



Par Jean-marc Galea



Guy Degrenne Industrie : une PME à la santé inoxydable

Guy Degrenne Industrie s'appuie depuis vingt ans sur CATIA pour concevoir ses gammes de couverts et de coutellerie, et ses nouvelles gammes de porcelaine.

Depuis 1948, année où M. Guy Degrenne reprend la forge familiale pour y lancer la fabrication de couverts en acier inoxydable pour tous, la célèbre entreprise leader des Arts de la table a su évoluer avec les demandes du marché et va fêter en 2008 ses 60 ans.

Dès les années 60, à côté des lignes de production, des départements spécialisés font leur apparition : bureau d'études, méthodes, design et marketing. Les gammes s'étoffent et l'entreprise acquiert une dimension européenne.

En 1987, M. Guy Degrenne cède son entreprise à la holding "Table de France". Nouvel objectif : ouvrir la marque à tous les Arts de la table. Une entreprise de porcelaine près de Limoges est aussitôt acquise. Diversification des gammes, développement des circuits de distribution : grâce à des synergies audacieuses, Guy Degrenne accède aux marchés internationaux. Une nouvelle ère s'ouvre en 2004 pour Guy Degrenne, avec un recentrage sur la marque et une optimisation de ses moyens de production, afin de répondre à la demande

du marché. Guy Degrenne s'affirme aujourd'hui par un plus grand contrôle de son réseau de distribution et de ses processus de mise sur le marché des nouveaux produits. Guy Degrenne est désormais présent dans tous les Arts de la table : porcelaine, couverts, platerie, objets de table, cuisine et accessoires, verrerie, collections pour enfants. Le Groupe Guy Degrenne compte aujourd'hui 1400 salariés, 25 boutiques et 4 sites industriels : Vire (couverts - sous-traitance industrielle),

Limoges (porcelaine), Siam Tableware (Thaïlande - couverts), Alföld (Hongrie - porcelaine), pour un CA de 100 millions d'Euros.

Le site de Vire, quant à lui, emploie 600 personnes et produit plus de 14 millions de pièces par an. C'est ici que sont produits les couverts haut de gamme, ainsi que la platerie inox, mais aussi des pièces sous-traitées par les industries de l'électroménager, du médical, de l'automobile, de l'aéronautique et du nucléaire, qui profitent du savoir-faire du site de Vire en emboutissage profond. Le Bureau d'Etudes et de Fabrication, équipé de 5 stations CFAO CATIA V5 depuis 2004, réalise toutes les définitions numériques et conçoit tous les outillages à destination des sites de production.

MAITRISER LES PROCESSUS DE MISE SUR LE MARCHÉ
Christian Van Boxsom, Directeur de la Division Couverts, raconte : "Nous nous sommes équipés de CATIA V3 en 1989, puis de la V4 en 1995, avant de migrer vers CATIA V5.

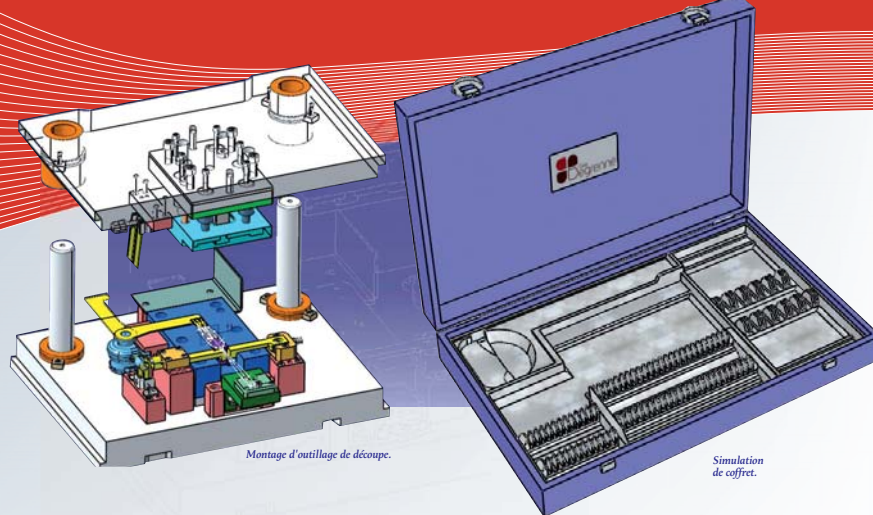
» Nous sommes passés de 8 semaines à seulement 2 semaines pour produire la première matrice estampage de couverts.

Nous avons mis dès le départ sur la pérennité des solutions Dassault Systèmes, qui étaient surtout utilisées dans l'automobile et l'aéronautique. Et ce choix s'est avéré être le bon car CATIA répond à toute la panoplie de nos processus de production, aussi bien pour le métal que pour la porcelaine." Le processus de conception/fabrication des couverts est totalement couvert par CATIA, des études à l'usinage des matrices - d'estampage pour les pièces fines ou de forgeage pour les plus épaisses ou les lames de couteaux. Une fois le lancement d'un nouveau produit validé en comité de pilotage (Design, Etudes, Ventes, Achats, Marketing, Direction Générale), celui-ci est pris en charge par le BE qui réalise la définition 3D du produit, puis

conçoit les outillages de pré-série à partir de la forme des objets et fait fabriquer sur site un prototype pour la revue de décision finale.

"Si des modifications sont demandées à ce stade, il nous est très simple de les prendre en compte rapidement dans CATIA, car la géométrie est paramétrée", explique Charly Herbert, Responsable BE. "Ce qui nous amène à des temps de modification très courts et nous permet de tester plusieurs projets. Il est certain que nous pourrions gagner encore plus de temps en intégrant les outils de design de CATIA, car nous récupérons souvent des plans ou des croquis en 2D de nos designers, que nous redessignons en 3D dans CATIA." »





Montage d'outillage de découpe.

Simulation de coffret.



>>

Suivent ensuite la réalisation et la production par fraisage 3 axes des matrices de pré-séries, des électrodes pour l'usinage par électroérosion, ainsi que des poinçons pour la découpe des tôles par fil en électroérosion. "Les outillages sont réalisés directement à partir de la forme 3D CATIA de l'objet qui est liée à la programmation CN CATIA. Avant la CAO, nous étions obligés de redessiner en cas de modification. On peut totalement garantir la qualité et le respect du style recherché", ajoute M. Herbert.

Les couverts sont produits à partir de bandes d'aciers en rouleaux, CATIA permet d'optimiser les découpes lors de la mise en bande, afin d'utiliser le moins de matière possible pour une quantité donnée de couverts.

OPTIMISER L'UTILISATION DE CATIA

Il peut y avoir jusqu'à quatre outillages nécessaires pour produire une fourchette : découpage du manche, laminage, découpe du fourchon, estampage et émaillage, et enfin polissage. "CATIA nous permet de réaliser la mise à plat automatique des surfaces, afin de garantir la prise en compte des déformations pour les pièces métalliques. Le savoir faire est capitalisé dans le logiciel, ce qui nous garantit une forme finale qui respecte exactement le produit demandé."

Les gains de temps mesurés reflètent bien la raison des choix de l'outil de production : "Grâce aux développements d'éléments standardisés paramétrés, nos outillages sont optimisés et se montent parfaitement", explique M. Van Boxsom. "Nos processus de FAO sont aussi standardisés, ce qui entraîne des gains de temps considérables : nous sommes passés de 8 à seulement 2 semaines pour produire la première matrice estampage de couverts, et celle-ci est facilement modifiable."

En ce qui concerne la nouvelle activité porcelaine du BE de Vire, les historiques de comportement des porcelaines sont intégrés par digitalisation des pièces aux différentes étapes de leur fabrication, afin de capitaliser ce savoir faire au BE. "Notre prévoyance à l'avenir de diminuer le temps de modelage et d'améliorer la conception et les modifications des moules pour les articles en porcelaine."

Guy Degrenne Industrie souhaite rendre optimale son utilisation de CATIA et utiliser son intégration dans toute la chaîne de valeur du BE : "Nous allons aussi jusqu'à numériser le packaging de nos produits, non seulement pour proposer à nos clients un bel écrin pour leurs couverts, mais aussi afin de réutiliser des modules de packaging paramétrés pour optimiser la fabrication de

nos coffrets", ajoute M. Herbert. "L'un de nos objectifs est de diminuer les coûts, notamment ceux de matière première, et de réduire les temps de cycle de création. Pour cela, CATIA a été un allié efficace car il nous a permis à la fois de prévoir les quantités de matières optimales, de concevoir et de réagir très vite à la demande du marché."

EVOLUER EN PERMANENCE

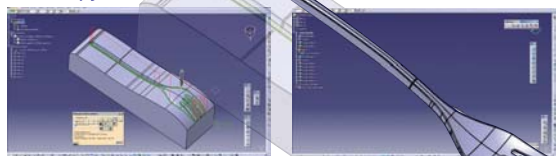
Guy Degrenne a maîtrisé et réussi son évolution. Son investissement initial a porté ses fruits, tant au niveau de l'élargissement de sa gamme de produits que de la performance de son outil de production pour répondre à sa stratégie commerciale. L'entreprise peut dès lors envisager de poursuivre les étapes de développement de sa stratégie de conception et de production, avec le support de Dassault Systèmes.

afin de gagner en intégration entre le design et l'ingénierie. Enfin, nous utilisons aussi ENOVIA SmarTeam pour gérer et sécuriser nos documents techniques (nomenclatures, dessins, plans, gammes d'usinage), ce qui nous permet de conserver la maîtrise de notre savoir-faire tout au long du cycle de vie de nos produits. Là encore, nous sommes dans une démarche d'évolution permanente de nos processus et nous souhaitons, pour cela, étendre le PLM pour collaborer de manière plus efficace avec nos sites de production dans le reste du monde." ENOVIA SmarTeam permettra alors une consultation des données par les différents secteurs du groupe et pourra être interfacé à l'ERP d'entreprise.

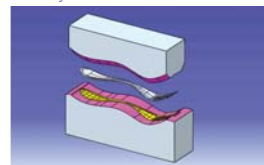
M. Van Boxsom conclut : "Le PLM est devenu un outil majeur pour Guy Degrenne dans sa stratégie de développement. CATIA V5 et ENOVIA SmarTeam, par la souplesse de leur utilisation et de leurs configurations adaptées à nos métiers, nous permettent de repousser les limites de la créativité et de l'innovation, tout en restant des moyens de communication efficaces entre les différents acteurs d'un projet"]

Pour plus d'informations :
www.guydegrenne.fr
cvanboxsom@guydegrenne.fr
cherbert@guydegrenne.fr

Usinage de matrice d'estampage.



Matrice de fourchette.



Nomenclature ENOVIA SmarTeam.

