

« Augmenter le rapport qualité/productivité/coûts »

Lionel Sublet est le gérant de Techplus, société d'ingénierie robotique basée en Haute-Savoie.

En 2019, Techplus célébrera ses 25 ans. Comment votre entreprise a vu le jour ?

Lorsque Yves Pontette, Thierry Perrin et moi-même étions techniciens chez un distributeur de machines-outils, nous avons identifié un trou dans l'offre de solutions techniques autour de la machine, qu'il s'agisse de palpeurs, d'axes additionnels, ou de robotique. Nous estimions qu'il y avait du sens à offrir nos compétences et des produits à ce niveau-là. La crise de 1993 a été d'une certaine manière une opportunité pour nous lancer.

Puis, la société s'est spécialisée dans l'ingénierie robotique...

Oui, au bout d'une dizaine d'années, car nous voulions aller plus loin dans la technologie plus que dans la commercialisation, mais il nous a fallu le temps de construire les moyens financiers de nos ambitions.

Vous intégrez les robots polyarticulés Fanuc et Staübli. Pourquoi vous limiter à deux marques ?

Pour des raisons d'efficacité technique et financière de notre offre d'intégration. En choisissant de nous spécialiser dans le chargement-déchargement de machines-outils et ses annexes, comme le soufflage, rinçage, contrôle, marquage et ébavurage, pour les plus fréquents, et seulement deux marques de robots,



Lionel Sublet, gérant de Techplus, à Reignier-Esery (Haute-Savoie).

nous augmentons notre rapport qualité/productivité/coûts au bénéfice de nos clients.

Vous avez livré, cette année, votre 500^e robot. Une belle performance...

Objectivement, ce fut une surprise, car c'est un peu par hasard que nous avons compté la quantité de robots intégrés depuis les débuts de **Techplus**. Et très sincèrement, quand un client me posait la question, je répondais trois à quatre cents, faute de savoir si j'étais au-dessus ou en dessous. Surtout, cela reflète une bonne image de l'expérience que notre équipe technique a acquise au fil des années. Il y a une phrase qui m'a toujours

beaucoup plu : "L'expérience étant la somme des erreurs que l'on a déjà faite". 500 robots, cela signifie que nous avons compris 500 fois un besoin, qui a été 500 fois analysé, que nous avons trouvé 500 fois les solutions, avant de 500 fois les faire fonctionner de manière industrielle.

Le 500^e robot a été livré à un acteur majeur de l'aéronautique, le groupe LPF. Que représente pour vous ce marché ?

Un marché dans lequel nous sommes déjà présents depuis plusieurs années auprès d'entreprises

de 20-50 personnes. Si l'aéronautique s'est appuyée sur la robotique pour des process très spécifiques, comme l'assemblage, dans l'usinage, le phénomène est plus récent, depuis deux-trois années, où les cadences de production se sont accélérées. Un marché où les temps de cycle d'usinage sont, d'une manière générale, assez longs, en opposition à l'automobile. Mais avec des demandes de flexibilité multiréférence très forte. Cela correspond d'ailleurs au profil de nos clients petites PME, qui ont toujours été flexibles, avec une multitude de références de pièces. Dans l'aéronautique, nous rencontrons souvent des opérations de contrôle à intégrer, mais aussi des contraintes de surveillance process et de traçabilité à la pièce, c'est-à-dire que l'on doit savoir à tout moment du process son état et position.

Qu'allez-vous exposer au salon Siane de Toulouse, du 23 au 25 octobre ?

Une cellule robotique mixte, capable de charger soit des palettes, soit des pièces. Le robot est équipé d'un préhenseur de palette et d'un préhenseur de pièce, afin de pouvoir charger indifféremment dans la machine des palettes (pièce unitaire) ou une série de pièces en étaux. Le robot pouvant être équipé en option d'un changement automatique de préhenseur, afin de pouvoir enchaîner seul le mode chargement de palette et le mode chargement de pièce.

Enfin, quel est votre point de vue sur la robotique collaborative ?

Une évidence : une solution collaborative n'a de sens que s'il y a nécessité de collaboration direct et permanente entre l'homme et le robot, ce

qui dans le chargement de machine n'est que très rarement le cas ! Par ailleurs, l'analyse de risque (obligation de la directive CE) met en évidence le risque de pièces lâchées par le robot que seule une barrière physique peut arrêter. De plus, le choix d'une éventuelle surveillance par scanner implique une augmentation considérable de l'emprise au sol de la zone robot. Ceci du fait des normes fixant le calcul des distances détection-point dangereux (vitesse d'un homme de 1,6 m/s) assurant un ralentissement ou arrêt du robot à temps. Donc au final, en dehors de quelques cas particuliers, quel est le gain utilisateur espéré en supprimant des barrières autour d'une zone où le robot qui charge la machine et l'opérateur ont toute raison de travailler alternativement mais jamais ensemble ?

Entretien réalisé par Jérôme Meyrand

TopSolid



PRODUIRE VITE ET BIEN :
DES IDÉES QUI SE FABRIQUENT

CAO

FAO

ERP

www.topsolid.fr