

BOILLAT HEBDO

Premiers succès commerciaux avec le NP6

L'introduction et la qualification d'un nouvel alliage chez les fabricants de connecteurs sont un processus lent qui est parfois source de frustration pour les métallurgistes et la production qui ont mis au point le produit.

Avec le NP6, nous obtenons aujourd'hui les premiers résultats positifs. Un décolleteur de Haute-Savoie qui travaille pour le principal fournisseur de connecteurs chez Boeing a été enchanté des performances d'usinabilité de cet alliage en comparaison avec le cuivre au béryllium au plomb.

De son côté, le service des achats de ce fabricant de connecteurs a été convaincu des gains économiques réalisables avec le NP6 et s'est engagé à faire le forcing auprès du bureau d'étude pour qualifier techniquement le NP6.

La meilleure nouvelle nous est très récemment parvenue des USA, puis que 2 petits fabricants de connecteurs ont qualifié le NP6 et ont passé leurs premières commandes de barres pour la fabrication de séries commerciales.



Cette première qualification est en général le pas le plus difficile à franchir et les choses sont plus faciles ensuite, car tout le monde veut utiliser un nouveau matériau prometteur. Nous allons donc intensifier nos efforts auprès des grands fabricants de connectique pour la qualification du NP6. Cela implique aussi que nous soyons réactifs dans nos délais de livraison et, à ce titre, la mise en service imminente du four à passage Elti sera un atout déterminant.

Ce produit absolument typique des spécialités de haut de gamme de Reconvilier sera livré sous forme de barres et de fils, avec un diamètre maximum de 8 mm pour les barres.

Jean-Pierre Tardent, Head of Innovation

Editorial

Chères collaboratrices et chers collaborateurs,

L'innovation est un point clé du succès de chaque entreprise. Plus on est rapide et plus on prend de l'avance sur la concurrence, mieux on se positionne pour l'avenir. A l'époque des artisans, l'innovation était liée au savoir d'une seule personne.

Aujourd'hui, avec la globalisation des marchés et la compétition croissante, l'innovation concerne différents acteurs (clients, écoles d'ingénieurs, universités, centres de recherche) qui échangent leurs informations et leurs connaissances. Pour Swissmetal, il est important de créer des liens externes mais également entre les différents sites afin d'avoir un effet de synergie. Il y a bien entendu une différence de culture entre nos trois usines mais on peut travailler ensemble, en formant une équipe qui a des buts communs et où chacun est prêt à apprendre de ses collègues.

On restera toujours des artisans, également dans l'industrie métallurgique. Mais comme dans un orchestre, il faut savoir ce que joue chacun pour pouvoir jouer ensemble harmonieusement.

Bonne lecture!

Quelques chiffres

	Tonnes	CHF/100 kg
Entrées de commandes (valeur cumulée du 1er au 23.5.2006):	411*	
Expéditions (semaine 20):	135.6	
Prix du métal (valeur le 24.5.2006):		1'133

* la valeur de la semaine passée était non pas 771.6 tonnes mais 271.6 tonnes

L'environnement chez Swissmetal. Qu'est-ce que c'est?

Protéger les poissons de la Birse et les vertes salades des potagers de notre vallée? Je dirais oui, mais ça n'est de loin pas tout.

Comme vous le savez, notre entreprise a d'importants impacts sur l'environnement. Très gourmande en énergie et en ressources naturelles limitées, elle émet également des substances nocives dans l'air, l'eau et les sols. Il y a déjà plus de 25 ans que les collaborateurs de Swissmetal agissent pour maîtriser ces impacts avec les préposés à l'environnement qui ont travaillé essentiellement sur trois points.

Le respect des lois. Ils ont dû adapter Swissmetal à la vingtaine de nouvelles ordonnances environnementales auxquelles elle est soumise depuis 1980.

La gestion des risques. Tout mettre en œuvre pour éviter un accident environnemental ou une pollution diffuse à long terme.



Portrait

Daniel Willemin

Domicilié à Genève, 26 ans, célibataire, assistant de Daniel Rérat dans le domaine de l'environnement depuis mars 2006.

Monsieur Willemin a fait sa maturité scientifique à Genève pour ensuite faire un «Master of sciences en Ingénierie de l'Environnement» à l'Ecole Polytechnique Fédérale de Lausanne.

Etant conscient de l'importance des langues étrangères il a étudié l'anglais dont il a une excellente maîtrise et a des bonnes connaissances de l'allemand et même de l'espagnol étant fiancé à une andalouse.

Amélioration continue vers une exploitation durable. Optimiser l'utilisation d'énergie et de produits chimiques. Diminuer la quantité de déchets. Continuellement connaître les performances environnementales de chaque produit. Est-ce que l'alliage 58F demande autant d'énergie et de produits chimiques que le NM6 pour être fabriqué?

Une entreprise responsable et compétitive doit pouvoir répondre à ce genre de question. Nous constatons d'ailleurs que c'est une volonté croissante de la société et même de certains de nos clients.

C'est pour cela que Swissmetal a obtenu en 2003 la certification ISO 14001 qui prouve que les problématiques environnementales sont prises en compte dans la gestion de l'entreprise. Cette certification, exigée entre autres par l'industrie aéronautique et automobile, devra d'ailleurs être renouvelée dans le courant de l'année 2006.

Maîtriser nos impacts sur l'environnement n'est pas une option, c'est un devoir légal et éthique pour le respect de nos enfants et pour assurer l'avenir de notre entreprise qui évolue dans une société toujours plus exigeante. Swissmetal n'atteindra efficacement ces objectifs que si chacun à son niveau participe à cette amélioration.

Et vous, connaissez-vous votre responsabilité environnementale dans l'entreprise? Ou peut-être avez-vous des idées d'améliorations que vous souhaitez nous soumettre?

Daniel Willemin, pour le préposé à l'environnement Daniel Rérat

En bref

Le 29 et 30 mai a lieu un workshop réunissant l'encadrement des trois usines de Swissmetal.

Bertrand Jeambrun a été nommé chef de la maintenance pour l'usine de Reconvilier. Il est la première personne de contact de la production en cas de problème sur une installation. Cette nomination avec effet immédiat permet de prendre des mesures immédiates sur place en cas de problème et d'avoir un nombre de machines à l'arrêt aussi bas que possible.

Comme prévu, notre nouvel agent Stoddart a effectué une visite d'usine à Reconvilier. Il a notamment dit: "c'est très impressionnant tout ce que l'on est capable de produire à la Boillat!"

Félicitations à Jean-Rodolphe Gyger pour ses 15 ans d'entreprise.

Max Locher, membre du Conseil d'administration, a passé la journée du vendredi 19.5.2006 à La Boillat. Il a fait une visite d'usine et a participé à la réunion du personnel. Il a pris le temps de discuter avec de nombreux collaborateurs.

Contact «Boillat Hebdo»:
Téléphone +41 61 705 3232
lucie.lusa@swissmetal.com

En ce qui concerne ses expériences professionnelles il a commencé à travailler en 2005 à l'organisation du Congrès européen des étudiants en environnement (BIB) sur le thème: «Education et Communication Environnementales».

Au chômage après avoir fini les études, il commence un stage professionnel en entreprise avec «Ecoparc», une association à but non lucratif spécialisée dans la gestion environnementale des entreprises, qui lui a donné un mandat chez «Swissmetal». En tant que spécialiste en environnement, il est chargé d'aider M. Rérat à préparer Swissmetal à la recertification ISO 14001 (cf. Article).

Il est persuadé que les entreprises ont beaucoup à gagner à moyen terme en développant une gestion environnementale saine et engagée.

Lors de ses voyages il a eu l'occasion de découvrir plus de 19 pays et ses différentes cultures entre l'Amérique du Nord et du Sud et l'Asie. Il aime la photographie, l'informatique, le vélo, le badminton et la marche.

Son mandat par «Ecoparc» pour Swissmetal finira en juillet et on lui souhaite de trouver un emploi intéressant où il puisse mettre en valeur ses connaissances.