

Compte-rendu de la visite de la Société « AMPHENOL AFCI »

Vendredi 5 avril 2019

par le Groupe Régional Franche-Comté :

Nous étions 19 participants de l'association des Ingénieurs INSA et de l'IESF FC :

12 pour l'INSA : BULLIARD Jean-Pierre et Elisabeth, GIRAUD Jean-Paul et Chantal, HENAULT Edmond et SALVETAT-HENAULT Evelyne (organisatrice), JARROUX Jean-Pierre et Aline, PROST Robert, RESTLE Jean, VERGES Paul et Sylvie

7 pour l'IESF FC : BOURDEILLES Michel, BULLIARD Gérard et Madeleine, DEYHIM Kamran, FLEURY Annette, MULIN Hubert et Dominique



Le groupe des participants à la visite

Nous avons eu une pensée d'amitié pour Charles et Dominique ARRIBEAUTE qui, en se rendant à la visite, sont tombés en panne sur l'autoroute et n'ont finalement pas pu participer.

Repas de midi : après 1h15 de voyage depuis Belfort, la plupart des participants se sont retrouvés à Besançon à **12 h00** : pour le repas réservé au restaurant **La Table de Nicolas de la piscine Lafayette – 5 rue Louis Garnier – 25000 Besançon – Tél : 03 81 41 23 13**.. Il se situe en face de l'entreprise FCI et on n'a pas eu besoin de changer les voitures de place.

On a eu le choix, au menu :

- Pour les entrées : entre une salade Périgord, une terrine du potager ou une terrine de saumon,
- Pour le plat : entre un filet de cabillaud ou une noix de joue de bœuf ou un coq au savagnin,
- Pour le dessert : entre une assiette de fromages, un passion pistache ou un carré blanc

Au total, avec l'apéritif et le vin rouge, cela nous a coûté 27 Euros chacun. On a tous apprécié ce menu, très finement préparé.

14h30 : Visite d'AMPHENOL AFCI : après l'arrivée de notre Président Paul VERGES et de son épouse Sylvie et de Robert PROST, nous avons traversé la route pour nous rendre à l'entrée de l'usine où le DRH très sympathique, Monsieur Nicolas EYMIN, nous attendait. Après l'équipement « badge » traditionnel, nous eûmes une présentation en salle sur

AMPHENOL FCI du niveau mondial au niveau Bisontin. Après un café ou jus d'orange, chacun a reçu en cadeau un petit sac contenant un T-shirt et des gants de sécurité. Merci à M. le DRH, nous avons apprécié la qualité de votre accueil.

Présentation : AFCI est une société de connectique.

Le site de Besançon a été créé en 1982 par Dupont de Nemours qui souhaitait se diversifier (site Chimie à Cernay). Par la suite le site est passé par divers actionnaires dont Framatome/Areva puis un groupe d'affaires BAIN Capital ; suite au passage dans ce groupe, ce site est la seule usine qui subsiste en Europe de l'ancienne division FCI; aujourd'hui il est la propriété de la société AMPHENOL.

Dans la politique d'Amphenol, les usines sont organisées en centres de profit regroupées par division selon le secteur d'activité ; à la charge de chaque usine de convaincre les ventes organisées par région de vendre leurs produits. L'usine de Besançon appartient au secteur basique-industriel-data.

Première à être construite dans le parc Lafayette (2 rue Lafayette), l'usine emploie 300 permanents et jusqu'à 100 intérimaires qui travaillent en journée, 3x8 et en équipes de week end selon le niveau de commandes. Elle accueille beaucoup d'élèves en alternance : partenariat avec l'ESMM, le département Electrochimie de l'Université de Besançon, les DUT chimie, les BTS conception industrielle. Elle comprend un bâtiment « cafeteria » avec service midi et soir que la majorité des employés fréquente.

Le site est dit "intégré" car il dispose des 4 métiers: découpage, traitement de surface, moulage, assemblage.

L'atelier outillage réalise les pièces détachées pour le dépannage à 75% de la découpe, 20% du moulage et 5% de la galvanoplastie.

L'atelier de découpage réalise majoritairement de la découpe en bandes (il faut passer dans les lignes de traitement de surface après) pour l'usine de Besançon mais aussi pour les sites asiatiques (Chine, Malaisie essentiellement).

L'atelier de surface est un des rares ateliers en France qui pratique uniquement du "Reel to Reel"(12 lignes) dans une usine intégrée. La plupart des sites français à notre connaissance travaillent au tonneau ou à l'attache, exceptés les sous-traitant de traitement de surface, dont : PEM bien connu situé dans le Massif Central, IMMO en Allemagne qui pratique toutes les technologies et ENAYATI en Italie.

L'atelier de moulage utilise majoritairement des thermoplastiques-très peu de thermo-durs.

L'atelier d'assemblage développe ses propres machines dont certaines sont dédiées à des clients.

Les marchés adressés par le site de Besançon sont:

- machine industrielle donc beaucoup de connecteurs carte à carte, carte à fil traversant ou de surface.
- télécom, téléphonie (en général uniquement les contacts découpés et galvanisés; l'assemblage est souvent réalisé en Chine)
- quelques applications automobiles (surtout les contacts métalliques, plus récemment des connecteurs dédiés à des clients).

Certifications Qualité, Environnement, Sécurité et dernièrement ISO 51000 pour l'efficacité énergétique.

Visite de l'usine :

Après la présentation, la visite s'est effectuée en 2 groupes en remontant le flux logistique (magasin, assemblage, moulage, galvanoplastie, découpage), en circulant dans les allées .

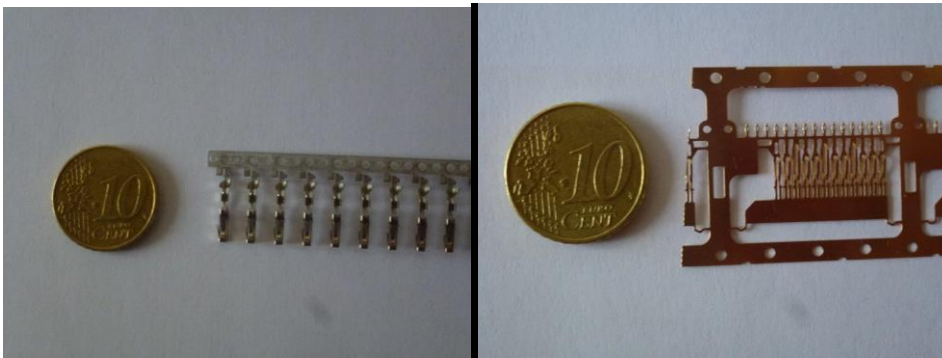
Des années Dupont de Nemours, le site a gardé une forte sensibilisation Sécurité et nous n'avons pas pu pénétrer dans l'atelier de galvanoplastie mais avons eu un aperçu depuis le couloir principal.

Nicolas EYMIN, DRH, et Mustapha NAFI, Responsable du Découpage, nous ont piloté à travers le système Lean déployé dans l'usine (panneaux de communication, cartes Kanban, circulation du train, absence de saisies intermédiaires entre ateliers) depuis la réception (panneau visuel de l'emplacement des lots de matières, organisation des fournitures en racks FIFO) jusqu'à l'emballage et l'expédition (organisation ergonomique des postes permettant de limiter les ports de charge et les déplacements).

Quelques caractéristiques des ateliers :

Découpage : environ 20 presses de 20 à 60T, BRUDERER et YAMADA. A développé la technique 5 fils qui lui permet de rester compétitif vis-à-vis des autres usines du groupe (5 fils sont amenés, découpés et insérés dans une bande porteuse formée dans la presse).

600 à 1100 coups/minute.



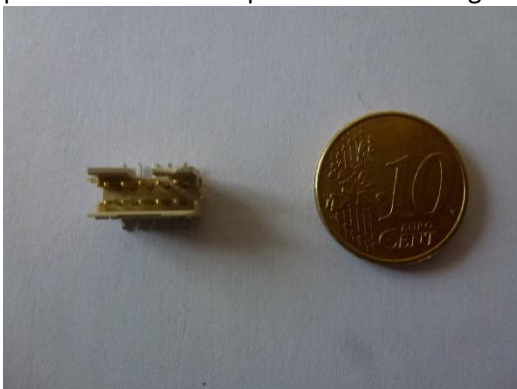
Quelques exemples de produits découpés et formés.

Galvanoplastie : 12 lignes dont une en U sur lesquelles sont réalisées les électrolyses en continu pour déposer successivement : nickel/ or ou palladium ou argent/ étain. Les accumulateurs en entrée et sortie de ligne permettent les opérations de chargement et déchargement des bobines sans altérer la vitesse de passage du produit dans les cellules d'électrolyse. L'atelier s'est spécialisé dans la déposition sélective des métaux précieux: nous avons vu un exemple de roue en PERPEX usinée pour permettre de masquer le produit sauf la partie à protéger.

Moulage : environ 20 presses dont 3 presses électriques Fanuc; l'atelier investit progressivement dans les presses électriques moins énergivores. Une centrale de séchage des matières et un circuit de distribution automatique depuis les sècheurs jusqu'aux presses.

Moules de type modulaire. Tri par empreinte en sortie de presse.

Assemblage : essentiellement des machines dédiées. Malheureusement nous n'avons pas pu voir fonctionner celles à proximité de l'allée qui étaient en changement de version ou à l'arrêt.



Un connecteur assemblé.

La visite s'est terminée par le retour en salle et les réponses aux dernières questions autour d'un café ou jus de fruit.

Vers 17h, chacun rejoignait son foyer. Merci à notre Président Paul Vergès pour les photographies groupe et produits.

Rédactrice: Eveline SALVETAT-HENault