

## Astec s'ouvre de nouveaux marchés

**Astec a fêté ses dix ans l'année dernière en inaugurant une extension de plus de 1.000 m<sup>2</sup> de ses locaux gardois. Bénéficiaire depuis sa troisième année d'existence, l'entreprise fondée par Pierre Guillaume poursuit son développement et recueille aujourd'hui les dividendes d'une croissance parfaitement maîtrisée. Fidèle à son concept originel – la fourniture de tuyaux hydrauliques équipés haute pression pour la première monte – Astec s'est donnée les moyens de tirer son épingle d'un jeu pourtant très concurrentiel.**



« Un haut niveau de qualité au coût le plus réduit ! C'est le concept sur lequel nous avons basé la création d'Astec » se rappelle Pierre Guillaume, Président et fondateur d'Astec. Après dix ans, au vu des résultats et de l'évolution du chiffre d'affaires (+ 41% en 2004 après + 23% l'année précédente), force est de constater que le pari est réussi !

Cette croissance rapide n'en demeure pas moins parfaitement maîtrisée. Le « point mort » a été atteint dès le troisième exercice et, depuis plusieurs années, Astec peut se targuer de résultats bénéficiaires à deux chiffres.

Il faut dire que les responsables de l'entreprise – Pierre Guillaume et son fils Eric, qui l'a rejoint il y a quelques années - se sont toujours attachés à rester fidèle à la philosophie de départ. A savoir, tenir un rôle important sur un marché dominé par quelques très gros fournisseurs, mais avec les coûts d'exploitation limités inhérents à une PME

En avril 2004, les locaux de Saint-Privat-des-Vieux se sont vus adjoindre une extension de 1.000 m<sup>2</sup> qui a notamment permis d'accroître de façon significative les emplacements destinés à la réception des tuyaux et embouts (avec la réalisation d'un deuxième quai) et au stockage des produits.

# Stratégie

d'une vingtaine de personnes, permettant d'assurer la rentabilité de l'entreprise.

## Nouvelles références

La démarche s'est révélée judicieuse. Aujourd'hui forte d'un portefeuille d'environ 80 clients sur une cible de 250 adresses définie à l'origine, Astec a, en outre, développé une nouvelle clientèle depuis son rachat en 2002 de la division flexibles hydrauliques de la société Ermeto qui lui a donné accès à des marchés à forte valeur ajoutée. Des noms aussi prestigieux que Thales, la DCN, Messier-Bugatti, la SNCF ou Technicatome sont ainsi venus s'ajouter à la clientèle de l'entreprise qui voit ses références s'étoffer avec la fourniture de flexibles hydrauliques pour les sous-marins de la Marine Nationale, les trains d'atterrissage des avions, les locomotives ou les installations nucléaires...

Aujourd'hui, ces nouveaux marchés sont à l'origine de près de 10% de l'activité d'Astec et montent en puissance à côté de la clientèle traditionnelle de l'entreprise que l'on retrouve dans les secteurs du machinisme agricole, de la manutention, des travaux publics, de la protection incendie et des machines-outils. Ces derniers domaines n'en sont d'ailleurs pas moins exigeants en termes de qualité de fabrication. ISO 9001 version 2000 depuis l'année 2001, Astec s'est toujours efforcée de se donner les moyens de répondre à ces exigences. Fort de son expérience de longue date dans le flexible hydraulique, Pierre Guillaume a consenti les efforts nécessaires en termes d'investissement pour donner à sa PME la possibilité de « jouer dans la cour des grands » !

En avril 2004, les locaux de Saint-Privat-des-Vieux se sont ainsi vus adjoindre une extension de 1.000 m<sup>2</sup> qui a no-



Un nouveau banc réalisé par la société Clavel vient d'être mis en service par Astec avec pour résultat de diviser par 4,5 le temps d'épreuve ! Equipé d'une pompe de mise en pression et d'une pompe de gavage, ce nouvel équipement autorise le test simultané de quatre flexibles et garantit une étanchéité jusqu'à 1.200 bar de pression.

tamment permis d'accroître de façon significative les emplacements destinés à la réception des tuyaux et embouts (avec la réalisation d'un deuxième quai) et au stockage des produits.

Astec a conclu des accords de partenariat avec quelques fournisseurs privilégiés de flexibles et fait fabriquer ses embouts selon ses propres plans par des décolleteurs soigneusement sélectionnés. Ces produits sont notamment écoulés sous la marque déposée Eurofitting. L'entreprise garde la procédure à leur assemblage et livre ainsi des flexibles équipés aptes à ré-

pondre aux besoins spécifiques de ses clients.

Une partie de la zone d'expédition est notamment dévolue à la réalisation de « kits » propres à certains clients. Des procédures spéciales sont également mises en œuvre au bénéfice d'autres grands clients tels que Toyota, desservi selon une procédure Kanban à partir du site d'Astec Ouest en Maine et Loire.

## Qualité et auto-contrôle

Au niveau de la fabrication, la qualité se retrouve à chaque maillon de la chaîne. Les fournisseurs de l'entreprise font

ainsi l'objet d'un contrôle systématique et sont soumis à un système de notation remis à jour chaque année qui se révèle impitoyable. « Nous n'avons pas hésité à exclure certains de nos fournisseurs pour cause de non-qualité », affirme Pierre Guillaume.

A l'autre bout de la chaîne, des études de satisfaction sont régulièrement réalisées auprès des clients, permettant d'apporter immédiatement les remèdes adéquats en cas de problème.

Un suivi qualité affiché chaque semaine permet également d'anticiper les actions correctives.



Un banc de dépollution en circuit fermé équipé de deux stations de quatre flexibles permet de garantir une propreté jusqu'à la classe 6

Entre les deux, chaque étape de la fabrication fait l'objet de contrôles sévères. « Chez Astec, nous développons une véritable psychose de l'auto-contrôle, affirme Pierre Guillaume ! C'est cette maîtrise de la qualité totale, alliée à la réactivité propre aux petites structures nous permettant de tenir nos délais de livraison, qui expliquent en grande partie le succès de ces dernières années ».

ment renforcer les capacités de l'atelier de Saint-Privat. Un banc d'essais modifié par Astec pour atteindre une pression de 4.500 bar ainsi qu'un banc de dépollution en circuit fermé équipé de deux stations de quatre flexibles permettant de garantir une propreté jusqu'à la classe 6 suivant NAS 1638, sont déjà mis en œuvre depuis plusieurs années. Et début 2005, c'est un nouveau banc réalisé par la société

vestissements nouveaux. Cinq presses Uniflex, modifiées en coopération avec Astec afin de répondre à ses besoins, offrent ainsi une capacité de sertissage allant jusqu'à 6". Ces machines sont notamment équipées de capteurs de pression et d'un logiciel permettant de garantir l'assemblage avant de lancer l'opération de sertissage. D'autres développements concernant tant les mors que les outillages ont également été réalisés en commun par Astec et Uniflex.

A l'instar des autres équipements de fabrication, ces presses à sertir sont toutes reliées par Wi-Fi à un serveur informatique central permettant d'assurer la traçabilité totale du produit, tout au long du process de production. Par le biais d'un mot de passe personnalisé lui donnant accès à un site sécurisé, le client peut, lui aussi, suivre en temps réel l'évolution de sa commande. Un accès aux plans des flexibles lui permet de les télécharger sur les logiciels de ses propres machines.

En interne, ce système permet de connaître exactement le taux d'utilisation des différents équipements et de diriger la fabrication vers telle

ou telle machine en fonction des capacités ou disponibilités.

L'élaboration des plannings de production s'en trouve grandement facilitée et offre ainsi un nouvel atout pour tenir les délais de livraison. Sans compter une réduction notable des coûts de fabrication.

« Avec un produit arrivé depuis longtemps à maturité, il est nécessaire de travailler sur le process pour faire la différence », affirme Pierre Guillaume. C'est également pour des raisons de maîtrise des coûts ainsi que de volonté de se rapprocher de certains de ses fournisseurs qu'Astec a planifié en 2007 un accord de joint-venture en République Tchèque où serait transférée une partie de la production, complétant ainsi les usines de Saint-Privat-des-Vieux et de Combrée en France ; ce dernier devant d'ailleurs emménager au sein de nouveaux locaux à Ancenis (Loire Atlantique) début 2006.

A signaler enfin la négociation de nouveaux accords de partenariats, notamment pour la fabrication sous licence de produits permettant l'élargissement de la gamme et, toujours, la conquête de nouveaux marchés. ■

## Les équipements de fabrication sont tous reliés par Wi-Fi à un serveur informatique central permettant d'assurer la traçabilité totale du produit

Chaque semaine, des commandes de plusieurs centaines de flexibles à livrer du jour au lendemain partent ainsi des locaux de l'entreprise. « C'est en répondant à ces exigences que nous avons réussi chez Renault, par exemple », affirme le fondateur d'Astec.

Toujours dans cette logique, de nouvelles machines de tests et de contrôle de la qualité des produits viennent régulière-

ment Clavel qui vient d'être mis en service par Astec avec pour résultat de diviser par 4,5 le temps d'épreuve ! Equipé d'une pompe de mise en pression et d'une pompe de gavage, ce nouvel équipement autorise le test simultané de quatre flexibles jusqu'à 1.200 bar de pression.

### Traçabilité

Les opérations de sertissage ont également bénéficié d'in-