

BLASER SWISSLUBE

# DJC a testé le nouveau lubrifiant Vasco 7000



24

Quand les effectifs sont réduits, le temps opérateur devient une ressource précieuse.

**Le déficit de main d'œuvre contré par une adaptation des stratégies de production. A proximité d'entreprises très techniques à l'image de Zodiac ou Nexter, DJC joue la carte du service et de la qualité (certification EN 9100 et ISO 9001).**

**B**ien que créée en Haute Savoie, la société Décolletage Jacques Cœur a rejoint le centre de la France en 1980. Fidèle à Blaser Swissslube depuis 30 ans sa direction n'en demeure pas moins attachée à une approche économique sans concession. Le besoin de développement de DJC a imposé le déménagement dans un atelier de 2 500 m<sup>2</sup> situé à Saint-Florent-sur-Cher (18), fin 2013.

Parallèlement, David Forais, le dirigeant, a dû composer avec la défection d'une partie de ses effectifs réfractaires au changement de site. Pour respecter le carnet de commandes, conserver les exigences de qualité et de réactivité, la priorité est donnée à une organisation qui diminue le volume d'intervention opérateur tout en maintenant une production continue.

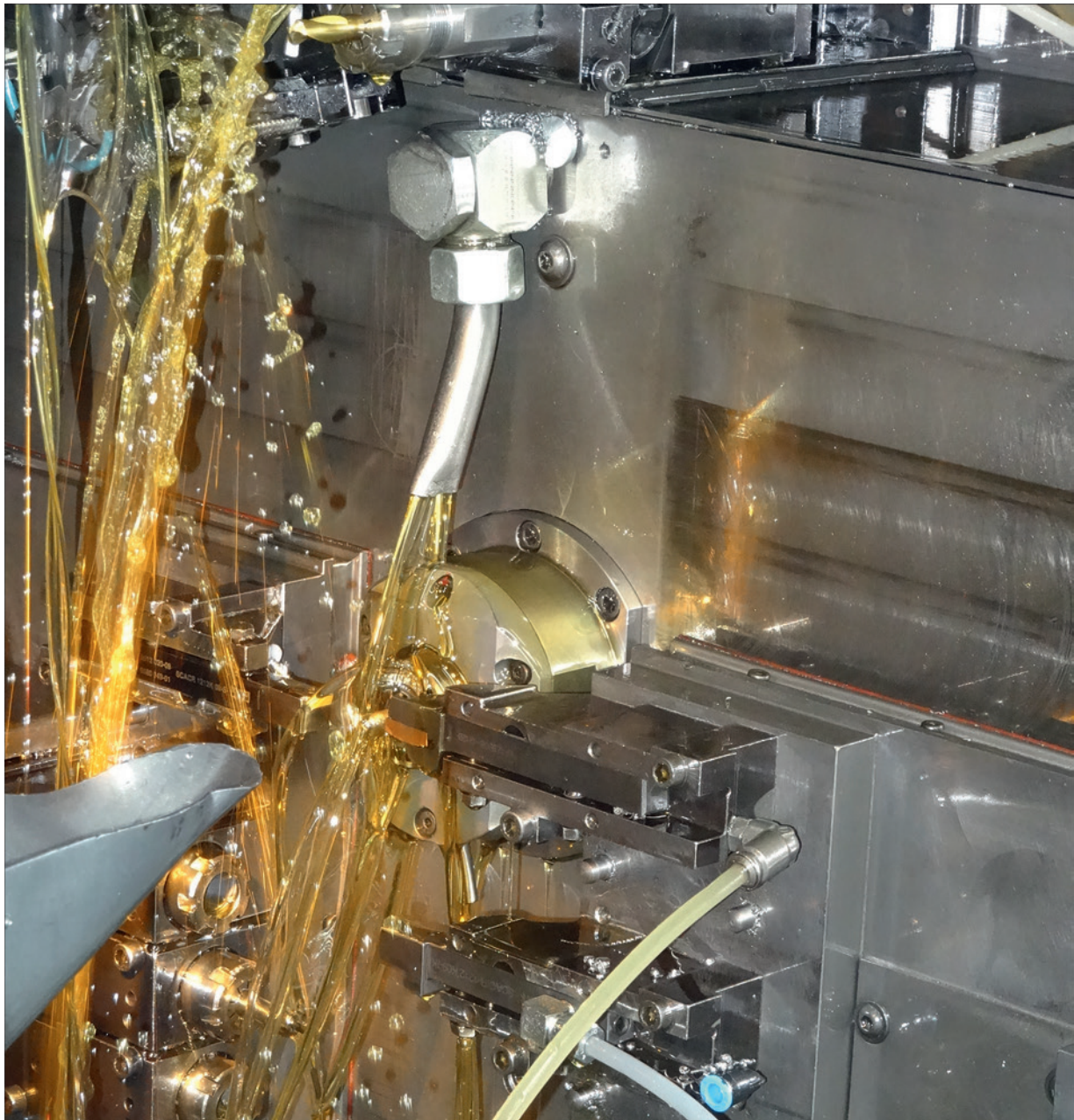
Cibler les axes de progrès. Avec un effectif limité, il devenait impératif de réduire les besoins d'intervention en cours de cycle d'usinage : éviter les changements d'outils pour réaffûtage, améliorer la stabilité du lubrifiant. Bien accompagné par Antoine Jacques le conseiller Blaser du secteur, il a été décidé en premier lieu de réduire le nombre de lubrifiants de coupe, pour homogénéiser et diminuer la maintenance des machines autour de solutions optimisées.

C'est le cas concernant l'usinage de pièces de petit diamètre effectué avec

l'huile entière Vascomill 35 de Blaser qui donne entière satisfaction. La qualité de la coupe pour le décolletage et l'usinage multi axes est particulièrement appréciée même sur les matières les plus difficiles. Une fois le réglage de la pièce validé, les séries s'effectuent en totale autonomie grâce à une très grande longévité des outils qu'offre l'huile de coupe Blaser.

Après essais, l'option d'une huile soluble base végétale est privilégiée par DJC pour les usinages de pièces de section plus importantes (jusqu'à 70 mm) et se montre plus polyvalente pour les aciers alliés, aluminium, laiton et PVC... Ceci a permis d'éliminer les lubrifiants solubles fournis par un autre fabricant que Blaser de 2010 à 2013, qui ont été la cause d'interventions régulières de maintenance et de vidange. Un lubrifiant qui libère du temps opérateur DJC a pu anticiper son déménagement en testant le lubrifiant soluble de dernière génération Vasco 7000 de Blaser Swissslube. ●●●





**L'huile entière Vascomill 35 pour le décolletage de petits diamètres et l'huile soluble Vasco 7000, deux bases végétales très prisées chez Blaser Swisslube.**

●●● Cette solution d'une grande stabilité dans la durée est agréée pour le secteur aéronautique. Sa formulation à base d'ester végétal confère une résistance optimale au film d'huile et permet à l'outil de travailler plus facilement : effort de coupe et échauffement réduits dans des proportions importantes. Dans l'atelier, on a très vite constaté l'absence d'odeur inconfortable et sa tolérance aux variations de concentration.

Ce soluble impressionne par sa grande stabilité qui contraste avec les solutions adoptées avant Blaser. Sans être tout de suite quantifiées, les performances de coupe de très haut niveau ont séduit par leur potentiel : états de surface très fins, arête d'outil préservée, usinages difficiles sécurisés... L'installation à Saint-Florent-sur-Cher avec remplissage

des machines en Vasco 7000 ouvrait de meilleures perspectives. Un modèle efficace qui influence le coût de revient des pièces. Après 13 mois d'exploitation sur le nouveau site, DJC a su tirer partie de cette expérience.

L'amélioration des processus d'usinage concernant les machines équipées en Vasco 7000 a réduit en moyenne d'une demi-heure le temps opérateur par machine et par jour. Un chiffre conséquent pour un opérateur-régleur qui pilote six à sept machines en parallèle.

Grâce à une plus grande longévité des outils, l'organisation de production optimise le potentiel productif des machines : l'usinage avec Vasco 7000 permet aux machines de fonctionner la nuit et même certains week-ends, sans nécessité d'une prise en main opérateur. Les opéra-

tions de vidange ne sont plus nécessaires, les rajouts de solution avec 1 % de concentré suffisent à garantir les meilleurs paramètres d'usinabilité.

L'augmentation du temps productif des machines et la baisse des coûts outils influencent notablement le coût de revient des pièces. A lui seul, le poste outillage a enregistré une économie annuelle de 20 %. Avec Vasco 7000, les pièces et machines sont aussi plus "propres".

Cela se ressent au niveau de la maintenance et impacte même au niveau du lavage des pièces. Il n'y a plus de dépôt sur les pièces, les lavages sont plus rapides et la vidange semestrielle de la machine à laver a été supprimée. En totalisant plus de 1,5 million de pièces produites en 2014, l'objectif visé est atteint.