

Mairie de Journal La Mée Châteaubriant

<http://www.journal-la-mee.org/586-dixence-partis-a-10-et-deja-15>

Dixence : partis à 10 ... et déjà 15

- Châteaubriant - Entreprises -

Date de mise en ligne : dimanche 24 juin 2007

Mise à jour le : lundi 24 mars 2008

Description :

Quand nous avons eu l'idée de créer cette entreprise, nous avons fait un stage à la CCI de Nantes. Entre autres choses on nous a dit que les noms d'entreprise, construits autour de l'idée de métallurgie, ça fait ringard. Il fallait trouver autre chose

Journal La Mée Châteaubriant

Sommaire

- [Outillages](#)
- [Voici quelques éléments techniques](#)
- [250 kg/mm2](#)

Ecrit le 20 juin 2007

« Quand nous avons eu l'idée de créer cette entreprise, nous avons fait un stage à la CCI de Nantes. Entre autres choses on nous a dit que les noms d'entreprise, construits autour de l'idée de métallurgie, ça fait ringard. Il fallait trouver autre chose. Nous avons choisi Dixence, du nom d'un barrage suisse dont le lac d'accumulation s'appelle « le lac des Dix » ». Ceci n'est qu'une anecdote autour de la création de l'entreprise Dixence à Châteaubriant.

15 Février 2006, l'entreprise UFM-Marie est liquidée avec départ immédiat de tous les salariés. C'est alors que deux cadres, MM. Gérard Beloeil (chef du bureau d'études) et Jean-Pierre David (chef d'atelier), décident de créer leur entreprise, avec 8 compagnons : ils sont ainsi 10 prêts à tenter l'aventure. « Il nous fallait faire vite si nous voulions racheter les machines de UFM. Nous en avons racheté la moitié, elles constituent 100 % de notre équipement et les salariés qui sont partis avec nous les connaissent bien » disent MM. Beloeil et David. « A nous tous nous avons 210 années d'expérience ! ».

En mai 2006 l'entreprise Dixence ouvre ses portes, dans la discrétion, dans l'ancien garage Mérel, rue d'Ancenis à Châteaubriant, sur 1000 m2 d'ateliers couverts. « Les dix personnes sont actionnaires. Un industriel extérieur est devenu actionnaire aussi. Nous avons eu une aide du Conseil Régional, un prêt de Châteaubriant-Initiative, et des prêts bancaires ».



MM. Dondel, David, Bel

Outillages

Dixence, comme UFM Marie, fabrique des moules (= des outillages) qui sont destinés à la fabrication d'objets en caoutchouc. Les deux cadres, connus par les clients d'UFM, ont pu très rapidement retrouver leur confiance.... et les marchés.

« Nous sommes petits, mais notre fabrication est de très bonne qualité. Nous sommes souples et réactifs. Nos moules peuvent atteindre 2 tonnes. Nous pouvons livrer très rapidement, ce qui nous donne un avantage par rapport à des pays comme la Chine, peut-être moins chers, mais qui ne peuvent pas livrer aussi rapidement ».

Le travail, chez Dixence, n'a rien de répétitif : les moules sont fabriqués à l'unité (c'est chez le client qu'un moule servira à faire des milliers de pièces). L'entreprise travaille l'acier pré-traité ou traité et se fournit dans la région. Les

livraisons se font sur toute la France et à l'export, en faisant travailler des transporteurs locaux.

« Ici nous sommes une bonne équipe de gens intéressés. Notre bilan d'une année est positif » disent MM. Beloeil et David qui, lors de leur réunion de presse, étaient accompagnés d'un représentant des salariés, M. Yannick Dondel.

Manifestement le climat est bon dans cette entreprise (qui est d'ailleurs passée à 15 salariés !) : il suffit de parcourir les ateliers pour voir des salariés souriants, détendus, qui n'hésitent pas à parler au visiteur sans craindre une réprimande. « Nous travaillons autant qu'autrefois, mais l'atmosphère est totalement différente. Les deux cadres dirigeants sont eux aussi moins stressés. Nous sommes ici en confiance » dit un salarié.

Portes Ouvertes

Pour son premier anniversaire, l'entreprise Dixence a organisé des Portes Ouvertes, du 11 au 15 juin 2007, d'abord pour les clients, puis pour les familles des salariés et quelques amis.

Voici quelques éléments techniques

Dixence fabrique des moules. Un moule est un objet en creux dans lequel est coulé un métal (fonte), du plastique ou autre chose : pâte, chocolat, etc. Pour le caoutchouc c'est un peu spécial car cette matière n'est jamais liquide. Elle est pâteuse, elle durcit à l'air et si on la chauffe de trop elle devient dure et cassante.

Les moules sont souvent complexes : il n'est que d'examiner par exemple, un joint de machine à laver. Le moule doit donc permettre de faire les arrondis, les bords émincés, les rainures du joint, etc. La fabrication demande le savoir-faire des dessinateurs, fraiseurs, tourneurs, érodeurs, ajusteurs.

Le fraisage est un procédé d'usinage par enlèvement de matière sous forme de copeaux. La pièce est généralement fixe, l'outil tourne et avance, il faisait essentiellement des pièces parallélépipédiques. Mais, grâce aux machines à commandes numériques tournant à grande vitesse (parfois 25 000 tours/min), il est possible de faire des objets plus précis, des formes plus complexes qui ne se faisaient autrefois que par électro-érosion.

Le tournage est aussi un procédé d'usinage par enlèvement de matière sous forme de copeaux. Mais cette fois-ci c'est la pièce qui tourne. Le tournage permet d'obtenir des pièces de révolution.



Electro-éro



Electrodes en grap

Pour d'autres formes Dixence pratique **l'électro-érosion** qui utilise des électrodes en graphite dont la forme est faite à la demande. Un arc électrique se produit entre l'électrode et le bloc d'acier et permet de creuser celui-ci en lui

donnant la forme souhaitée. (on parle aussi d'usinage par étincelage)

L'électro-érosion par fil utilise des cheveux d'acier, de 0,2 mm de diamètre, capables de découper une forme à l'intérieur d'un bloc d'acier. (comme le fait une scie sauteuse dans le bois, mais avec infiniment plus de précision).

La taraudeuse permet de faire des filets de vis. Le sablage donne aux moules l'aspect granité souhaité. La rectifieuse permet d'obtenir des surfaces lisses, d'un très beau fini. Car le métal, figurez-vous, « joue » quand on le travaille !



Ajus

Quand tous les éléments de la pièce sont fabriqués, **l'ajustage** se charge de les assembler. La partie de dessus, la partie de dessous, les noyaux ... tout peut demander jusqu'à 15 jours d'assemblage. Selon leur complexité les moules peuvent être faits en 3 jours ou 45 jours.

Les salariés de Dixence sont souvent polyvalents « J'étais érodeur et fraiseur, j'ai suivi une formation de programmeur » dit un salarié qui explique : « A partir du plan fourni par le dessinateur du bureau d'études, je programme la fabrication de l'électrode nécessaire, et je réalise l'électro-érosion » et il ajoute : « Le travail est toujours varié, c'est très intéressant ».

250 kg/mm2

Certains clients, avant d'emporter leur moule, désirent l'essayer. Ils viennent chez Dixence avec leur caoutchouc et utilisent **la presse à injecter**. Un salarié explique : « le ruban de caoutchouc est porté à la température de 80 degrés. Le moule, lui, est porté à 180 degrés. La presse fait rentrer de force le caoutchouc dans le moule, avec une pression qui peut atteindre ...250 kg au mm2 ».

Du beau boulot, vraiment