



Chez Horn, des décolleteurs bluffés

En accompagnant deux salariés d'une entreprise de décolletage haut-savoiarde venus participer aux journées technologiques, organisées en mai, en Allemagne, nous avons recueillis leur témoignage.

« **J**e ne m'attendais pas à voir une entreprise d'une telle ampleur. » C'est en compagnie de deux salariés d'une entreprise de décolletage de Haute-Savoie que la rédaction de *Machines Production* a participé aux sixièmes journées technologiques **Horn**, qui se déroulaient du 10 au 12 mai, à Tübingen, en Allemagne. Deux chefs de service, l'un est responsable du parc de tours multibroches, et l'autre de l'atelier affûtage, qui connaissent très bien le carburier, mais sans avoir mis les pieds dans leurs usines de production. C'est aujourd'hui chose faite. Et nos deux témoins, accompagnés d'Emmanuel Collomb, technico-commercial à l'agence Horn France, de Scionzier, en vallée de l'Arve, ont été littéralement bluffés. Il faut dire que l'an dernier, l'entreprise aux 275 millions d'euros de volume de commandes venait d'ajouter 12 000 m² de surface de production, pour atteindre, à Tübingen, 25 000 m². Ce qui en fait le plus grand bâtiment industriel de la ville. Cela représente un sacré volume pour le créateur de la gamme des outils Supermini.

Les deux hommes, salariés du groupe Pernat Industrie, qui possède un site à Marignier et à Marnaz, ont quitté la cité de Paul Horn, fondateur de la marque, en portant un nouveau regard sur leur fournisseur. « *Je suis impressionné. Je ne savais que c'était une aussi grande société,* confie Michel Milanèse, respon-



Michel Milanèse, responsable du parc de tours multibroches, et Patrick Clavier, de celui de l'atelier affûtage chez Pernat Industrie, étaient accompagnés d'Emmanuel Collomb, technico-commercial chez Horn France, pour la visite du siège de Tübingen, en Allemagne.

sable production des multibroches. *Comme je savais qu'il s'agissait d'une entreprise familiale, je ne m'attendais pas à quelque chose d'aussi grand. D'aussi imposant.* » L'immensité des ateliers de production lui a donné l'impression « *de ne pas voir beaucoup de monde autour des machines* ». Patrick Clavier, en charge de l'aff-

fûtage dans l'entreprise du décolleteur Roger Pernat, n'en croyait pas ses yeux. « *On n'a pas l'impression d'être dans une entreprise de production, note-t-il, lors du deuxième jour de visite. C'est comme un énorme show-room de machines-outils, sauf qu'ici, elles produisent des pièces ou plutôt des outils.* »

25 millions d'euros de nouvelles machines

En effet, la propreté des lieux a également étonné nos deux visiteurs. « J'ai pu observer qu'ici les salariés travaillaient dans d'excellentes conditions, sans stress, sur des machines neuves », relève notre affûteur. « C'est la rigueur allemande, analyse Renaud Choquené, un Haut-Savoyard qui travaille, depuis 2009, au support technique export chez Horn, à Tübingen. C'est quand même plus agréable de travailler dans un atelier propre. » Et de préciser qu'à la fin de leur journée, les techniciens d'atelier peuvent rentrer chez en tenue de travail, sans craindre de salir le siège de leur voiture. « Lors des journées techniques, tous les clients sont impressionnés par la propreté, mais c'est comme ça tous les jours », assure M. Choquené.

Cette nouvelle usine, où travaillent, depuis décembre 2016, quelque 120 personnes, a nécessité (hors bureaux administratifs) un investissement de 30 millions



Lors des journées technologiques Horn, le 12 mai.

d'euros pour le bâtiment et 25 millions d'euros pour les nouvelles machines, notamment. C'est sur un parc de 75 centres de fraisage, tours et autres installations que Horn réalise la fabrication de l'ensemble des porte-outils, ainsi que de tous les dispositifs nécessaires en interne. « Ils ont une telle avance technologique sur nous, qu'on aura du mal à les rattraper en France », commentait, dépité, Michel Milanèse. Et d'ajouter : « On ne voit pas de machines en panne, alors qu'il y en a vraiment beaucoup. » Patrick Clavier observait que les machines étaient toutes robotisées, notamment pour le travail sur les arêtes. Un autre visiteur tra-

vailant chez un décolleteur, croisé par hasard lors de ces journées portes ouvertes, ne tarissait pas d'éloges à l'égard de Lothar Horn, le PDG. « C'est un investissement énorme qui a été fait ici. On sent qu'il a de l'ambition, qu'il y a un projet à long terme qui est en train de naître. On voit qu'il met aussi bien des moyens dans la technologie que sur l'humain. Donc respect », témoignait Jean-Manuel De Jesus, responsable d'atelier chez Camelin décolletage Industrie, à Besançon (Doubs).

Jérôme Meyrand

www.muellerhydraulik.de/fr/



müller
efficiency matters

Usinage poupée mobile efficace avec le leader du marché haute pression

Depuis plus de 10 ans, les principaux décolleteurs et les constructeurs de machines novateurs misent sur nos solutions haute pression pour la lubrification avec combistream et combiloop.

- // Grande gamme de produits
- // Possibilité de configuration maximale
- // Intégration et très faible encombrement
- // Innovation et technologie sophistiquée

