



A Elsenheim, au cœur de l'Alsace, Amr fabrique des machines pour la production de bois de chauffage depuis 1984. 30 ans d'existence, fêtés l'an passé, au cours desquels le petit constructeur local est parvenu à se hisser au niveau du top 5 des constructeurs européens. En effet, Amr produit aujourd'hui environ 4.500 machines par an sur son site alsacien que le jMF a été convié à visiter. L'occasion également de présenter la toute nouvelle gamme de fendeuses à l'ergonomie repensée et au tonnage augmenté. Découverte d'une structure industrielle, d'un savoir-faire, et d'une stratégie de développement.



AMR, la fendeuse comme ADN

L'histoire du site remonte encore plus loin, puisque l'usine avait été établie à la fin du XIX^{ème} siècle avec comme première destination la production de tabac et avait ensuite connu une première mutation dans les années 50 où un établissement de tissage occupait les locaux. Un tel passé, aussi diverse soit-il, offrait aux salariés des Ateliers du Ried un véritable défi : celui de développer un outil de production moderne au sein de ce petit berceau industriel.

L'INNOVATION, FACTEUR DE DEVELOPPEMENT

Lorsqu'en 2005 Robert Heissler rachète l'entreprise, il la renomme par ses initiales, Amr, et décide de tout miser sur le développement de machines pour la production de bois de chauffage. A travers la construction progressive d'un réseau national de revendeurs, ils sont 450 aujourd'hui, Amr étend son influence hors de sa région d'origine. Loin de s'en contenter, sous la houlette de son nouveau dirigeant, la société part à l'assaut du marché européen en signant des accords avec des importateurs-distributeurs dans pas moins de dix-sept pays. Si, dans ce développement fulgurant, Amr s'est appuyé sur son savoir-faire original dans la conception de fendeuses hydrauliques, l'innovation dans la recherche développement dont elle a su faire preuve par ailleurs, a été déterminante.

Si un produit du catalogue d'Amr incarne cette volonté d'innover, c'est bien la Quatromat. Sortie il y a quatre ans sous le sobriquet, moins marketing il faut en convenir, de Sat 4-700 (voir le jMF n°142), elle reprenait le principe de la scie circulaire à tambour



Machine de découpe laser pour les plaques d'acier



Il faut 1 jour et demi pour produire 5 Quatromat

Rotomat développé à l'origine par l'allemand Kretzer. Un concept qu'Amr a su faire évoluer au terme d'un lourd investissement, de deux ans de recherche et développement, et d'un dépôt de brevet. Une des principales avancées apportée par le constructeur alsacien réside dans le réglage dynamique de la longueur de coupe, de 25 à 50 cm, par un simple levier sans qu'il ne soit nécessaire de changer de tambour. S'en est suivi une belle campagne de communication autour du produit, et de nombreuses sorties publiques.

La présence d'Amr sur une vingtaine de salons et foires chaque année a fini par assoir sa notoriété. Julien Kaiser, responsable commercial d'Amr, n'est pas peu fier d'annoncer que la Quatromat franchira cette année le cap des 1.000 unités vendues. Un succès qui dépasse les frontières, avec notamment de gros volumes réalisés en Allemagne, mais qui, en plus, élargit les horizons puisque depuis deux ans des Quatromat ont été expédiées jusqu'en Australie, au Chili, et au Canada !

UN SITE INDUSTRIEL HISTORIQUE

A l'origine, les Ateliers Mécaniques du Ried naissent à la suite du déménagement de l'entreprise Heywang, constructeur de machines agricoles, épandeurs, tonnes à lisier et bennes. Suite à la tempête de 1999, Heywang avait également commencé à développer une production de fendeuses pour répondre à une forte demande de ses clients agriculteurs. Lorsqu'en 1984 la société déplace sa production à Bourghheim, des salariés décident de rester dans les locaux pour poursuivre leur propre fabrication en la concentrant très vite sur les fendeuses qui vont devenir le fer de lance de la nouvelle structure. Leur première réussite était d'avoir maintenu une activité industrielle à Elsenheim. En effet,



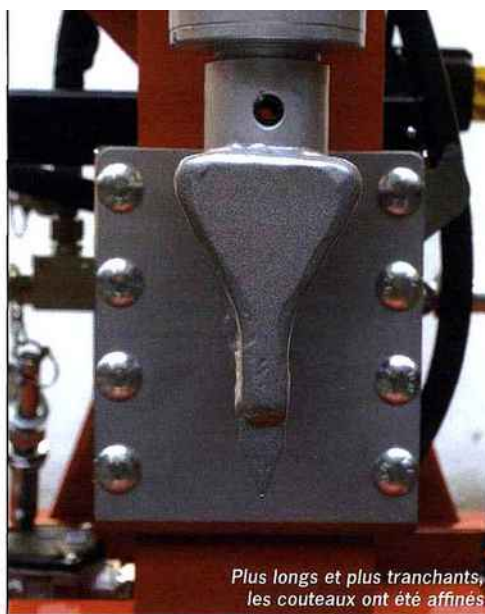
DOSSIER

DES OUTILS DE PRODUCTION MODERNES

Ainsi Amr a su surfer sur le succès de la Quatromat mais ce sont bien les fendeuses qui constituent le socle de la production de l'entreprise avec plus de 4.000 unités produites chaque année. « La fendeuse 3 points, c'est l'Adn d'Amr » affirme Julien Kaiser. Pour mieux souligner la largeur de l'offre en la matière, Fanny Zehner, responsable marketing, indique qu'environ 125 modèles sont proposés au catalogue et tenus en stock. « Ceci sans compter les multiples possibilités de montage sur-mesure », s'en amuse-t-elle. Pour parvenir à assurer une telle production, Amr a dû se doter d'outils performants et de procédures rigoureuses. Le fabricant reçoit la matière première sous forme de plaques et de tubes d'acier. Les différentes pièces sont découpées par un robot laser sur les plaques de métal dont

l'épaisseur peut aller jusqu'à 15 mm. Leur forme définitive est ensuite obtenue au moyen d'une plieuse à commande numérique. Les tubes sont, eux, mis en forme par une cintrreuse programmée selon leur épaisseur et leur diamètre. Toutes ces pièces brutes, découpées, cintrées, pliées, arrivent ensuite dans l'atelier de soudure où se trouve une dizaine de postes manuels. Chaque soudeur est spécialisé dans un type de machine et dispose d'un canevas précis pour réaliser l'assemblage. Là aussi, la modernisation est en marche puisque l'entreprise a investi lourdement dans deux robots de soudure. Des outils qui permettent une précision chirurgicale garante de la solidité des soudures les plus sensibles. Les différentes pièces soudées et assemblées, vient le temps de leur faire une beauté. Dans l'atelier peinture, sans grande surprise, la couleur rouge prédomine. Là encore les hommes cohabitent avec les robots. Le procédé de revêtement par poudre a

été adopté par Amr qui dispose pour ce faire d'une cabine automatique et d'opérateurs officiant au pistolet. Les pièces « empoudrées » sont ensuite passées dans un four, phase qui permet le durcissement et l'adhérence de la peinture ainsi appliquée, et qui lui donne son aspect brillant. Apprêtées, les pièces sont ensuite conduites, par un système de pendaison sur rail jusqu'à la chaîne d'assemblage. Le montage final est réalisé avec l'intégration de tous les autres éléments, motorisation, pompes, etc. Sur les grosses périodes d'activité, indique Julien Kaiser, entre 100 et 120 fendeuses peuvent ainsi être produites chaque semaine.



Plus longs et plus tranchants, les couteaux ont été affinés



Soudeurs manuels et robots cohabitent



QUALITÉ ET R&D

Tout au long du processus de production, des contrôles de qualité sont régulièrement et systématiquement effectués. Devant chaque poste de travail on remarque la présence d'un affichage sous forme de tableau de bord qui indique de manière précise le pourcentage de défauts constatés, ainsi que les points de vigilance et d'amélioration à envisager. D'autres indicateurs économiques sont également présents, indiquant à chacun les performances globales de production. Une manière d'impliquer tous les salariés qui s'auto-responsabilisent pour tendre vers un objectif collectif. Enfin, avant l'entrée en stock, un dernier contrôle final est effectué. Une

vérification complète qui porte, pour les fendeuses, sur une cinquantaine de points.

Amr compte aujourd'hui 44 employés, dont plus d'une trentaine dédiée à la fabrication. Le bureau d'étude est installé au cœur des ateliers. Cinq personnes y officient à temps plein. La moyenne d'âge y est plutôt basse. A l'instar de Fabrice Riehl, nouvelle recrue, présent dans l'entreprise depuis sept mois. Fraîchement diplômé d'une école d'ingénieurs en mécanique, il explique que chacun d'entre eux est chargé de porter un projet. Il semble apprécier la confiance individuelle que l'entreprise lui porte, ainsi que le travail d'équipe. Pour lui, cela forme une osmose très motivante au quotidien. Parallèlement à la mise au point de nouveaux produits, le bureau d'étude a aussi en charge la réalisation de toutes les notices et documentations techniques, et ce n'est pas une mince affaire.

DERNIÈRE MINUTE : AMR CHANGE DE MAINS

Au lendemain de notre visite nous apprenons que Robert Heissler, après 10 années passées à la tête d'AMR, a décidé de céder son entreprise et de prendre sa retraite. C'est Gert Unterreiner, l'un des leaders allemands dans la distribution de matériel forestier, qui profite de l'occasion pour faire ses premiers pas de fabricant. Une reprise qui n'est pas fortuite : Unterreiner est un client historique d'AMR qui contribuait déjà, depuis quelques années, aux orientations de développement du fabricant alsacien. Devenu majoritaire dans le capital, il démontre son attachement à l'entreprise d'Elsenheim dont il souhaite poursuivre le développement basé sur l'innovation, en s'appuyant sur l'expérience de l'équipe en place. Michel Bechtel est, depuis le 1^{er} octobre, le nouveau PDG d'AMR. Présent dans l'entreprise depuis 10 ans, où il occupait le poste de directeur technique, il a participé à tous les développements importants. Fidélité à ses partenaires, croissance et innovations, tels sont les objectifs que lui a confié le nouveau dirigeant.



LES NOUVELLES FENDEUSES ARRIVENT

C'est précisément dans ce bureau d'étude qu'ont été pensées les évolutions qui caractérisent la nouvelle gamme de fendeuses verticales. « On a essayé de conserver le meilleur, tout en prenant en compte les réflexions des clients », explique Maxime Vervaux, en charge de la qualité. Julien Kaiser précise également que le constructeur alsacien a voulu prendre en compte les nouvelles normes européennes qui rentreront en vigueur fin 2016. Des normes, portant sur l'ergonomie au travail et la sécurité. « On est dans l'anticipation » explique Julien. Sans connaître les termes définitifs de ces normes, le constructeur travaille sur la tendance qui paraît se dégager. Il semble, par exemple, presque acquis que la commande bimanuelle soit imposée. Pas de soucis de ce côté-là, c'était déjà le cas chez Amr. En tout cas pour les fendeuses, on est dans le concret. Maxime nous délivre la primeur de cette nouvelle génération dans le détail. Tout d'abord, les tonnages ont tous été augmentés de 2 t, et la gamme se décline donc désormais en 13, 17, 22, et 27 t. Le socle a été agrandi, améliorant la stabilité, et ses bords sont inclinés pour faciliter l'approvisionnement de la machine. Le lève-bûche qui était en option sera de série, et son côté pratique a été amélioré par un nouveau système breveté. La forme du couteau a été affinée pour une pénétration plus facile. Plus long et plus tranchant, la qualité de fente devrait s'en ressentir ! Les bras de maintien ont grandi et leur forme a changé. Ils intègrent de nouveaux accessoires : une griffe anti-retour réglable pour bloquer la bûche, et un support sappe, pratique pour avoir les mains libres sans égarer son outil. Les pompes hydrauliques « pièces maîtresses », souligne Maxime, voient également leur débit augmenter, tout comme la vitesse du vérin. Enfin, détail intéressant, l'ouverture a gagné 5 cm pour atteindre 115 cm. On en oublierait presque le design ! Avec le nouveau capot thermoformé aux formes plus arrondies, presque aguichantes. Reprenons-nous, ce ne sont que des fendeuses. Mais il est vrai qu'un beau produit n'est pas toujours pour déplaire. Pour être complet, précisons que les modes d'entraînement se déclinent en versions hydraulique tracteur, prise de force, et électrique 380V, ainsi que des versions mixtes pdf / électrique. Ces dernières rencontreraient un certain succès outre-Rhin.



Les nouvelles fendeuses seront bientôt présentées au public



Plus de dix camions par jour partent livrer en France et en Europe

UNE BELLE PROGRESSION

Avec cette nouvelle gamme, Amr semble donc paré à affronter les réglementations futures, et en a profité pour apporter plus de valeur à ses fendeuses. Ces dernières seront présentées très prochainement au public, à l'occasion du salon Agritechnica du 8 au 14 novembre 2015 à Hanovre en Allemagne. Gageons que le constructeur saura également contenir le prix final. Son catalogue est complet avec la présence de produits importés, fabriqués sous licence : treuils 3 points, scies à chevalet ou à ruban, remorques forestières et autres pinces à grumes. Une offre globale qui lui permet de se poser en spécialiste de la production mécanisée du bois de chauffage. Et ce ne sont pas les chiffres qui vont le démentir : de 4,8 millions d'euros en 2005, le chiffre d'affaires de l'entreprise est passé à 11,3 millions en 2014. Un raisonnement stratégique à l'échelle européenne, et de gros moyens mis sur la recherche d'innovations, seraient-ils des antidotes à la crise ? Il semblerait bien que ce soit le cas en Alsace.

V.N. ■