

*Le choix d'un tour à CNC devrait être facile si l'on se réfère à l'offre pléthorique du marché. Pourtant, a bien y regarder, beaucoup de caractéristiques techniques sont communes à bon nombre de modèles. Alors, ce qui fait la différence peut se trouver dans les services et les contacts entre les hommes. Et, lorsque l'on a trouvé une chaussure à son pied, il peut s'avérer très avantageux de renouveler sa confiance au constructeur choisi plutôt que de se tourner vers un autre lors d'un nouvel investissement ...*



# La fidélité paie

## 8 générations de succès

Issue d'une lignée de couteliers lyonnais depuis 1714, la maison Lépine, dès le XIX<sup>ème</sup> siècle, a conçu et perfectionné, en collaboration avec des grands chirurgiens, les instruments qui ont permis et accompagné les progrès de cette discipline. En 1968, la 8<sup>ème</sup> génération des Lépine décide de s'installer dans un nouvel atelier de 3 000 m<sup>2</sup>. En 1988, Patrick Pfaifer racheta la maison Lépine qui cessa d'être une entreprise familiale pour devenir un groupe aux activités complémentaires et diversifiées. Si la fabrication de produits issus des technologies médicales constitue l'essentiel de l'activité du **Groupe Lépine**, son savoir faire traditionnel, les instruments de chirurgie, a longtemps été basé sur des méthodes artisanales et a du

opérer une mutation technologique. Progressivement, la fabrication « au modèle » a été remplacée par la réalisation sur plan avec des séries fonctionnelles cohérentes et une production industrialisée. Aujourd'hui, le groupe emploie 150 personnes, 250 avec les filiales, et ses domaines d'activité sont répartis sur 3 pôles :

- Conception, fabrication et distribution d'implants orthopédiques ;
- Fabrication et distribution d'atelles de contention ;
- Distribution d'électronique médicale.

On remarque encore que le groupe réalise 50% de son chiffre d'affaires à l'export, cette valeur étant en progression constante.

Avec une soixantaine de personnes, l'usine de Bron est le plus gros site de production du groupe Lépine. Les technologies présentes dans les ateliers sont les machines CNC d'usinage par enlèvement de copeaux, l'EDM filaire, le tournage traditionnel, le décolletage, l'ajustage, le polissage manuel et robotisé, le marquage, le contrôle, la projection plasma et l'emballage par stérilisation. Homothétiques, les pièces

*M. Bauder, Chef d'atelier chez le groupe Lépine, aux commandes du tour Somab Genymab 900. Première machine de ce type commercialisée par le constructeur français il y a 7 ans, elle fait preuve d'une très grande fiabilité.*

sont réalisées par séries de 20 à 40 unités avec une précision de  $\pm 25 \mu\text{m}$  pour celles soumises à déformation. Les matières usinées sont les alliages de titane, l'inox, le cobalt chrome, le polyacetal et le polyéthylène de très haute densité.

## L'inclinaison

C'est en 1991 que le passage de l'instrumentation à la prothèse a amené le groupe Lépine à rechercher des machines capables de réaliser à la fois du tournage et du fraisage/perçage sur plan incliné. **Somab**, quasiment seul sur le marché avec ce type de machine, a émis une offre de tour multi-fonctionnel avec axe B sur la tête porte outils qui correspondait totalement à la demande. Ainsi, le 1<sup>er</sup> tour Polymab est entré dans l'atelier. Remplissant ses fonctions et bien servi par la relation de confiance mutuelle établie entre le client et le fournisseur, un second Polymab

*Le tour Somab Genymab possède 9 axes et permet de réaliser des pièces très complexes en 1 seul posage. Les temps de cycles d'usinage complets sont réduits au maximum, sans surveillance humaine, ce qui accélère le délai de retour sur investissement.*





*Les pièces usinées par le groupe Lépine touchent le secteur médical. Elles sont en alliage de titane, en inox, en cobalt chrome, en polyacétal et en polyéthylène de haute densité.*



*Le tour Somab Deltamab 400 BR possède une broche de reprise et une tourelle à 12 postes, à droite ou à gauche. Piloté par une CNC NUM Power, celui du groupe Lépine est équipé d'un palpeur d'outils Renishaw, du contrôle d'effort par moniteur de puissance sur chaque outil et de leur durée de vie.*

est entré 6 mois après le 1<sup>er</sup>, suivi d'un 3<sup>ème</sup> encore 6 mois plus tard.

Depuis 1993, 13 machines du groupe Cato ont été achetées, soit une moyenne de près d'une unité par an. A ce jour, l'atelier se compose de :

- 4 Polymab ;
- 2 Transmab (2 et 3 axes) ;
- 2 Transmab frontaux 3 axes ;
- 1 Genymab 900, 9 axes avec broche de reprise ;
- 1 Deltamab 400 BR avec broche de reprise ;

A cette énumération, il convient encore d'ajouter 3 centres d'usinage Ernault. Interrogé sur les principaux atouts des marques du groupe, David Coux, Directeur industriel, cite la proximité du constructeur dans les services en général ainsi que l'avance technologique des machines. A ce titre, on peut citer, en 2000, le Genymab déjà doté d'un axe B continu, d'une tête multi-fonctionnelle et d'une tourelle inférieure. David Coux met également en avant le fait de donner sa confiance à un constructeur français avec lequel il entretient des contacts directs dans les différents services, ceux-ci étant basés sur une compréhension mutuelle des besoins.

Par ailleurs, le fait que toutes les machines Somab soient équipées de CNC NUM permet de basculer les programmes d'un tour à l'autre avec une très grande facilité. De son côté, M. Bauder, Chef d'atelier, nous fait part des avantages procurés par les tours Somab, à savoir la mise

en oeuvre facile et rapide, l'ergonomie avantageuse et la fiabilité. A ce titre, il s'appuie sur le Genymab 900, 1<sup>ère</sup> machine de ce type livrée par le constructeur, qui tourne depuis 7 ans sans faille. Enfin, MM Coux et Bauder appuient sur la bonne écoute, le conseil et le lien avec le constructeur apportés par MM Damas père et fils, Agents régionaux de la marque au sein de la société **Damau machines outils.**

### **Des pas de géant**

Quoiqu'il arrive, les machines investies pour des tâches spéci-

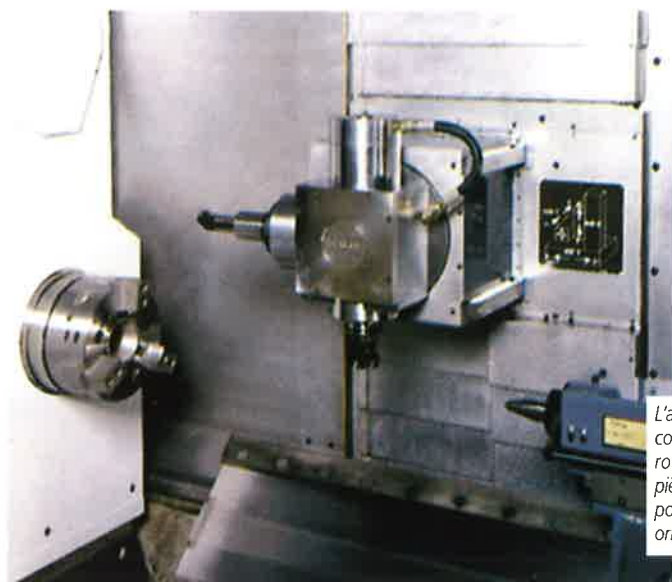
ifiques doivent prouver leur rentabilité. Ainsi, la fabrication de cupules (prothèses de hanche) en titane, inter et exter, picots et perçages compris, était réalisée auparavant sur un tour Polymab. Il fallait alors 2 opérations en 2x8 avec 1 opérateur à chaque équipe pour réaliser des séries de 2 500 pièces.

Cette situation engendrait des retards de livraisons systématiques. Grâce au Genymab 900, une seule prise de pièce suffit, sans opérateur, en 2x8, pièces terminées et contrôlées sur la machine. Très autonome, ce tour

ne nécessite plus qu'une intervention humaine toutes les 10 heures. De même, l'achat du tour Deltamab 400 à broche de reprise pour d'autres copules en inox a réduit 2 opérations avec un opérateur à une seule sans opérateur, le temps étant divisé par 2 !

Dans le secteur de la mécanique de précision, il y a des évidences qui sont des passages obligés. Les machines multi-fonctions en sont l'exemple même dans bien des cas. Mais nous venons de voir aussi que la confiance dans le matériel investi, la qualité des services offerts par le constructeur et la bonne adéquation entre l'offre et la demande sont autant d'éléments qui incitent à être fidèle à une marque. Les retours, côté acheteur comme côté vendeur sont indirects, mais sacrément précieux. Heureusement.

**Jacques Gauthier**  
gauthier@machpro.fr



*L'axe Y du Genymab 900 possède une course de 400 mm. L'axe C assure la rotation et le positionnement de la pièce et l'axe B qui supporte la tête porte outils autorisent tous les usinages orientés et décalés (photo Somab).*