

Le reportage qui suit relate la vie professionnelle d'un homme véritablement passionné de mécanique. Après une longue et riche carrière en tant qu'employé, il a décidé de se mettre à son compte. Un constructeur français de machines outils a cru en son projet et a trouvé des solutions techniques et financières pour l'aider à démarrer. Depuis, le succès total est au rendez vous, comme si c'était naturel. En vérité, derrière sa réussite se cache un énorme savoir-faire et du travail. Beaucoup de travail.



Vue partielle de l'atelier de Bazelle méca. Juste retour des solutions mécaniques et financières trouvées par Somab pour aider la société à démarrer, les machines du constructeur français sont à l'honneur.

Avec Somab, le travail paie !

Que c'est beau, l'aéro

Fraiseur et dessinateur de métier, Philippe Keim est tombé dès son plus jeune âge dans un chaudron contenant de la potion magique pour mécanicien. Préparateur aux méthodes chez Aviac, équipementier aéronautique employant 150 personnes à l'époque, il participe à l'achat de la première machine à CNC de l'atelier en 1979 et à 6 autres en 1982. Pendant la même période, il gravit les échelons de responsable des méthodes qu'il cumulera avec celle de l'atelier pour aboutir, en 1992, à la fonction

de directeur de production. Sa capacité de travail est énorme avec la conduite quotidienne de l'équipe du matin et de celle du soir. Toujours à l'affût des gains de temps et de l'amélioration de la qualité, il innove en permanence et fait grimper les courbes de la productivité jusqu'en 1996 où il rejoint la holding Neuvesseel pour prendre la direction de la société CPM. Celle-ci était spécialisée dans l'usinage des pièces aéronautiques dont le principal client était la société Sermat, équipementier aéronautique faisant partie de la même holding.

Il accepte le poste et s'y engage sans compter avec la détermination qui a fait sa réputation.

Le passage à l'acte

Mais, un jour de l'année 2003, la tentation de se mettre à son compte est devenue trop forte pour Philippe Keim qui crée la société **Bazelle méca** dont il devient le gérant. Dans son élan, il entraîne progressivement son épouse, sa fille et 2 de ses fils. L'entreprise familiale est née et se lance dans la fabrication de petites séries de pièces pour l'aéronautique, avec des machines d'occasion. Toutefois, dès 2004, le remplacement d'un tour et d'un CU occasionnant de nombreux rebuts se fait sentir. Il tend alors la main à certains de ses fournisseurs... qui la repoussent pour manque de garanties bancaires. Olivier Corman, de **Perreau machines outils - groupe Arcane**, trouvera alors l'accompagnement au financement auprès de **Somab** qui livrera un tour **Unimab 450**

d'occasion très récent. Cette machine mono-broche était dotée d'un axe C et d'outils motorisés. En 2005, Philippe Keim sait que l'avenir passe par l'utilisation de machines très automatisées et décide d'investir dans un tour **Somab Deltamab 400 BR** avec axe Y et broche de reprise. Cette fois encore, le constructeur trouve une solution avec une location pendant une période de 6 mois.

L'année du challenge

En 2007, l'atelier est chargé de commandes et la famille Keim, aidée de plusieurs employés, travaille d'arrache pied. La force de l'entreprise réside dans sa capacité à produire des pièces à des prix compétitifs dans des délais extrêmement courts. Mais, pour distancer ses confrères, Philippe Keim veut aller encore plus loin et investir dans une machine capable de réaliser de manière autonome des pièces complexes avec un minimum de posages. De cette manière, il veut sortir du lot et honorer des commandes intouchables par ceux qui possèdent des machines plus classiques. Ainsi sera commandé le centre **multi-fonctions Somab Genymab 400** capable de tourner et de fraiser en 5 axes, avec table de reprise, contre pointe et changeur automatique d'outils. Bazelle méca est alors dans sa



Frédéric Keim aux commandes du centre multifonctions Somab Genymab 400 dont il apprécie particulièrement la CNC NUM. De par ses performances, ce moyen de production génère de nouvelles commandes pour des pièces plus complexes à la valeur ajoutée importante.

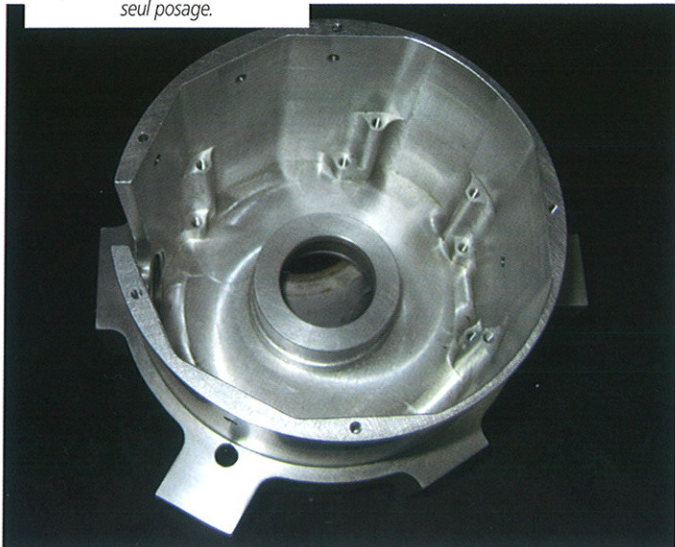


Sébastien Keim aime faire « parler » les machines. Derrière lui, le centre d'usinage Somab Diam 800 est la dernière machine entrée dans l'atelier. Elle permet de travailler vite et bien avec une grande fidélité.

4^{ème} année d'existence, le carnet de commandes est rempli, le bilan est bon et le banquier suit pour le financement. La confiance est là.

Cette même année, 2 autres machines ont été commandées chez Somab : un tour Optimab 350 à 3 axes et un centre vertical Diam 800. Pour le tour, les exigences de précision ont été très sévères et ont justifié une réception en usine, passée avec succès. Fait remarquable, 8 machines sur les 10 qui sont dans

Cette pièce complexe en alliage d'aluminium a été réalisée sur une machine multifonctions Somab Génymab 400. Elle est usinée en un seul posage.



l'atelier possèdent une CNC NUM. A ce sujet, programmeurs et opérateurs de l'entreprise sont unanimes sur la puissance et la facilité d'utilisation de ces CN. Par exemple, la reprise d'une séquence est facile et fiable car la CN analyse toutes les fonctions technologiques qui sont avant le bloc appelé. De même, la commande interdit tous les déplacements situés hors courses de la machine. Pour autant, une machine doit être utilisée pour faire des copeaux et la programmation du Genymab 400 est effectuée à l'aide du logiciel « Somab PC » disponible sur la machine elle-même et sur un ordinateur séparé. Ce logiciel a été développé par Somab pour NUM afin de générer des programmes sécurisés quelle que soit la complexité des pièces à usiner. Chacun son rôle !

Les bonnes raisons

Philippe Keim est un homme dont la forte personnalité ne laisse personne indifférent. Fort de son expérience, il sait où il veut aller et comment il doit le faire. Entier de caractère, il renvoie l'ascenseur à ceux qui croient en ses projets. « C'est précisément ce qui s'est passé avec Olivier Corman qui assure un bon suivi depuis longue date, propose des solutions adaptées et ne dénigre pas ses confrères », dit-il. « Pour sa part, Somab nous a tout de suite accordé sa confiance lors la création de la société. Il nous a fourni des produits performants d'une grande

fidélité qui nous donnent entière satisfaction. Enfin, le constructeur assure un service de proximité rapide et efficace », ajoute-t-il.

Aujourd'hui, Bazelles méca emploie 10 personnes qui usinent au quotidien toutes sortes de matières allant du fer aux aciers trempés d'une dureté de 60 Hrc. C'est le résultat d'une pugnacité bien orientée, d'une capacité de travail hors du commun et d'un appui sur des partenaires fidèles. Une potion magique qui devait se trouver aussi dans le chaudron !

Jacques Gauthier
gauthier@machpro.fr



De droite à gauche : Olivier Corman - Perreau MO, Philippe Keim - Gérant Bazelle méca, Denis Larchevêque - NUM, Aline, Marie Ange, Sébastien Keim - Bazelle méca, Roland Vesvres, Responsable commercial Somab. Au centre, un « vrai » arbre de Noël de mécanicien décoré avec des copeaux !

Caractéristiques des machines Somab

	Tours			CU
	Deltamab 400BR	Genymab 400	Optimab 350	Diam 800
X mm	290	500	200	820
Y mm	100	300	Non	600
Z mm	820	1000	550	600
F	30	30	20	20/20/18
mm/min				
S t/min	4 500	4 500	5 000	12 000
Broche kW	15/23 et 20	22/36	9/17	7,5/11
Outils	12	28	12	24

Somab est présent sur les prochains salons :
Simodec : Du 4 au 8 mars 2008
Industrie 2008 : Du 31 mars au 4 avril 2008