

SEEB :

la passion et la compétence au service de l'industrie



par Eléonore ROBERT, Rédactrice en Chef

S'il est un département français où la tradition industrielle est longue, c'est bien celui du Nord. Un des acteurs perpétuant cette tradition - ici, dans le secteur de la mécanique - est la Société d'Exploitation des Etablissements Berlak SEEB située à Auberchicourt, entre Douai et Denain, berceaux de noms bien célèbres comme les Houillères, Fives Cail ou Usinor.

C'est, d'ailleurs, pour les Ateliers Fives Cail à Denain que le fondateur et Président-Directeur Général, M. Antoine Berlak, a travaillé avant de créer sa propre affaire en 1968 pendant qu'un autre type de "révolution" avait lieu dans laquelle les pavés jouèrent un grand rôle... D'abord une affaire artisanale installée à Lourches, la société devient S.a.r.l. en 1975 sous le nom qu'elle porte encore aujourd'hui, forme de société transformée en SA quelques années après, en 1980, prouvant sa progression malgré les difficultés environnementales qui ont vu la disparition de donneurs d'ordres locaux. En 1986, M. Berlak investit dans de nouveaux locaux et reprend des bâtiments à Auberchicourt ayant abrité auparavant les Houillères. Quatre ans après entre la première machine à commande numérique dans l'atelier

Un parc machines judicieux

Le plus difficile, bien souvent, lorsque des entreprises du type de celle de M. Antoine Berlak, basée autour du savoir-faire spécifique d'une personne, est d'évoluer.

Evoluer, cela signifie non seulement s'informer sur ce qui existe pour produire mais, également, admettre que l'on doit s'entourer de personnes n'ayant pas forcément le même parcours ni les mêmes idées. C'est, en somme, faire preuve d'une grande ouverture d'esprit et ne pas "s'accrocher" à ce que l'on connaît avec la certitude innébranlable d'être dans la bonne voie sans regarder si celle-ci se détériore ou se rétrécit et, bien évidemment,

sans se remettre en cause.

La forte personnalité du fondateur et son expérience de terrain de trente années sont autant de "plus" sur lesquels peuvent s'appuyer ses deux fils, aujourd'hui dans l'affaire. M. Pascal Berlak est Directeur Général et responsable qualité, tandis que M. Christian Berlak est gérant de la société Mequatip et responsable de la fabrication de SEEB. Précisons, en passant, puisque le nom est évoqué, que la société Mequatip est un département de SEEB chargé plus particulièrement des pièces de précision importantes réalisées sur machines à commande numérique. Un matériel et des logiciels de conception assistée par ordinateur et de fabrication assistée par ordinateur CAO/FA en 3D, permettent d'optimiser les programmes ou de les élaborer.

De généreuses capacités de travail

Les capacités du parc machines de l'entreprise lui permettent d'accepter des pièces de 8500 mm x 3000 mm à passer sur les aléseuses, ou de 10400 mm x 2400 mm destinées au fraisage. En tournage, les capacités admises peuvent aller jusqu'

- La Société d'Exploitation des Ets. Berlak S.E.E.B. à Auberchicourt est installée dans des locaux ayant appartenu aux Houillères. Elle s'est spécialisée dans l'exécution de pièces unitaires ou en petite ou moyenne série, dans la mécano-soudure et la réalisation complète d'ensembles mécaniques. Les pièces admises peuvent atteindre jusqu'à vingt tonnes. A préciser, encore, que l'entreprise est

Fig. 1 - Vue partielle de l'atelier où sont installées les machines à commande numérique dont, ici à gauche, un tour Gildemeiste CTX600 et, au fond, un centre d'usinage à broche verticale Mikron, modèle VCE1250.





Fig. 2 - De gauche à droite, M. Claude Ferioli, directeur du service après-vente de Soraluce connaît par cœur ses machines. Près de lui, M. Antoine Berlak, Président Directeur Général de S.E.E.B. Il a fondé son entreprise en 1968 après avoir acquis une excellente expérience, entre autres, dans les ateliers de Fives Cail à Denain. Au centre, M. Christian Berlak est gérant de Mequatip, département de la S.E.E.B. qui se charge plus particulièrement des pièces de précision réalisées sur machines à commande numérique. Il gère, également, la fabrication au sein de S.E.E.B. A côté de lui, M. Pierre Liefooghe, Directeur de Soraluce France. Il est détenteur d'une solide expérience relative aux aléseuses-fraiseuses de cette catégorie. Tout à fait à droite, M. François Buytaert est, quant à machines

Soraluce pour la partie Nord de la France. En cartouche, au centre de l'illustration, M. Pascal Berlak, fils du fondateur qui est Directeur Général de S.E.E.B. et en reste le responsable

6000 mm entre pointes, 1360 mm de diamètre sur rompu ou 1050 mm de diamètre sur banc ou, encore, de 700 mm de diamètre sur chariot. L'entreprise dispose, également, de rectifieuses permettant de travailler des pièces cylindriques jusqu'à 2800 mm entre pointes et 450 mm de diamètre, ou en rectification plane des pièces de 630 mm x 320 mm. Le parc comporte des machines aux noms prestigieux tels que Cazeneuve, Ernault-Somua, Graffenstaden, Stanko, Cornac, etc. et, en usinage à commande numérique, l'entreprise peut s'ennorgueillir de pouvoir travailler sur des fraiseuses construites par Huron et Zayer, centre d'usinage d

construction suisse Mikron, tournage avec le tour commande numérique Gildemeister CTX 600 entré dans les ateliers à la fin de l'année 1996 et, depuis juillet de cette année, une fraiseuse-aléseuses Soraluce, modèle SM-12000.

Un investissement de taille

On le voit, depuis l'entrée de la première machine à commande numérique, il y a déjà sept ans, SEEB n'a cessé d'investir, parce qu'elle n'a cessé de croître. Un stagnation du marché se fait-il sentir que la décision ne tarde pas de, justement, investir dans des moyens devant permettre d'être prêt dès que les affaires repartent, et cela en ayant utilisé ce temps pour se familiariser pleinement avec les nouvelles acquisitions. Pour ce qui est de l'investissement - important - qu'a représenté en juillet dernier l'achat de l'aléseuse-fraiseuse Soraluce, modèle SM-12000, la nécessité de **pouvoir répondre à des ordres de plus en plus diversifiés aux prix de plus en plus serrés** a été l'un des facteurs majeurs de la recherche. Comme le précise M. Antoine Berlak, "si on n'investi pas, on meurt. C'est une nécessité. Il faut du matériel performant. Ensuite, il faut chercher les nouveaux marchés. C'est, aussi, la raison pour laquelle nous avons, parallèlement, étoffé notre service commercial.

"Le choix de cette machine a été fait, non pas parce que le travail était là et qu'il fallait produire mais parce que nous avons déjà acquis l'expérience, avec les investissements précédents, que **l'arrivée de nouveaux moyens de production, joint à un service commercial compétent, permettaient justement d'obtenir de nouveaux marchés.** Nous n'avions pas de machines aux capacités dimensionnelles aussi importantes que la SM-12000 qui autorise des courses longitudinale de 10400 mm, verticale de 2400 mm et transversale de 1500 mm avec une table d'une longueur de 12000 mm x 1350 mm (plus un marbre de 9000 x 1500 mm). Les 37 kW délivrés par la broche montée sur une tête automatique horizontale/verticale à blocage mécanique et avec arrosage central permettent d



Fig. 3 - Sur cette vue générale du dernier investissement machine réalisé par la S.E.E.B., on voit la fraiseuse-aléseuse Soraluce, modèle SM-12000 mise en production au premier septembre 1999 et qui permet, par ses dimensions et ses performances d'accroître les capacités de l'entreprise. La table de 12000 x 1350 m permet, si cela est nécessaire, de monter plusieurs types de pièces en temps masqué en vue de leur usinage ultérieur. On voit, au premier plan, un pièce en aluminium, au fond un cylindre et entre les deux, il s'agit d'une pièce qui, une fois usinée, permettra à S.E.E.B. d'effectuer ses propres montages

réaliser des enlèvements de copeaux consécutifs, notamment dans des aciers qui représentent près de 90 pour cent des travaux que nous avons. Par ailleurs, un magasin à 30 outils à changement automatique nous permet de travailler, actuellement, en deux équipes car nous sommes encore en phase de démarrage. Mais nous pensons très prochainement passer en trois équipes. Les dimensions de la table ont été également déterminantes car elles permettent de pouvoir monter plusieurs pièces en temps masqué et, ainsi, de travailler avec le minimum d'arrêts machine...



Quand les facteurs favorables se réunissent, le choix est plus facile

...Comme toujours, dans le choix d'une machine les réponses satisfaisantes aux critères de recherche techniques sont déterminants. Mais, ce ne sont pas les seuls. Pour notre cas," poursuivent MM. Berlak père et fils, "la rapidité de réponse de Soraluze France en la personne de M. Pierre Liefooghe, son Directeur Général et de M. François Buytaert, agent commercial chargé de notre région, la sécurité que représente la puissance d'un groupe tel que MCC (Mondragon Cooperacion Cooperativa) et, bien entendu, la même rapidité de réponse de l'assistance technique du service après-vente allée à une compétence technique importante, assurée par M. Claude Ferioli, ont été tout aussi déterminantes." Ces explications fournies spontanément, on peut comprendre dans quelle mesure ce n'est pas sans fierté que MM. Berlak ouvrent ensemble les portes de leur nouvel atelier, ce magnifique espace où trône désormais la nouvelle acquisition, et ceci en ajoutant avec une foi faisant témoignage de la passion dont ils sont animés pour leur métier et, bien entendu, pour leur entreprise "et en plus, elle est belle!".

Confiance...

C'est le mot qui vient à l'esprit lorsque l'on rencontre MM. Berlak. Confiance inspirée par un savoir-faire indubitable, par leur propre confiance justifiée en leur outil de travail et en l'avenir. Résolument et sagement tournés vers le futur, ils mettent en place, non seulement les outils de production modernes mais, également, les moyens de les alimenter, voire au travers d'Internet, ayant créé leur propre site. Travaillant pour la sidérurgie, l'automobile, l'industrie du verre, celle de la machine-outil, de la machine spéciale, du ferroviaire ou de la papeterie, SEEB réalise des ensembles montés répondant aux critères définis au départ. Le système qualité mis en place est certifié AFAQ. C'est lentement mais



conjoint à ceux existants. Des travaux sont en cours pour réunir les deux bâtiments. Avec ce nouvel investissement, l'entreprise étend ses capacités et dispose, aujourd'hui, d'une gamme d'outil performants permettant de produire des pièces de quelques dizaines de grammes et ne mesurant que quelques millimètres, jusqu'à des pièces de vingt tonnes pouvant atteindre, éventuellement, une longueur de plusieurs mètres.

sûrement que grandit la société SEEB, avec un optimisme conscient qui permet de mettre tout en œuvre pour que les vingt-six millions de chiffre d'affaires réalisés aujourd'hui deviennent beaucoup plus demain. q

Fig. 5 - Cette illustration montre la broche de la fraiseuse-aléuseuse Soraluze de la figure 3 basculée en position horizontale. Elle est là en cours d'usinage de la grosse équerre de montage se trouvant à l'arrière de la pièce cylindrique faisant l'objet de la figure précédente. Toutes deux étant montées simultanément sur la table de la machine, il est aisé de concevoir la flexibilité obtenue avec l'acquisition de cette imposante machine qui, en plus, permet de passer sans perte de temps des pièces de configuration très différentes.