

équipement

Une menuiserie à la pointe de la technologie

Pour optimiser sa production et offrir à ses salariés des conditions de travail optimales, la menuiserie Carobbio s'est tournée vers Felder Group pour équiper son atelier d'un nouveau système d'aspiration et de machines CN, qui lui permettent aujourd'hui d'allier rapidité d'exécution et qualité de production.



La gamme Format4 de Felder équipe désormais la menuiserie Carobbio, avec 4 machines.

en termes de qualité que de délais, l'entreprise s'est progressivement orientée vers une automatisation accrue de ses processus de production.

Après l'acquisition d'équipements d'atelier et de machines traditionnelles Felder (raboteuse/dégauchisseuse AD741, toupe/scie KF700SP et multibroche FD921), Michel Carobbio s'est tourné vers la gamme Format4 du fabricant autrichien, afin d'engager la numérisation de l'atelier.

« Nous étions avant tout à la recherche d'un partenaire fiable et impliqué pour notre développement. La qualité des machines est indéniable et il est primordial que nous puissions nous appuyer sur les équipes de notre fournisseur pour la pérennité et la bonne utilisation de notre investissement. Nous étions satisfaits de notre relation avec Felder, tant au niveau technique que commercial, nous avons donc choisi de poursuivre l'aventure », confie-t-il.

Située à Bons-en-Chablais, en Haute-Savoie, la menuiserie Carobbio est spécialisée dans la fabrication et la pose de menuiseries intérieures et extérieures sur mesure. Créée en 2007 par Michel Carobbio, elle compte aujourd'hui une dizaine de salariés et intègre un bureau d'études interne « pour maîtriser au plus près la conception des chantiers », explique son dirigeant. La pose est intégralement réalisée par les équipes, mais l'importance des volumes a conduit à sous-traiter une partie des usinages au cours des dernières années. Très attachée à la satisfaction de ses clients et à la maîtrise de la production

Maîtriser l'aspiration

Dans le courant de l'été, les nouvelles machines ont donc été livrées et installées, pour une mise en service au mois de septembre. Au total, la menuiserie s'est dotée d'un système d'aspiration Felder RL350 couplé à une presse à briquettes FBP50, une plaqueuse de chants Tempora F600 60.06L x-motion et un centre d'usinage profit H08. Désormais opérationnelles, les nouvelles machines permettent aujourd'hui à l'entreprise d'absorber les volumes de production conséquents. La gestion des copeaux et la qualité de l'air étaient en effet un sujet préoccupant pour

les opérateurs car des poussières résiduelles étaient présentes dans l'atelier, mais surtout la gestion des sacs de copeaux entraînait des temps de manipulation importants et des coûts annexes. Le dimensionnement du système d'aspiration représentait donc un élément clé de la nouvelle installation. Réalisé par le bureau d'études de Felder, il a tenu compte du nombre de machines et de leur positionnement afin de définir la dépression nécessaire et d'optimiser le réseau de tuyauterie : *« La qualité de l'air est aujourd'hui très bonne dans l'atelier et les traces de poussière au sol et sur les machines ont disparu, ce qui est très plaisant. De plus, l'aspirateur étant caréné, il reste à l'intérieur de l'atelier et permet de conserver l'air chaud. Le couplage de la presse à briquettes sous l'aspirateur est également un vrai plus car nous n'avons plus à nous soucier des sacs de copeaux et de l'enlèvement des bennes de stockage, explique Vincent Collet, Compagnon du Tour de France et responsable de production. Cela nous permet de nous focaliser sur notre travail de production, avec une aspiration et un compactage des copeaux totalement autonomes. »* Les briquettes sont ensuite valorisées comme combustible, pour une utilisation plus responsable des ressources.

Optimiser la production

Au niveau des machines, l'équipement permet aujourd'hui d'absorber les flux de production importants de l'atelier, notamment grâce à la productivité du centre et de la plaqueuse de chants, et grâce à la répétitivité et la qualité des usinages qui garantissent un rythme de production soutenu et constant. D'autre part, l'aspect numérique des machines permet une programmation simple et évolutive exportée directement sur la Profit H08. Le logiciel F4Nest collecte l'ensemble des pièces et optimise leur répartition dans le panneau, fournissant ainsi un quantitatif précis des différentes matières premières nécessaires et limitant les pertes et la durée d'usinage. Les pièces sont ensuite prêtes pour le placage, réalisé sur la Tempora F600 60.06L x-motion. Dotée de calibreurs en entrée, elle permet de travailler en cotes finies sur l'ensemble du projet, indépendamment de l'épaisseur du chant collé en fin de production. L'équipement avec le package Nesting sur la plaqueuse permet également de gérer efficacement le plaquage même avec une réalisation des perçages pour la quincaillerie en amont. De quoi optimiser la production de la menuiserie tout en proposant des produits de qualité. ■

Adèle Cazier