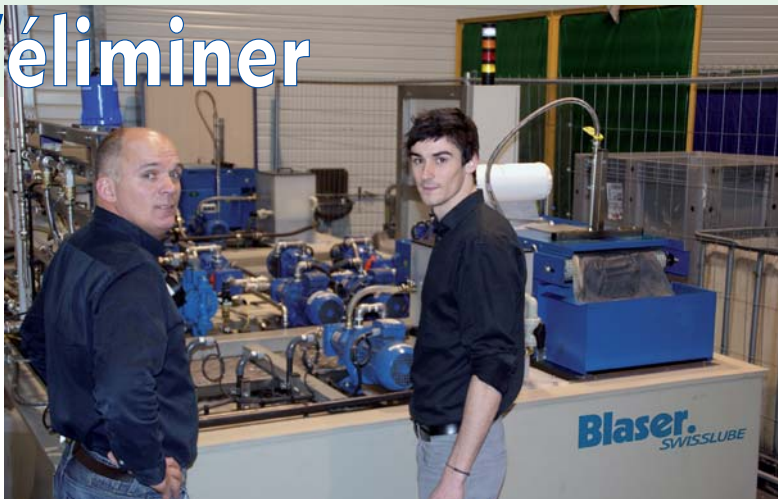


Pour HALGAND, il vaut mieux recycler qu'éliminer

Entreprise à taille humaine de 180 salariés, la société Halgand a su développer depuis 1974 une relation étroite avec les constructeurs

aéronautiques pour accéder au statut envié de fournisseurs de premier

rang auprès du groupe EADS. La capacité d'anticipation de ses dirigeants est à l'origine d'un panel d'activités et de technologies très précieuses pour les donneurs d'ordres.



Vincent Delessard et Loïc Roux ont collaboré afin de mener l'opération à bien.

En 2007, cette société a évalué puis adopté pour la lubrification de coupe, les produits de Blaser Swisslube, notamment le lubrifiant soluble BC 25 MD, un bio-concept disposant de l'agrément ASN 42 302. Une démarche de précurseur dans ce secteur où cet agrément devient la référence incontournable. En 2006, une analyse fine des conditions d'hygiène et sécurité du fonctionnement de l'atelier, plus particulièrement au niveau de l'usinage et de la lubrification, a permis de soulever plusieurs axes d'amélioration dont les objectifs étaient avant tout : économiques, stratégiques et liés à la sécurité. Cette approche transversale a été pilotée par le responsable Sécurité - Environnement, Vincent Delessard.

A la recherche d'un lubrifiant polyvalent

Dans cette usine proche de Saint Nazaire et de son premier client, les process de fabrication sont très diversifiés, même si l'usinage de panneaux aluminium de grandes longueurs prédomine (réalisation de réservoirs, encadrements de portes et fenêtres, supports pour la construction aéronautique et ferroviaire en tout genre). La recherche de lubrifiants réfrigérants s'est naturellement orientée vers des

produits polyvalents pour l'ensemble du parc-machines, sans formaldéhyde, offrant les meilleures conditions d'usinage et d'évacuation de copeaux pour des produits à 95% en base aluminium et pour 5% de métaux réputés durs (titane aéro et inconel). Fournissant une base de référence solide, grâce à des productions en séries conséquentes, ce sont des équipements de tournage qui ont servi à la mise en place d'essais comparatifs. Parmi les produits envisagés puis testés, le Blasocut BC 25 MD de Blaser Swisslube s'est distingué en premier lieu pour les performances obtenues en vitesse de coupe élevée et pour la bonne évacuation des copeaux, caractéristique indispensable pour la suite des essais en UGV. Ce lubrifiant soluble est un bio-concept très stable ne nécessitant aucun biocide ou conservateur. Il accepte tout type d'eau et dispose d'un PH (8,3 à 9,2) évitant les risques d'oxydation des pièces.

Les profits d'une anticipation

En anticipant l'application de la norme ASN 42 302 qui régit l'usage des lubrifiants de coupe dans ce secteur d'industrie, cette solution adoptée dès 2007 a permis à la

société Halgand de prendre dès cette époque une avance stratégique dans ses process de fabrication. Depuis, elle bénéficie d'une expérience et d'un véritable outil liquide, adapté à sa production, apportant des gains au niveau de :

- la réduction de l'usure des outils,
- la réduction de cycles d'usinage à très grande vitesse sur des machines qui enlèvent jusqu'à 90% de matière sur des longueurs de 4 à 8 m,
- la fiabilité en production indispensable pour des pièces à très forte valeur ajoutée (qualité, états de surface, rayures, oxydation...),
- la conservation dans le temps des qualités du lubrifiant bio-équilibré.

Les échanges entre Loïc Roux, responsable de Blaser Swisslube pour les essais, et Vincent Delessard, dont la mission environnement est centrale, ont également porté leurs fruits pour réduire la consommation de lubrifiant. Partageant une vision commune de bonne gestion d'un produit, dont la consommation moyenne annuelle est estimée à près de 30 tonnes, ils ont mis en place une gestion centralisée du lubrifiant rendant possible un suivi par analyse mensuelle préventive et d'ajuster les volumes de rajout de concentré. Rapidement, il n'a plus été nécessaire d'éliminer de lubrifiants dénaturés, récupérés dans les bacs

Les données :

Activité : Pièces de structures et de grandes dimensions pour l'aéronautique.

Systemes d'usage : Fraisage et UGV, tournage, etc.

Objectifs d'amélioration : Anticiper les nouvelles directives européennes et les normes Aéronautiques pour en tirer un avantage concurrentiel.

Matériaux usinés : Alliages d'aluminium et 5% de matériaux durs.

Lubrifiant : Blasocut BC 25 MD - Lubrifiant soluble.

Mentions spéciales : Création d'un poste pour la valorisation des déchets.

Gain financier : autofinancement de l'installation inférieur à 12 mois, réduction de l'usure des outils, Réduction de cycles d'usinage à très grande vitesse.

Gain environnemental : 20 000 l de produits non détruits.

machines, ce qui représente une économie voisine de 200 € la tonne. Les rajouts de produits concentrés ont aussi été réduits approximativement de 30%. Sans destruction de lubrifiant et avec des dosages moindres, le budget consommable est véritablement maîtrisé.

Rien perdre de ce qui produit de la valeur

A l'heure où les économies de moyens sont courantes, le responsable Sécurité et Environnement a poussé sa démarche sur les lubrifiants au cœur même de son action sur la valorisation

des déchets de production. Ce projet a abouti en 2010 par la mise en place d'une station de compactage des copeaux en parallèle à une station de récupération des liquides issus de cette opération de compactage. Grâce à une installation reposant sur un système basic de compactage, l'atelier a réduit par 6 les volumes de déchets à stocker, puis transporter pour être éliminé. Côté lubrifiant, l'objectif de récupération annuelle de 10 bacs de 2 000 litres, à partir des 400 tonnes de « déchets d'usinage », a été largement dépassé. Ce lubrifiant chargé en microparticules et



Lors de la remise des trophées Blaser, M. Halgand explique le sens de la démarche de son entreprise, sous l'œil approbateur de ses collaborateurs.

huiles est filtré, déshuilé puis retraité pour reprendre du service dans le process de lubrification. Le concept recycler au lieu d'éliminer donne ici sa pleine mesure des enjeux économiques et environnementaux avec :

- la limitation des coûts de traitement,
- la valorisation des résidus d'usage (coûts énergétiques et logistiques),
- la création d'un emploi dédié au process de revalorisation et gestion (déchets et lubrification),
- l'autofinancement de l'installation inférieur à 12 mois.

De notre correspondant