

Les italiens sont réputés inventifs et bons vendeurs. Dans le domaine de la machine outil, leur présence sur le terrain et leurs très nombreuses références le prouvent au quotidien. Au sein du Groupe Parpas, les machines de fraisage à CN couvrent les besoins jusqu'à une longueur de 30 mètres avec une très grande variété de têtes et de broches. Autant dire que chacun y trouve son bonheur !



Groupe Parpas, toujours à l'offensive

La force d'un groupe, la souplesse d'un importateur

Créé en 1951, le **Groupe Parpas (A.088)** est résolument orienté vers la construction de machines de fraisage à haute technologie avec, selon les modèles, des moteurs linéaires et des solutions 5 axes positionnés, indexés ou simultanés. Le groupe Parpas possède 3 unités de production de Mocn : Parpas Spa – fraisage jusqu'à 30 mètres, OMV Srl – fraiseuses jusqu'à 4 mètres avec moteurs linéaires à 120 m/min et tables tilting, et Famu Srl – portiques 3 et 5 axes jusqu'à 3 mètres. La société qui emploie 250 personnes en tout a produit une centaine de machines l'an dernier pour 1 CA de 65 Mi. Elle a confié la commercialisation exclusive de ses machines en France à la société **Omnitechnique (X.260)**, créée en 1981 par Pierre Nézondet. Celle-ci est spécialisée dans l'importation, la vente, l'installation et le service après vente de Mocn européennes et asiatiques destinées à tous les secteurs d'activité,

des PME aux grands donneurs d'ordres. La société emploie 24 personnes, dont 10 techniciens et possède une structure en région parisienne, une autre près de Lyon, chacune d'entre elles possédant une salle de démonstration. L'ensemble est complété par un appui technique et commercial à Toulouse. Le service commercial est composé de 8 personnes en interne et d'un réseau d'agents régionaux proposant des machines seules et des solutions intégrées en fonction des cahiers des charges clients : llots robotisés, palettisation, aménagement de pièces, intégration d'outils et programmation.

Paroles d'hommes

Depuis 1904, 5 générations de la même famille d'outilleurs/modelleurs se succèdent à la tête de la société **Allio (X.261)**. Celle-ci est devenue aujourd'hui un groupe reconnu par

Echantillonnage de quelques pièces de petites dimensions représentatives de la production de la société Allio.

les plus grands noms de l'industrie automobile, aéronautique et navale. A ce jour, le groupe Allio emploie 200 personnes réparties sur 5 sites, dont 1 en Roumanie qui assure 37 % de sa sous-traitance. Un succès dû à une stratégie mûrement réfléchie et à un respect des hommes sans faille. M. Gérard Allio, Président du groupe, nous en parle avec passion : « C'est en 1904 que mon grand-père et son oncle ont créé leur société spécialisée les mo-

dèles en bois pour fonderie. Elle est passée ensuite aux mains de mon père en 1947 et je l'ai rejointe moi-même en 1972, avec un effectif total de 10 employés. C'est à cette époque que nous nous sommes orientés vers la fabrication d'outillages pour les planches à voile, puis vers l'industrie automobile. En effet, Re-

Les baies vitrées de ce bâtiment abritent un groupe spécialisé dans la conception et la réalisation de pièces prototypes, outillages, modelage de fonderie, usinage, assemblage et contrôle. 200 personnes y travaillent, réparties sur 5 sites dont 1 en Roumanie.



REPORTAGE FRAISAGE 5 AXES



La machine Famu Active five du groupe italien Parpas dispose de 3 axes linéaires et de 2 axes rotatifs continus au niveau de la tête. Elle présente une surface au sol très réduite pour des courses XYZ de 2 000 x 1 800 x 850 mm. Cette machine existe aussi bien version x 3 000 mm.

nault était en pleine période de « qualité totale » et cherchait un sous-traitant disposant d'une MMT 3D pour exécuter ses contrôles dimensionnels. Nous avons immédiatement acheté 1 machine de ce type et assuré la prestation par l'intermédiaire de la Cpio. Ce fut ensuite au tour d'Heuliez et de Citroën à Rennes de nous faire confiance. Cette période est pour moi la plus belle de ma carrière car elle mettait en jeu de véritables partenaires qui nous aidaient à démarrer notre activité, formaient notre personnel et fonctionnaient sur paroles d'hommes. Celles sur lesquelles on ne revient jamais. Depuis, le groupe a poursuivi sa diversification dans l'aéronautique, grâce à l'Aérospatiale et dans l'usinage des composites, à Malville. Par ailleurs, Guillaume Allio, le fils de Gérard, est entré dans le groupe à la tête des sociétés PMR, Garcia et AGTX,

La broche est un élément essentiel d'une machine d'usinage à grande vitesse. Produite par OMV/Parpas, celle-ci est animée par un moteur synchrone développant une puissance de 30 kW avec un couple de 42 Nm. Sa vitesse de rotation maximum est de 22 000 t/min et elle est dotée d'un dispositif anti collision.



A droite, Gérard Allio, Président de la société Allio, en discussion avec l'opérateur. « Dans la technique comme dans les autres domaines, la communication et le respect des hommes prévaut toujours sur les finances », dit ce chef d'entreprise.

toutes 3 en région parisienne. Elles assurent la fabrication de maquettes et de moules prototypes pour l'automobile ainsi que le prototypage rapide. De son côté, la division Bretagne Composite du groupe Allio a atteint l'an dernier une centaine d'employés. Pour la famille, être moyen dans plusieurs métiers ne vaudra jamais d'être leader dans une spécialité. C'est pourquoi la division vient d'être vendue afin de recentrer les activités de la société. « Qui trop embrasse mal étreint », disait le grand-père de Gérard !

Se donner les moyens

Aujourd'hui, les affaires du secteur automobile traitées par Allio sont complètes, c'est à dire Mapi et Mapex, où « maquettes intérieures et extérieures ». Il devient impossible de sous traiter en



raison des délais imposés de 5 mois seulement et de la précision de 5/100^{èmes} à respecter sur les formes. Par ailleurs, les pénalités imposées par les donneurs d'ordre requièrent une réactivité de plus en plus vive. Pour ces raisons, Allio a décidé l'an dernier d'investir dans un CU 5 axes simultanés capable de traiter les pièces les plus petites de son panel en acier, en aluminium et en résine. Seul le **Groupe Parpas** avec le centre **Famu Active Five** a su relever le défi en usinant dans de bonnes conditions une pièce test particulièrement piègeuse. Gérard Allio commente cette étape : « Nous avons trouvé chez Parpas une écoute et une réactivité exemplaires. Ce constructeur nous a fourni une machine totalement adaptée à nos besoins qui bénéficie d'un excellent rapport prix /performances et d'un encombrement réduit pour un volume de travail important. Enfin, grâce à la formation sur site reçue par notre personnel sur la CNC Heidenhain iTNC530, nous tirons partie de tous ses avantages en adéquation avec nos fabrications ».

Bruno Gauthier, responsable grands comptes de la société nous donne des précisions sur la machine Famu Activ five fournie à Allio : « Les courses XYZ de 2 000x1 800x850 mm permettent de réaliser des « petites » pièces avec un taux horaire particulièrement avantageux. Ce centre

s'inscrit dans la gamme haute vitesse avec des avances rapides de 30 m/min et une broche tournant à 22 000 t/min, ce qui augmente la productivité de l'atelier. Conscient des risques liés aux collisions, le Groupe Parpas a développé et breveté un dispositif protégeant la tête de la machine en cas de contact brusque avec un autre élément. Cette particularité préserve les qualités dimensionnelles et de précision de la machine tout en assurant un TRS optimal. Par ailleurs, le changeur automatique d'outils à 30 postes permet une grande autonomie de la machine qui peut travailler en 3 équipes. De même, nous sommes persuadés que la CNC Heidenhain iTNC530 est un atout de poids car elle permet, en autres, d'exécuter des usinages en 5 axes simultanés avec la fonction Rtcp dynamique. En effet, cette particularité est très avantageuse dans la réalisation de formes complexes, ce qui est le cas chez notre client ».

Parpas, à suivre...

Cette fois encore, le groupe Parpas a su démontrer que les performances de ses machines étaient à la hauteur des ambitions de ses clients, et pas des moindres. A l'heure où la délocalisation est aux coins de toutes les bouches, le constructeur italien sait proposer des outils à haute rentabilité capables de défendre une profession, une région, voire un pays. Autant d'avantages qui se traduisent par une forte valeur ajoutée sur les pièces usinées, une conservation du savoir faire et une pérennité des entreprises.

Jacques Gauthier
gauthier@machpro.fr

Omnitechnique

ZA de l'Autodrome
7, rue Louis Delage
91310 LINAS
Tél. : 01 64 49 65 50
<http://www.omnitechique.com>