

Des Mazak en batterie chez Pok



L'atelier Pok bien occupé par ses 24 Mazak dont ses 7 centres horizontaux

Une telle concentration de machines Mazak fait paraître cet atelier de 1 100 m² assez exigu ! Le premier constructeur français de matériel pour la lutte contre l'incendie nous fait découvrir l'étendue de sa production de Nogent sur Seine à une heure de Paris.

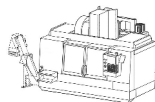
Réaliser des produits innovants et de qualité est le but de cette entreprise. De plus, savoir qu'ils vont peut-être sauver des vies, ici ou sur un autre continent est une fierté pour tous ses salariés. Créée en 1976 par Bruno Grandpierre, son président actuel, Pok réalise 50% de son chiffre d'affaires à l'export dans 92 pays. Sa fille Alexandra est directrice générale de l'entreprise depuis 5 ans. C'est une entreprise familiale dont les moteurs sont la passion de

l'innovation et la conquête de nouveaux pays. Le président lègue donc à ses enfants une entreprise forte et reconnue dans le monde entier, dans une industrie en constante évolution. Les camions de pompiers en France sont équipés de matériel Pok, ainsi que les marines nationales, aéroports et pétroliers dans le monde entier qui se protègent grâce aux lances et moniteurs télécommandés.

Pok créateur de matériel de lutte contre l'incendie par passion

Alexandra Grandpierre explique : « C'est important d'avoir une phrase que chacun peut se rappeler, une question à se poser à n'importe quel moment : suis-je en train de vivre ma passion ? Les salariés de l'entreprise répondent positivement car ils sont fidèles à leur poste depuis des années. Chacun d'eux a contribué à ce que représente Pok

aujourd'hui. Et les résultats ont été rendus possibles grâce à une ambiance de travail très forte et un management de conquérant et de motivation. » Le bureau d'étude du groupe innove en permanence. Il dépose de nombreux brevets et conçoit en moyenne une centaine de nouveaux produits par an. Pour satisfaire des utilisateurs toujours plus exigeants, il intègre en permanence de nouvelles technologies. Avec le parc de machines à commande numérique le plus représentatif de sa branche et des ateliers de montages sur 7 000 m², Pok peut fabriquer sur site tous les appareils qu'il conçoit. Pour répondre aux multiples normes de ses 92 pays clients, Pok respecte des exigences de qualité très strictes. Pour assurer sa forte croissance actuelle, l'entreprise vient de décider la construction d'un nouveau bâtiment de 1 750 m² pour y effectuer essentiellement de l'assemblage de produits. Alexandra Grandpierre : « Nous produisons du matériel



qui n'a pas le droit à l'erreur, nous devons tester chaque produit qui sort des ateliers. La production fait partie d'un contexte très rigoureux où chaque erreur peut coûter cher. Et il faut exercer un contrôle sans relâche. Bien que nous soyons déjà certifiés ISO 9001, nous le sommes maintenant par un organisme allemand DQS UL. La certification par un organisme aussi exigeant fut seulement possible grâce à une révision de tous nos indicateurs de performance, et une réelle volonté de devenir plus efficace. La certification ISO 14001 a été reçue haut la main par le même organisme. »

Des machines Mazak, le choix raisonné de Pok

Stéphane Brochot, directeur général de production de Pok SAS, explique : « Il y a 15 ans nous avions un parc de machines multimarques plutôt hétéroclite. Cela n'était pas satisfaisant, surtout à cause notamment des différents langages de programmation. Notre première Mazak, un centre horizontal CN H400, est arrivée en 1993, puis très vite une 2^{ème} et en 1995 un Multiplex. Aujourd'hui nous en avons 24 ! Notre parc n'est donc constitué que de machines Mazak. Cette standardisation nous permet une grande polyvalence de production. Le personnel est autonome

et peut facilement se déplacer d'une machine à l'autre. Il maîtrise parfaitement le langage de programmation Mazatrol. Ce langage conversationnel est si efficace que nous nous passons fort bien de FAO. Nous effectuons 95% de nos programmations en conversationnel et à peine 5% en ISO. Les opérateurs ne sont pas là pour passer du temps sur la programmation mais pour faire des pièces. Ils peuvent ainsi se concentrer sur la qualité, le contrôle et la productivité. Nous misons beaucoup sur la compétence de notre personnel et souhaitons lui réserver des tâches intéressantes ». Un autre avantage concurrentiel de Mazak est une gestion très suivie des pièces détachées. Le stock de Louvin en Belgique représente 37 M€. 97% des pièces de 245 modèles de machines sont disponibles sous 48 heures. Pok



Divisions incendie, bel exemple de pièces en aluminium AS7G fabriquées par Pok

est également très sensible à cet avantage. Avec ce suivi dans le temps des pièces détachées, les machines même anciennes conservent une bonne valeur de revente, ce qui permet de les remplacer plus facilement par de nouvelles plus productives.

Une CN Smooth pour la prochaine Mazak

Mazak fait évoluer le monde de la CNC. Avec le lancement sur le marché de sa technologie Smooth, l'entreprise fait un grand pas en termes de commande et de performance de la machine. Celle-ci comprend la nouvelle commande CNC Mazatrol Smoothx, une nouvelle électronique de la machine et de nouveaux systèmes d'asservissement des axes. Tous ces éléments garantissent une plus grande facilité d'utilisation, un usinage plus rapide et une meilleure intégration de la commande CNC dans la gestion de production. Une véritable avancée a pu ainsi être accomplie dans la commande de la CNC grâce à son pilotage intuitif comme pour les Smartphones ou les Tablettes. Pour Stéphane Brochot, l'objectif à court terme est de passer à la technologie Smooth en remplaçant deux centres horizontaux Mazak FH5800 par deux HCN5000 et une Integrex i300 pour plus de souplesse dans la taille des pièces. « Avec ces nouvelles machines équipées du Mazatrol Smooth nous espérons un gain de productivité de l'ordre de 30% » ajoute-t-il.

Bruno Corric



Stéphane Brochot directeur général de production de Pok à gauche à côté d'Alexandre Kessler Responsable Régional Mazak Champagne Ardenne Meuse devant une Nexus 250-II M approvisionnée par un très compact système d'approvisionnement automatique Robojob.