Suisse et l'étranger

Objekttyp: **Group**

Zeitschrift: **Le messager suisse : revue des communautés suisses de langue française**

Band (Jahr): **30 (1984)**

Heft 9

PDF erstellt am: **25.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

Dans le creuset du progrès : Bronze Acior.

Nous avons rendu visite à Bronze Acior, Société dirigée par le fils du fondateur et son épouse, Samuel et Cécile Schaad.

C'est à Nanterre que M. Marcel Schaad, originaire de Schaffhouse, a implanté en 1928, avec quelques autres personnes, une fonderie de cupro-aluminium.

Ce matériau est un alliage de cuivre électrolytique et d'aluminium pur, aux propriétés multiples, destiné aux pièces mécaniques, mais aussi aux pièces de décoration. En 1936, une nouvelle usine a été créée à Ivry-la-Bataille dans l'Eure, et après la guerre, la Société prit sa dénomination finale : Bronze Acior.

Enfin, en 1977, Bronze Acior termine son transfert et s'implante définitivement sur un terrain de 4 hectares, dans une localité voisine, à La Couture-Boussey. Dernière évolution : la Société prend la raison sociale de « Bronze Acior S.A. » société anonyme au capital familial de 3.235.200 F.

Une usine neuve, entre bois et champs, agrémentée d'espace verts, d'un golf miniature, symbolise la volonté de se constituer le cadre de travail le plus soigné, le plus agréable possible. Une fonderie propre, cela existe, nous l'avons visitée.

Bronze Acior S.A. produit des pièces dont la gamme de taille et de poids est étendue (de quelques grammes à quelques kilos), et dans des secteurs de clientèle extrêmement divers : serrurerie, chemins de fer, agriculture, industrie textile, robinetterie, articles funéraires, et surtout automobile, puisque plus de 70 % du chiffre d'affaires lui est destiné, le plus gros de la production étant des fourchettes de boites de vitesse.

Toutes ces pièces sont coulées dans un seul type d'alliage et dans une seule technique : le cupro-aluminium coulé en coquille par gravité. la politique actuelle de la Société est de chercher à diversifier les débouchés grâce à une action commerciale plus soutenue (cet alliage et ses possibilités sont encore très méconnus dans l'industrie) et de trouver des techniques ou des alliages complémentaires.

Organisation de la fabrication :

Outillage

Un atelier intégré fabrique l'ensemble des outillages nécessaires. Cet atelier est équipé de machines performantes et de haute précision (tours, rectifieuses, fraiseuses, fraiseuses à reproduire). La technique va bon train, puisque 2 machines à électro-érosion équipent déjà l'atelier, et que récemment un tournant technologique a été pris par l'intégration d'une fraiseuse à commandes numériques. L'évolution vers ce type de machines s'accentuera dans les 2 années à venir.

Fonderie

L'alliage est fabriqué dans les ateliers mêmes de la Société à partir des matières premières : cuivre (environ 90 %), aluminium et fer. Les matériaux sont fondus et mélangés dans des fours de fusion, puis l'alliage liquide est transféré dans des fours de maintien où il est gardé à l'état liquide pour l'opération de fabrication proprement dite. Le travail s'organise autour de chaque four de maintien, un verseur prend l'alliage dans le four pour le verser par gravité dans les moules disposés en arc de cercle autour de lui. Devant un ou plusieurs moules, un coquilleur réalise les opérations de mise en place de l'ensemble des éléments de la coquille, et après verse, ouverture de l'outillage, démoulage de la pièce, contrôle de celle-ci, poteyage de la coquille et remise en place en attente de la prochaine verse. L'ensemble des fours est chauffé au gaz, et l'énergie perdue sous forme de fumée et autres calories, est récupérée pour assurer le chauffage de l'usine.

Laboratoire

Bronze Acior dispose d'un laboratoire d'essais physiques et chimiques, le matériau est vérifié à chaque remplissage de fours, et des contrôles sont effectués en permanence par le Service Qualité sur les aspects santé et dimensionnel. Un spectrographe récemment implanté permet d'aller encore plus loin dans le contrôle de la composition de l'alliage et donc de mieux mesurer sa qualité. Un équipement radio doit bientôt venir compléter le laboratoire.

Usinage parachèvement

La très grande majorité des pièces sont livrées usinées, prêtes au montage, voire même à l'emploi (certaines pièces sont en effet livrées emballées). Les opérations peuvent être diverses et nombreuses et un atelier clair et propre, équipé de machines modernes et performantes, en assure la réalisation. Pour certaines destinations, les camions Bronze Acior assurent les livraisons.

Dans tous les lieux de travail visités, on est agréablement surpris par la clarté et la propreté.

Personnel

La société compte actuellement 330 employés. L'accent est mis sur une politique sociale basée sur l'enrichissement des tâches, les promotions et mutations internes. Pour la fraiseuse à commandes numériques par exemple, il a été préféré de former des techniciens de l'atelier à cette nouvelle technique plutôt que de faire appel à du personnel nouveau.

Conclusion

Informatique, machine à commandes numériques, spectrographe... l'entreprise a su emboiter le pas de la robotisation pour gagner la course à la compétitivité. Cela mérite d'être souligné quand on sait que ces coûteux matériels sont autofinancés grâce aux bénéfices réinvestis systématiquement dans l'entreprise. Cette politique traduit une intelligence familiale moins attachée à servir ses intérêts propres que ceux de sa Société... au sens social du mot (Mme Schaad est également Maire d'Ivry la Bataille) H.

(Une usine modèle créée par un Suisse de l'étranger qui applique « la paix du travail » Réd.)

C'était en 1979, lors de la Grande Soirée Commémorative du soixante quinzième anniversaire (1904-1979) du Cercle Suisse Romand. M. Jean-Pascal Delamuraz, conseiller national, syndic de Lausanne, était alors notre hôte d'honneur à qui nous avions prédit son accession au Conseil fédéral...
De g à dr. on reconnaît : Mme Pierre Jordan (actuellement à Séoul), M. Mordasini, ambassadeur de Suisse en Egypte, Mme F. de Ziegler, M. Samuel Schaad, alors président du C.S.R., Mme J.P. Delamuraz, M. F. de Ziegler, ambassadeur de Suisse qui avait a droite M. J.P. Delamuraz. Au premier plan Mme Jean Frutiger et M. Jean Guguin, de l'Apgis