

Capacités Techniques et Financières

1. ORGANISATION ET MOYENS HUMAINS

La société SECO appartient au Pôle Aéronautique, Défense et Spatial du Groupe AEGIS PLATING SOLUTIONS.

Ce paragraphe présente l'organisation de AEGIS PLATING SOLUTIONS, de son Pôle Aéronautique, Défense et Spatial, de la SECO, et de leurs moyens techniques, humains et financiers.

1.1 Le groupe AEGIS PLATING SOLUTIONS

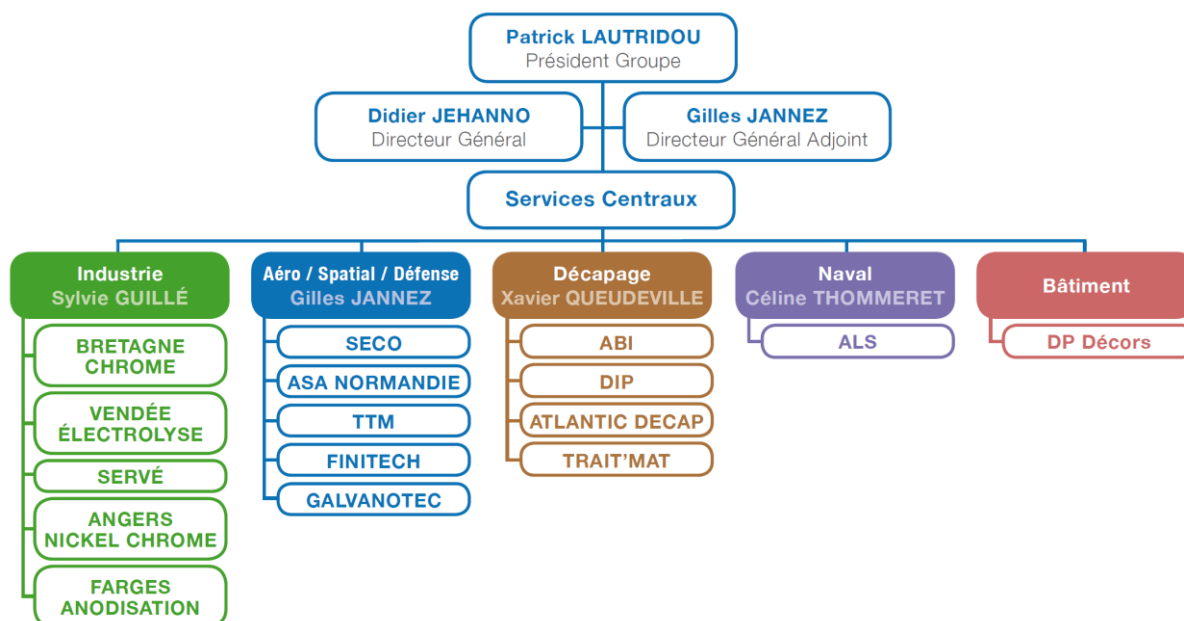
AEGIS PLATING SOLUTIONS est une Société par Actions Simplifiée dont le siège se situe 15 rue Florian LAPORTE à Lorient (56100).

Elle regroupe aujourd'hui 16 entreprises spécialisées dans le traitement de surface des métaux par voie électrolytique ou chimique, le décapage (thermique, mécanique et chimique), et les revêtements techniques (shoopage, peinture, etc...).

Les entreprises sont réparties en quatre pôles et un pôle annexe :

- Industrie,
- Aéronautique / Spatial / Défense (A.S.D.),
- Décapage,
- Naval.
- *Il existe aussi une activité Bâtiment (peinture et travaux notamment).*

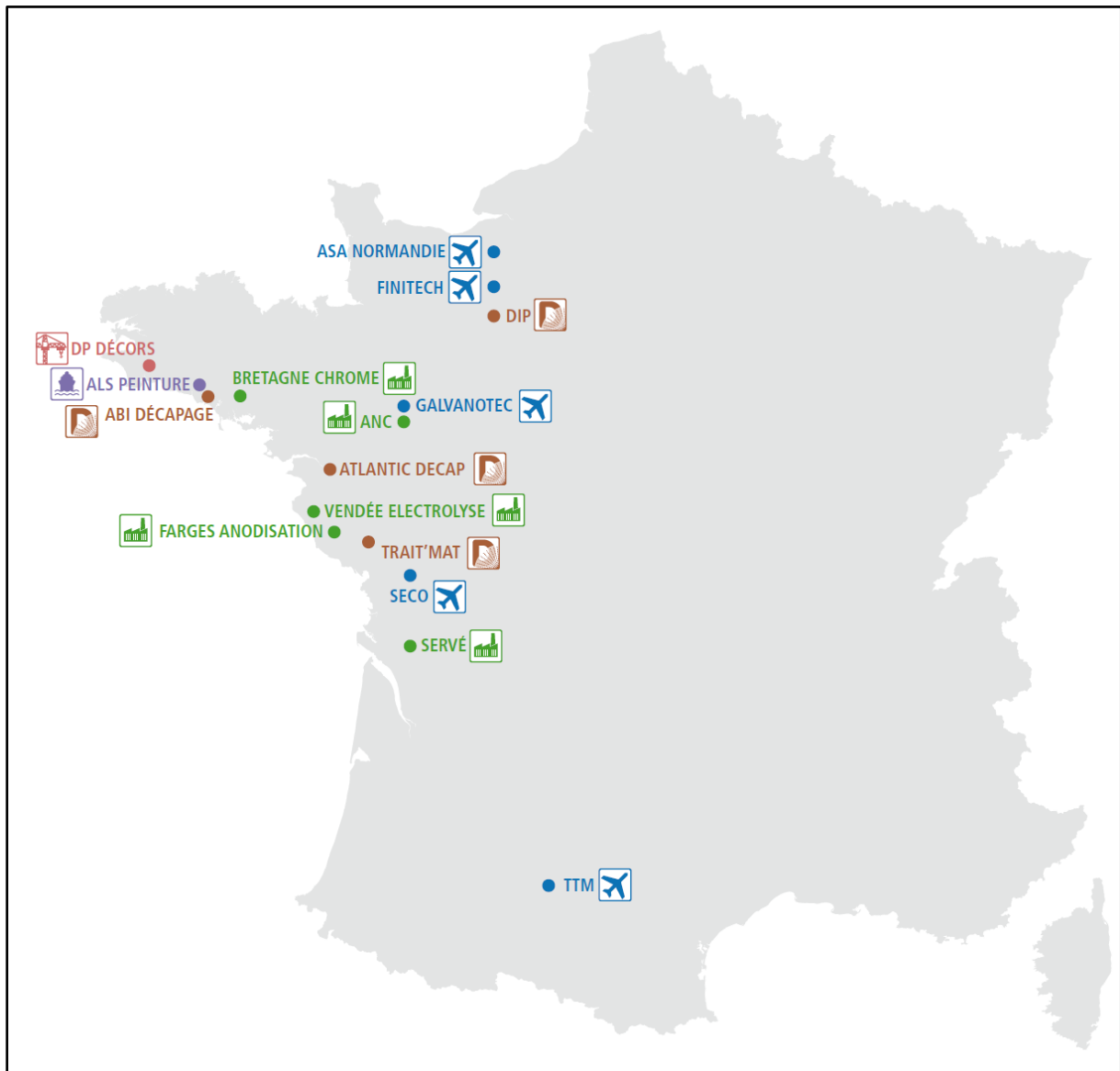
comme le montre l'organigramme ci-dessous.



AEGIS PLATING SOLUTIONS compte un effectif de 200 personnes.

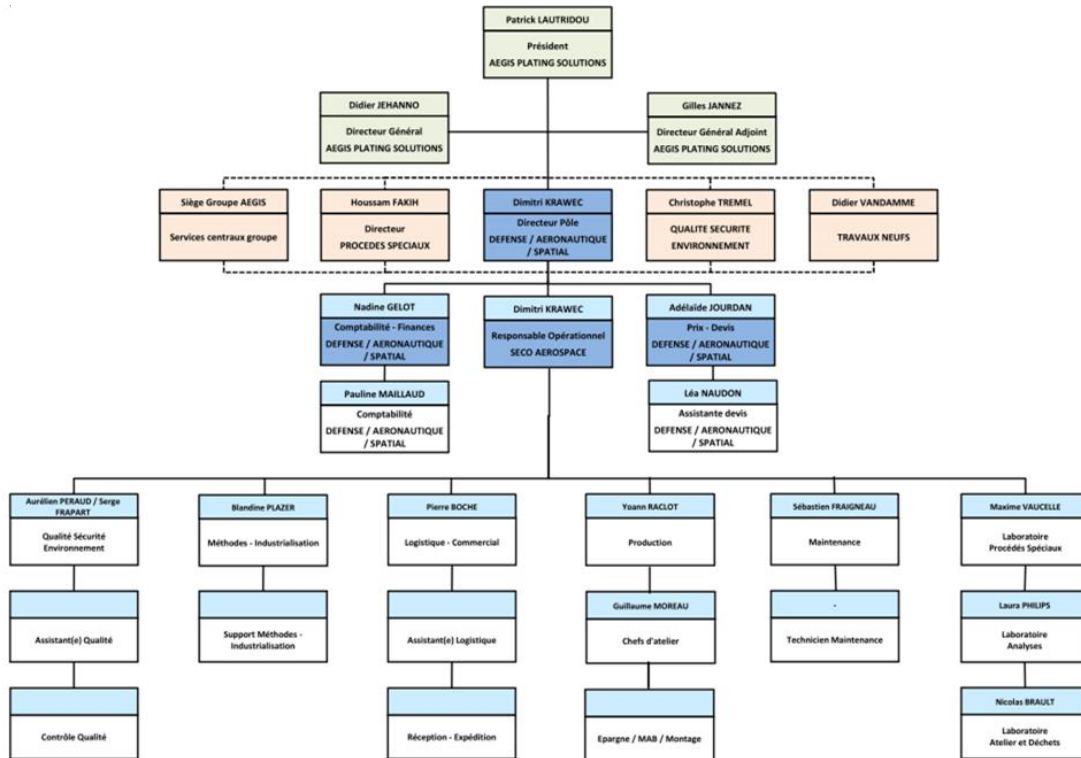
La répartition géographique des entreprises est précisée sur la carte ci-après.

-  **Pôle Industrie**
-  **Pôle A.D.S**
-  **Pôle décapage**
-  **Pôle peinture**



Répartition géographique des entreprises de AEGIS PLATING SOLUTIONS

La SECO compte un effectif de 35 personnes réparties comme suit.



Organigramme de la Société SECO

L'organisation des activités du Management se fait en journée de 7h00 à 20h00.

Pour les fonctions de production, le travail peut être organisé selon trois cycles différents selon les besoins de production (en fonction de la charge de commandes et des impératifs de livraison) et ce, chaîne par chaîne :

- Travail de jour : 8h00 – 17h00.
- Travail en 2x8 : 4h00 – 12h00 et 12h00 – 20h00.
- Travail en 3x8 : 4h00 – 12h00, 12h00 – 20h00 et 20h00 – 4h00.

Le travail des équipes de nuit est limité à 4 nuits par semaine (Lundi, Mardi, Mercredi et Jeudi). Les équipes de nuit sont encadrées par un chef d'équipe expérimenté et comprennent systématiquement un Sauveteur Secouriste du Travail (SST). Plus généralement, chaque équipe de travail comprend un SST.

Certains samedi matin peuvent être travaillés selon les besoins de la production.

La Politique de recrutement de l'entreprise est un élément clé. Un plan d'accueil et d'intégration est réalisé pour tout nouvel arrivant. Les titulaires du poste de travail concerné sont en charge de la formation. Cette formation se déroule sur 1 à 3 mois en fonction du poste. Un contrôle hebdomadaire des acquis est réalisé. En fonction des postes, une évaluation et une qualification des acquis finals sont organisées.

2. LES MOYENS TECHNIQUES

La SECO dispose des chaînes pour le traitement de surface des pièces en petites et grandes séries, prototypes et unitaires :

- Conversion chimique : SURTEC 650 (ROHS) et Alodine 1200
- Dorure
- Argenture
- Cadmiage et passivations bichromatées (blanc, noir, vert olive)
- Nickel Chimique Moyen Phosphore et Haut Phosphore
- Préparations pour substrats : Acier, Cuivre / Laiton, Aluminium
- Conversions électrochimiques : Oxydation Anodique Sulfurique et colorations, Oxydation Anodique Dure, Oxydation Anodique Chromique et colmatages bichromatés
- Etamage
- Zingage et passivations (noir, vert olive), passivation blanche (ROHS)

- Nickelage électrolytique
- Polissage chimique et passivations de l'inox

Les équipements et postes de préparation connexes sont :

- Des postes de montage / démontage des pièces par typologie de traitement.
- Des postes d'épargne (masquage) des pièces.
- Une sableuse.
- Deux machines de dégraissage sous vide fonctionnant à l'alcool modifié.

Les équipements de traitement annexes sont :

- Les étuves de séchage des pièces.
- Les fours électriques de traitement thermique sous atmosphère protégée (recuit et diffusion).

Les équipements de contrôle :

- Tests au scotch et à la goutte.
- Contrôle de dureté par microduromètre.
- Contrôle d'épaisseur par fluorescence X.
- Contrôle de la résistance électrique de contact (en phase d'essais).
- Tests de corrosion en brouillard salin.

L'ensemble de la production et des activités du site est suivi et piloté par GPAO (Gestion de Production Assistée par Ordinateur).

La société SECO et ses équipes disposent d'un savoir-faire reconnu, des qualifications de nombreux donneurs d'ordre et est certifiée ISO 9001V2008 et EN 9100.

Dans le cadre du programme REACH, la SECO et ses équipes participent activement aux études et recherches de procédés de substitution en partenariat avec les donneurs d'ordre et les fournisseurs de bains.

Ces études ont permis d'ores et déjà de mettre en œuvre à la SECO des procédés de substitution sans Chrome VI pour certains marchés : SURTEC 650, Colmatages sans Chrome VI, Passivations du cadmium et du zinc sans Chrome VI, Passivation de l'argent, et par conséquent de diminuer la quantité de bains à base de Chrome VI.

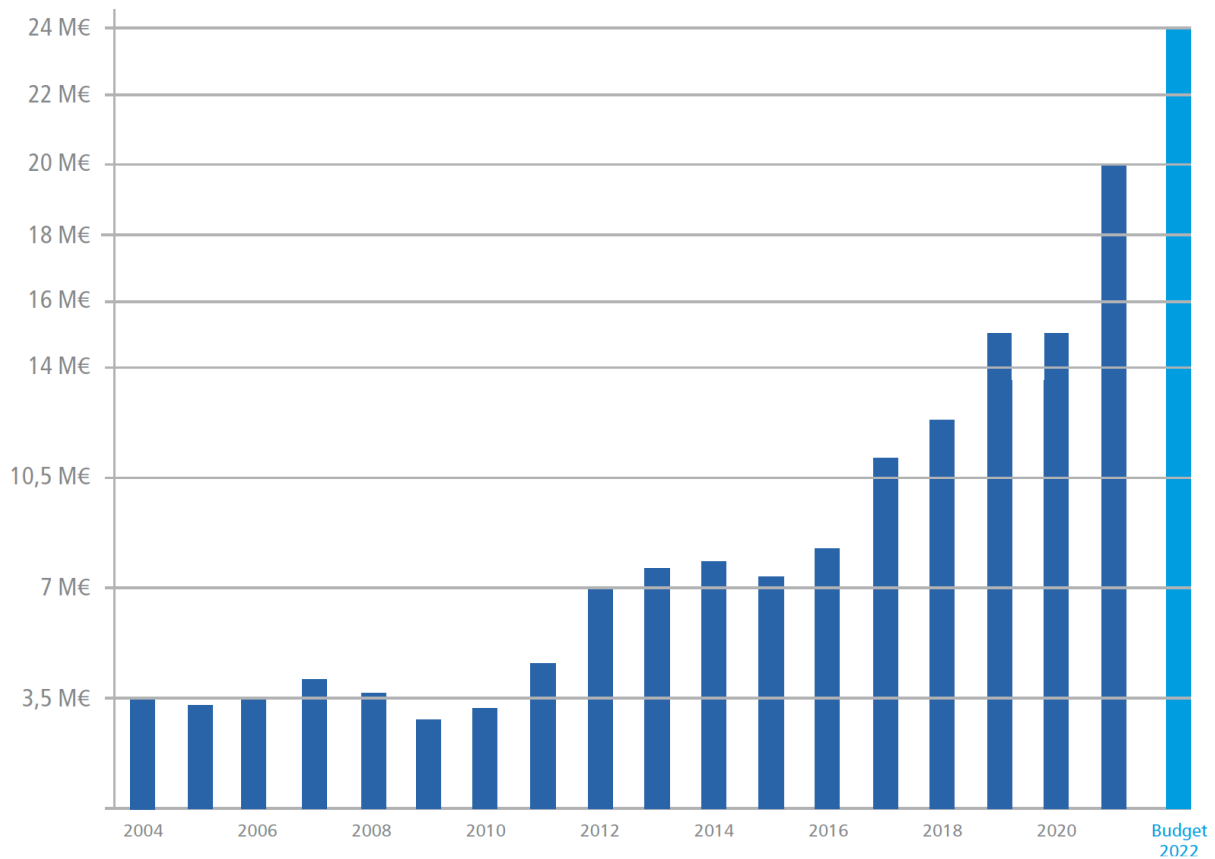
Des études et qualifications sont en cours pour les procédés au Chrome VI restant, notamment la gamme Oxydation Anodique Sulfurique / Oxydation Anodique Dure sans Chrome VI et le remplacement de l'Oxydation Anodique Chromique par l'Oxydation Tartrique, et pour certains procédés à base de Cyanures.

Ces travaux permettront de poursuivre la diminution des quantités de produits concernés par les rubriques 4120 et 4130.

3. LES MOYENS FINANCIERS

AEGIS PLATING SOLUTIONS représente un Chiffre d'Affaires global de 20 M€ (2021) et un prévisionnel de 24 M€ pour l'année 2022.

L'évolution du Chiffre d'Affaires global est donnée sur le graphique ci-après (Chiffres en K€).



Le groupe AEGIS PLATING SOLUTIONS a réalisé 1 million d'euros d'investissements en 2021 dans le cadre de l'amélioration continue de ses équipements, process, réseaux et équipements pour la protection de l'environnement, de la sécurité des personnes et des biens.