

FONDERIE DU POITOU ALUMINIUM

INVESTIR DANS L'OUTIL DE TRAVAIL POUR LA SAUVEGARDE DE L'EMPLOI





Fonderie du Poitou Aluminium

Investir dans notre outil de travail

Avril 2021

Les Fonderies du Poitou ont été vendues par RENAULT à la fin des années 1990.

Pour l'aluminium, les actionnaires se sont succédés, mais aucun n'a réellement investi dans l'outil de travail. Pourtant, à chaque fois qu'un repreneur arrivait, le même constat était fait : les installations ne sont plus à niveau, l'outil de travail est dépassé.

À la veille de devoir rechercher un nouveau repreneur, la CGT estime qu'il y a urgence à investir massivement dans de nouveaux procédés de coulées pour pouvoir répondre aux demandes des clients et trouver de nouveaux marchés. Sans cet investissement, il sera difficile de convaincre les salariés qu'un énième repreneur pourrait sauver l'entreprise et nos emplois.

Le Président de la République et le gouvernement appellent de leurs vœux une réindustrialisation de la France. Les Fondateurs d'Ingrandes-sur-Vienne ont les compétences pour répondre aux nouvelles exigences industrielles. Les véhicules de demain demanderont de plus en plus de pièces en aluminium pour respecter les normes antipollution de plus en plus sévères.

Les techniciens et ingénieurs de la fonderie aluminium estiment, qu'en plus de la coulée basse pression que nous possédons, il faut proposer plusieurs procédés de coulée pour accéder aux marchés de demain : culasses nouvelles génération, pièces de liaisons au sol, pièces de châssis, pièces pour véhicules électriques...

Par le passé, plusieurs études ont été faites pour diversifier notre production, nous en retiendrons deux :

- Une ligne automatisée de coulée gravité.
- Le développement de la coulée CPC.

La ligne Gravité :

La coulée en procédé gravité est largement employée dans le monde pour couler toutes sortes de pièces en aluminium. Nos concurrents directs utilisent ce procédé pour fabriquer des culasses.

D'ailleurs, RENAULT a décidé que ses futurs culasses HR12 et HR15 seront coulées avec ce procédé, ce qui nous écarte automatiquement de ce marché.

L'étude lancée en 2018 par Saint Jean Industries prévoyait l'implantation d'un carrousel gravité en lieu et place de la ligne 1 au moulage.

Ce carrousel permet de produire tout type de pièces (culasses, pièce de liaison au sol...) pour un rendement d'environ 300 000 pièce/an. Cette étude représente un investissement de 15 M€.

La machine à mouler CPC :

Au début des années 2000, nous avons fait l'acquisition d'une machine à mouler CPC. Ce procédé de coulée permet d'accéder à des marchés sur les pièces de châssis et liaison au sol avec des caractéristiques mécaniques qui intéressent les constructeurs automobiles.

Cette machine reste en bon état et une remise en état a été lancée pour refaire des pièces à présenter aux éventuels clients. Elle permettrait de fabriquer des petites séries de pièces (70 000/an) pour le secteur PMS (prototypes) qui travaille pour de nombreux clients. Sa remise en état est estimée à 150 000€.

Il existe des machines CPC qui permettent de fabriquer 6 ou 8 pièces par cycle, avec un rendement de 400 000 pièces/an. Ce procédé permet également de couler des pièces de grande taille qui intéressent particulièrement le marché des véhicules électriques (bac pour batteries par exemple). L'investissement est de 3,5 M€.

Investissements nécessaires :

Pour mettre en place ces deux procédés de coulée qui s'ajouteraient à la coulée basse pression, que nous avons déjà, il faut investir :

Carrousel de gravité 6 postes : 15 M€

Remise en état de la machine CPC : 150 000€

Machine à mouler CPC : 3,5 M€

Les élus CGT estiment que l'État et le gouvernement peuvent et doivent investir sur notre fonderie pour la rendre compétitive et attractive à la fois pour d'éventuels repreneurs, mais aussi pour diversifier notre production et intéresser d'autres clients. RENAULT peut aussi être intéressé par ces deux procédés de coulée, ce qui lui permettrait d'attribuer de nouvelles pièces à la Fonderie du Poitou Aluminium.

L'enjeu de cette mise sous tutelle de l'État, ou d'une nationalisation temporaire, est de maintenir une industrie d'avenir sur le bassin Châtelleraudais, de conserver les compétences de fondeurs à Ingrandes-sur-Vienne et surtout d'éviter la perte de 300 emplois et la fermeture complète des Fonderies du Poitou.

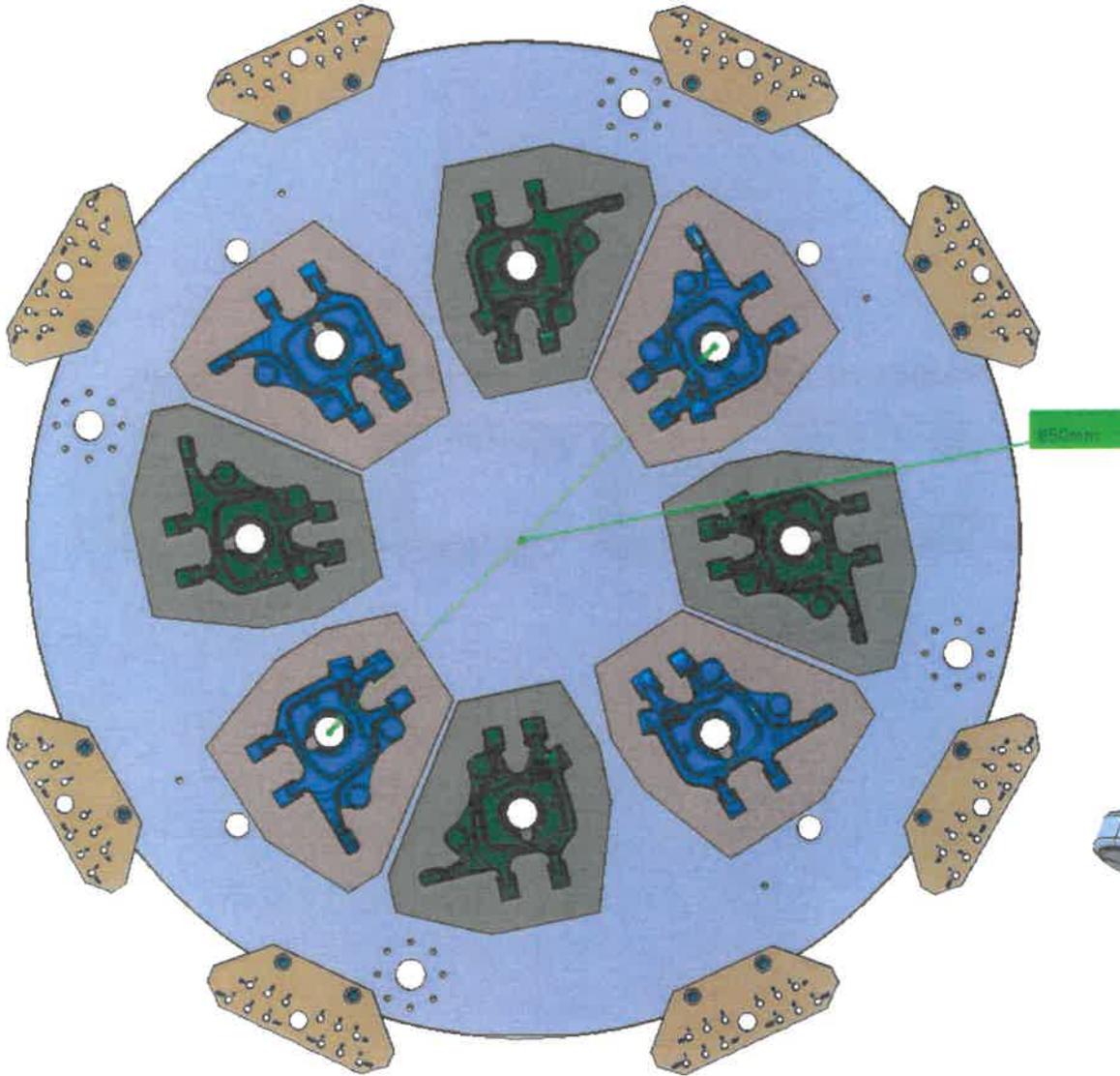
Les salariés des Fonderies du Poitou comptent sur votre soutien pour défendre ce dossier que nous estimons réalisable et porteur d'espoir pour tous.

Nous vous remercions de votre écoute.

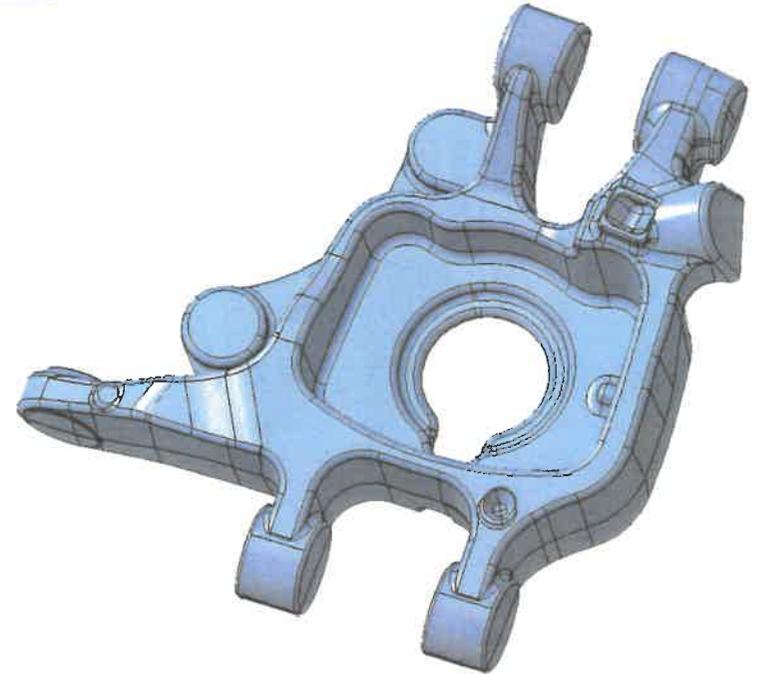
Les Élus CGT



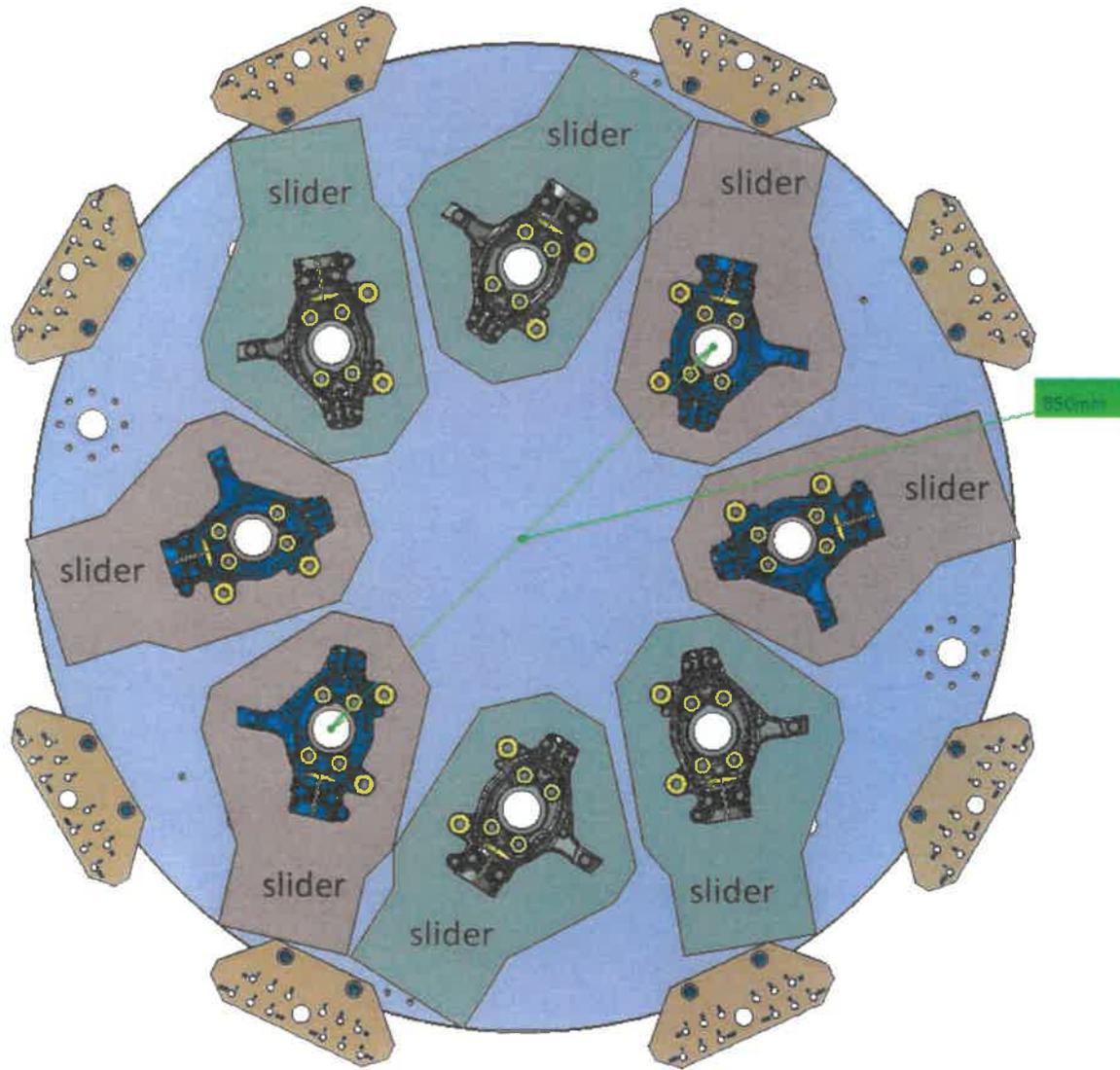
Alvance OCIE864604-003 – CPC 1800 Machine Layout



CPC 1800 Machine	
Number of molds:	8(4Lh+4Rh)
Number of riser tubes:	8
Number of side cores per cavity:	-
Riser tube disposition	Ø850



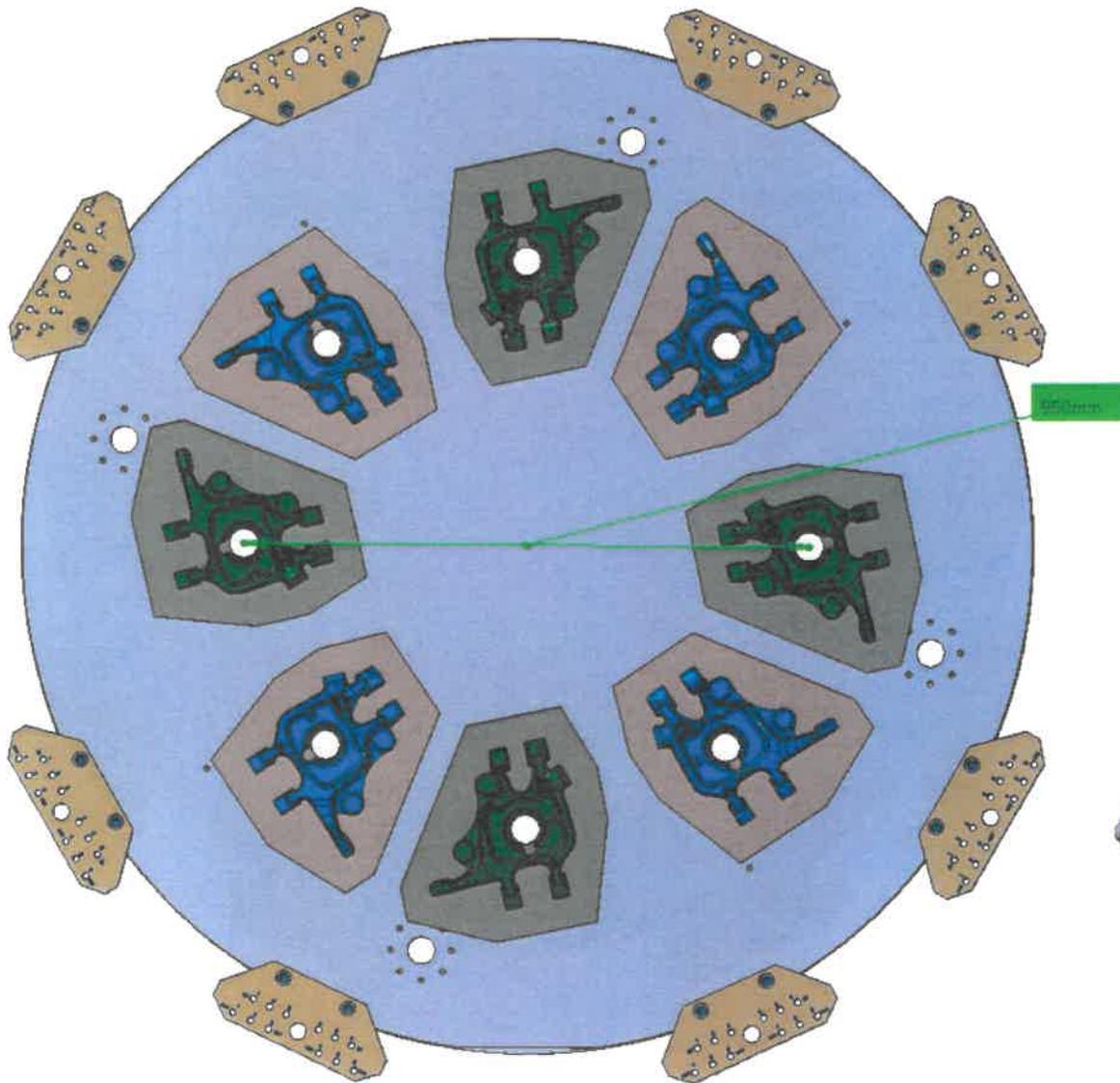
Alvance 400155MZ1A--B- CPC 1800 Machine Layout



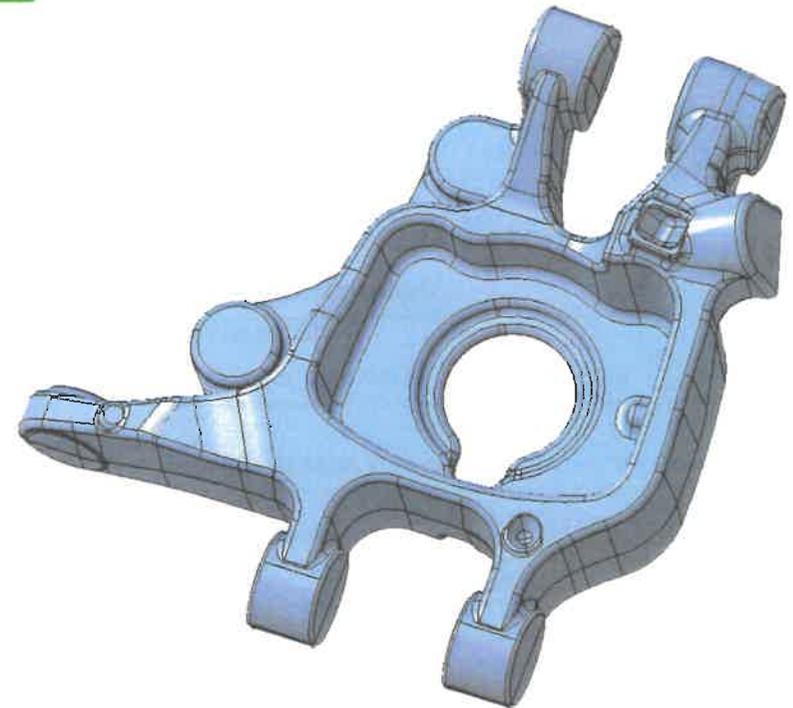
CPC 1800 Machine	
Number of molds:	8(4Lh+4Rh)
Number of riser tubes:	8
Number of side cores per cavity:	8
Riser tube disposition	Ø850



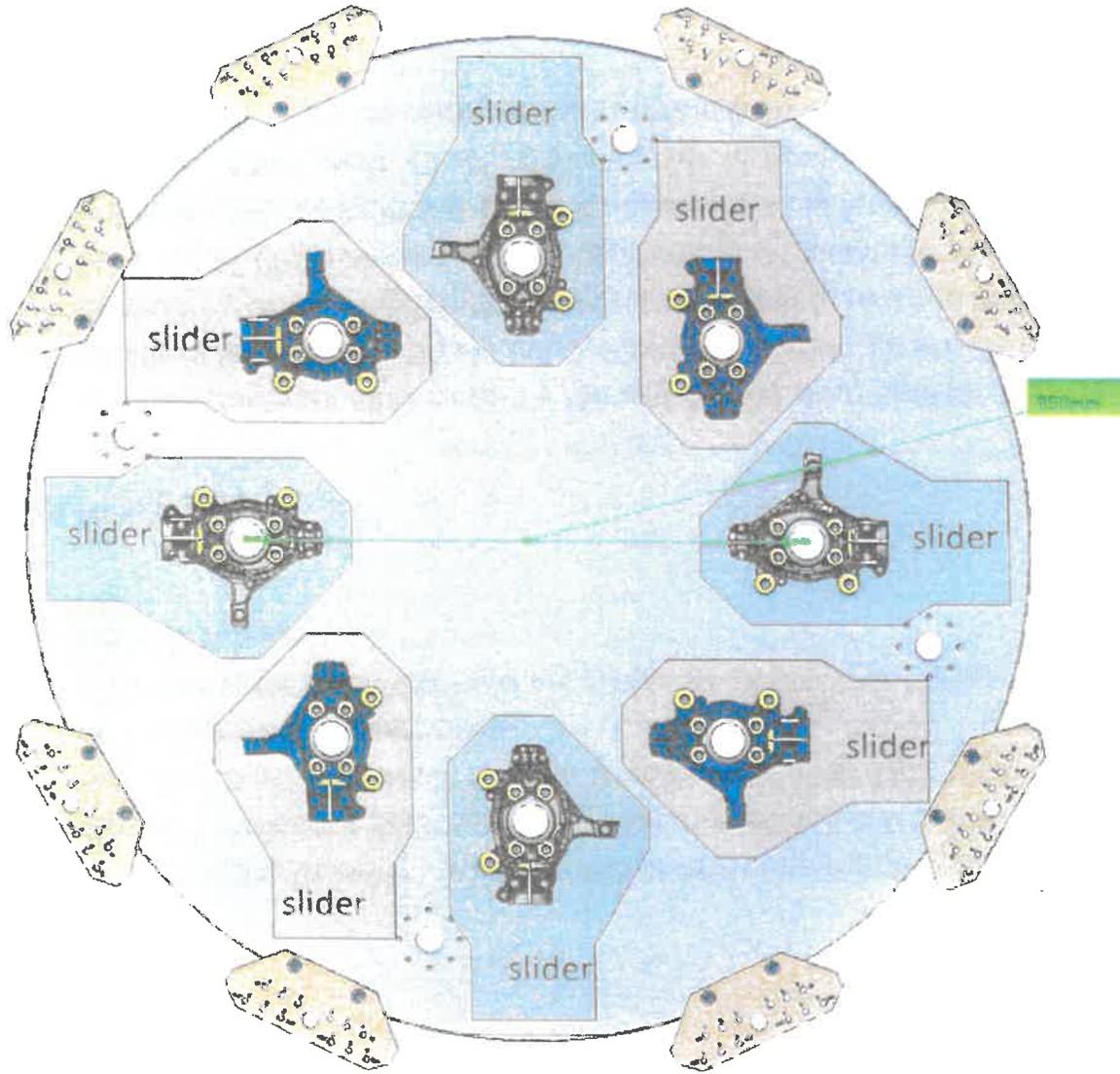
Alvance OCIE864604-003 – CPC 2000 Machine Layout



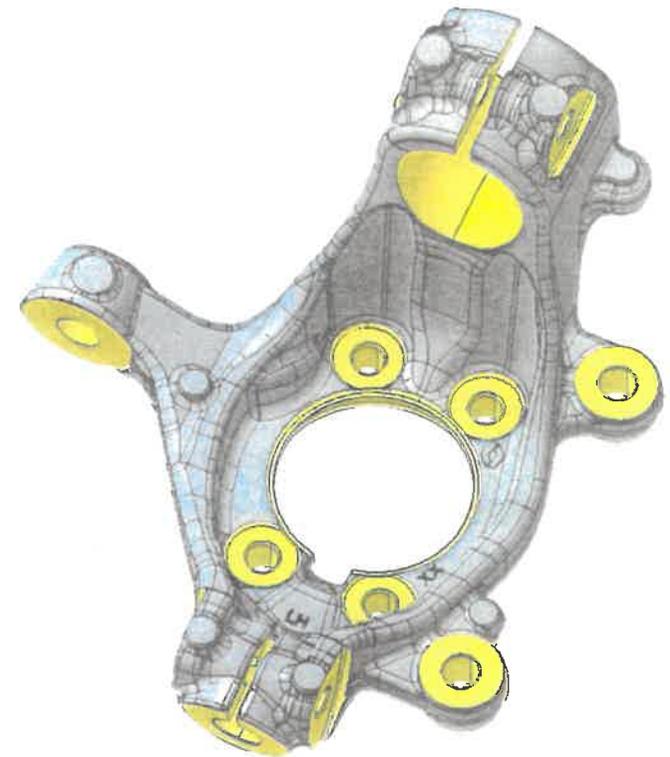
CPC 2000 Machine	
Number of molds:	8(4Lh+4Rh)
Number of riser tubes:	8
Number of side cores per cavity:	-
Riser tube disposition	Ø950



Alvance 400155MZ1A--B- CPC 2000 Machine Layout



CPC 2000 Machine	
Number of molds:	8(4Lh+4Rh)
Number of riser tubes:	8
Number of side cores per cavity:	8
Riser tube disposition	Ø950



ATOUTS DE FONDERIE DU POITOU ALUMINIUM

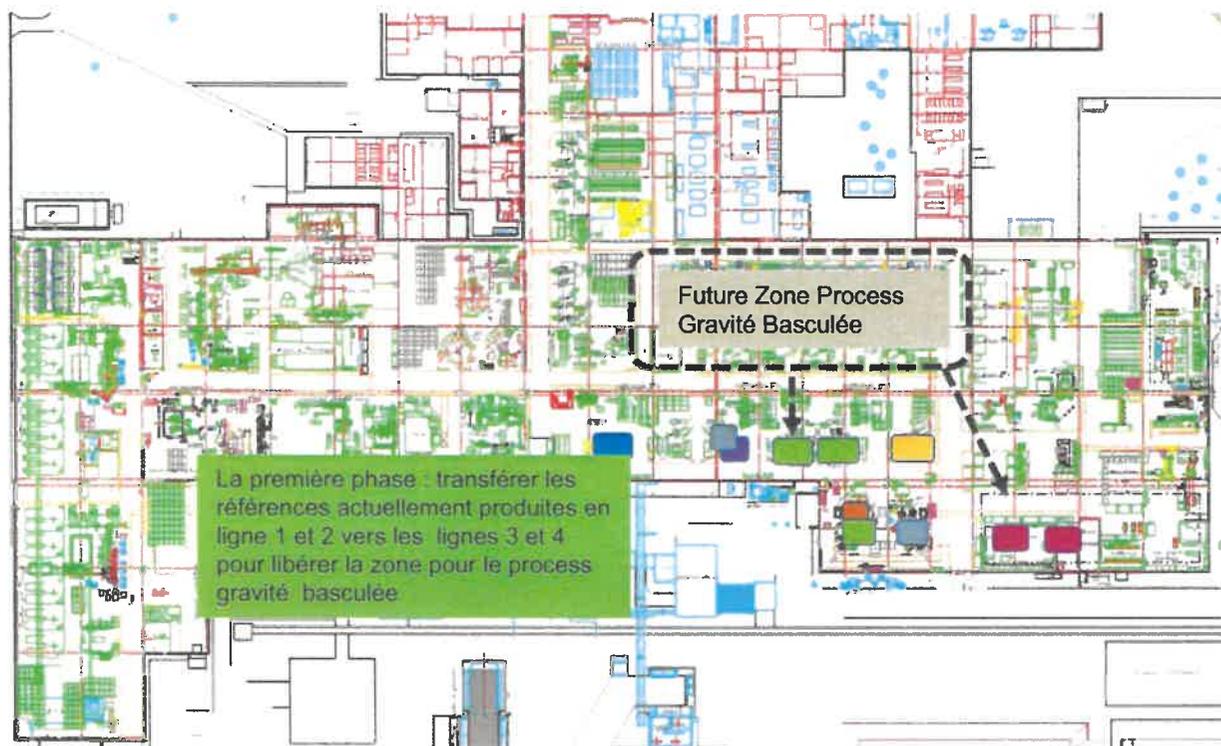
- ✓ Le capacitaire fusion est utilisé à 30%, il reste une marge importante de production supplémentaire, nous pouvons charger l'entreprise pour non seulement maintenir les emplois actuels mais en créer des supplémentaires.
- ✓ Nous avons un fort savoir-faire sur le noyautage avec des machines disponibles, ce qui permet de répondre à l'enjeu de l'allègement des véhicules.
- ✓ Il y a une forte demande pour les pièces de structures/ Liaison au sol, le développement de la coulée CPC répond à cette demande.

Sur la coulée CPC :

- ✓ Les constructeurs allemands s'y lancent à fond pour contrer leur dépendance avec le procédé Cobapress (La CPC améliore les caractéristiques mécaniques par rapport au procédé cobapress).
- ✓ Renault s'y oriente également pour accompagner le passage des pièces de liaison au sol en fonte vers l'aluminium.
- ✓ Le procédé CPC associé au noyautage donne un avantage pour demain, allègement et caractéristiques mécaniques boostées. Un cycle CPC est de 3 à 4 minutes avec la fabrication de 8 pièces par cycle.
- ✓ En 2000, FDPA avait 20 ans d'avance sur le boom CPC avec notre machine prototype, ne soyons pas en retard aujourd'hui ! Tous les constructeurs automobiles veulent ce procédé de coulée.

Investir dans l'outil de travail, c'est sauver les emplois sur le territoire châtelleraudais

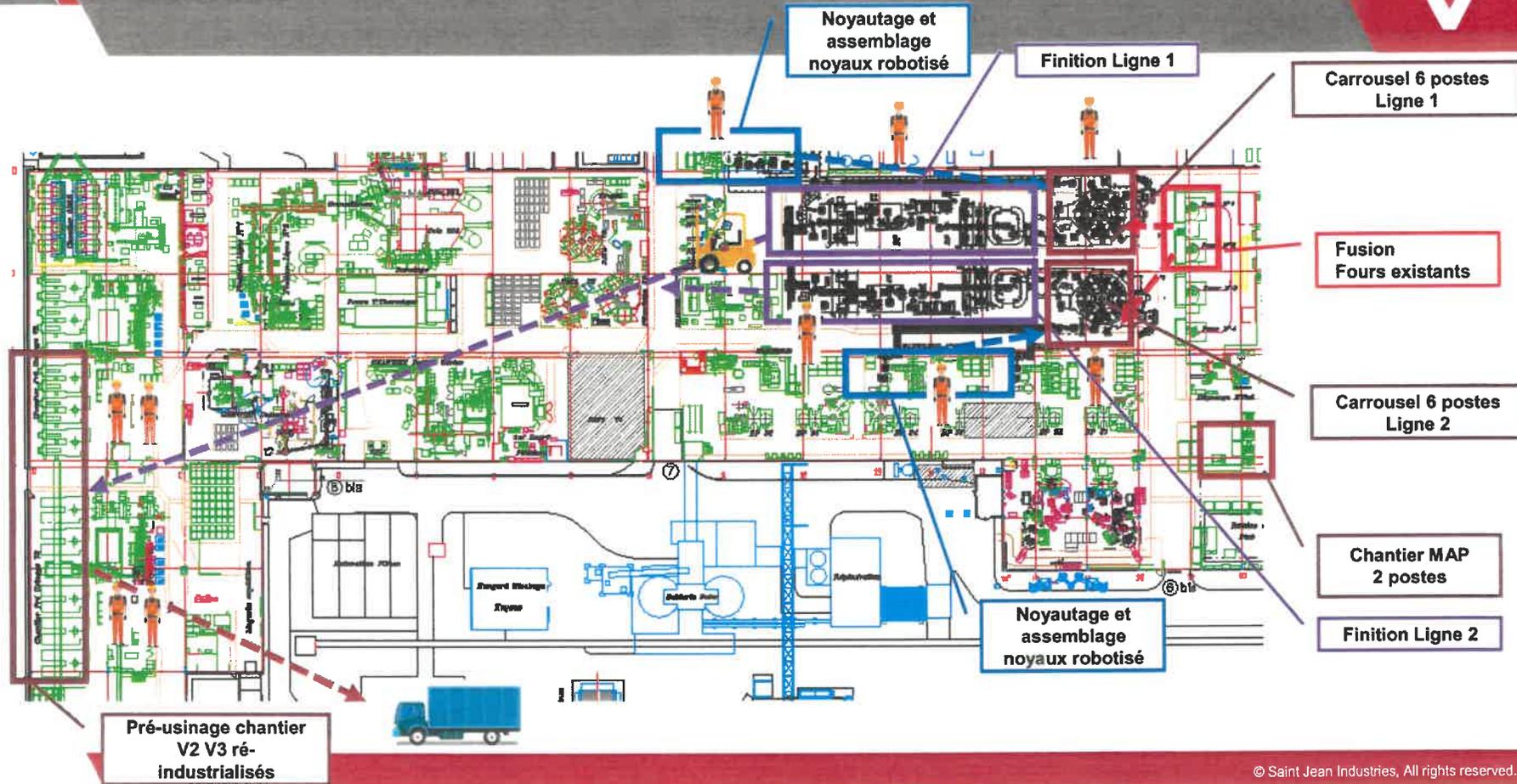
PHASE 1 : TRANSFERT DES RÉF BP ET LIBÉRATION DES ZONES POUR LA GRAVITÉ



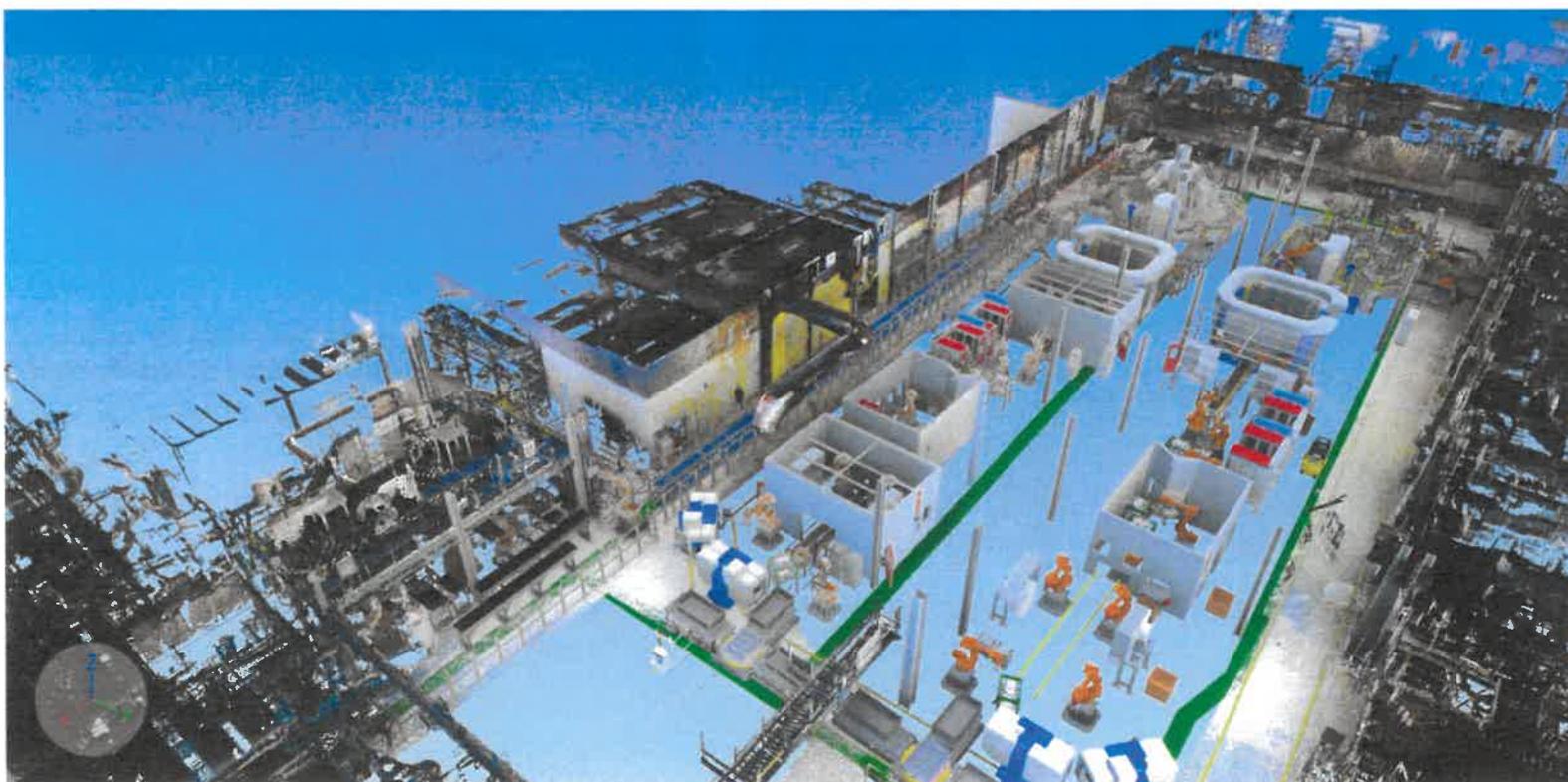
- K9 
- H4 
- R9M 
- K7 
- F4 
- BR10 
- Eureka 

PHASE 2 : IMPLANTATION CARROUSELS GRAVITE

BASCULÉE



IMPLANTATION 3D CARROUSELS GRAVITÉ BASCULÉE



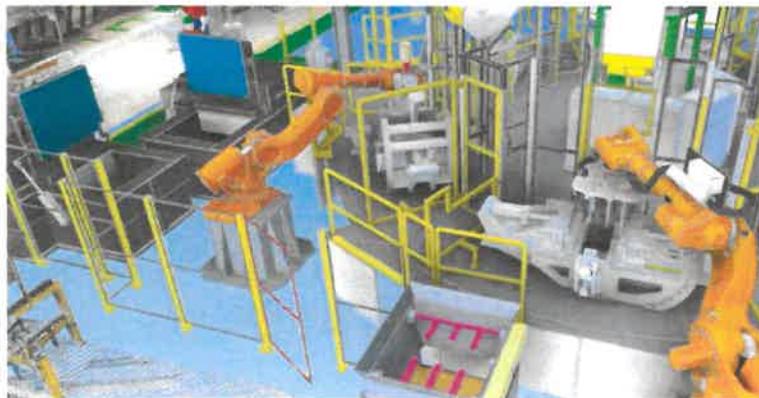
FONDERIE



Parachèvement :

Un ou deux Chantiers gravité basculée
(selon les volumes)

Carrousel 6 postes chargement des noyaux ,
coulée et déchargement pièces robotisée



PARACHEVEMENT

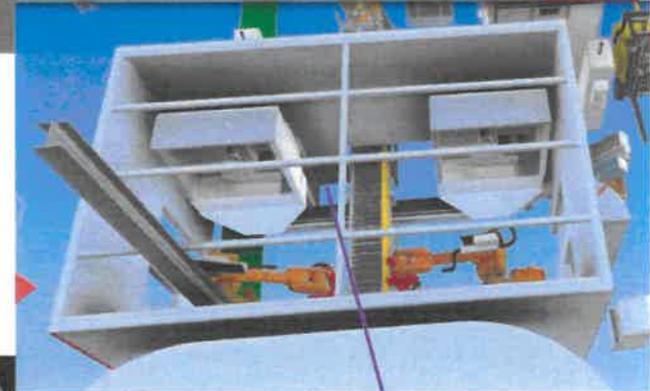


Fonderie et parachèvement :

Chantier de parachèvement en ligne avec le carrousel .

Parachèvement entièrement robotisé:

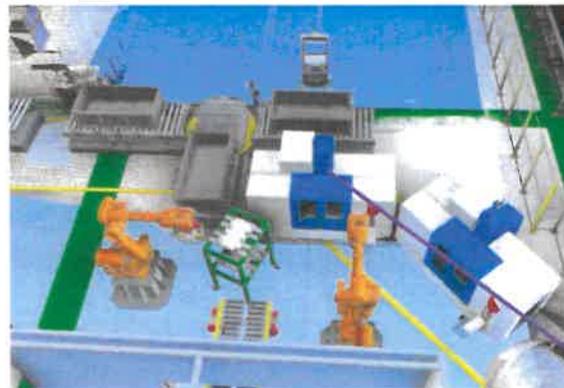
Décochage , sciage fraisage et palettisation.



Sciage



Décochage



Fraisage et
palettisation

NOYAUTAGE



Noyautage:
Ré-industrialisation des machines à noyauter
et robotisation de l'assemblage et du
transport des Noyaux



PRÉUSINAGE



Pré-usinage :

Ré-industrialisation des chantiers V2 et V3

Retrofit des Centres d'usinage AGV

Robotisation du chargement , du déchargement et du contrôle automatique du produit

