

Nom : **Olivier CLAUDEL**

Fonction : **Responsable support produit**

“ Olivier CLAUDEL

Olivier est responsable support produit chez Pronic depuis une décennie. Il est en contact direct avec les clients et fournit un support applicatif en interne et en externe. Il livre également un appui technique et des renseignements sur toute nouvelle application ou installation. ”



Olivier Claudel
Responsable support
produit

Pronic et vous

Comment avez-vous connu votre client ?

“ Ce fabricant automobile était déjà client Pronic avant même mon arrivée, un client historique. Il nous a connu via internet, dès l'instant où on parle de taraudage sous presse on tombe rapidement sur Pronic. ”

Depuis combien de temps travaillez-vous avec lui ?

“ Comme je le disais, c'est un client historique. Je n'ai pas la date exacte je dirai plus de 15 ans. ”

Quelles ont été vos motivations pour travailler avec ce client ?

“ Notre principale motivation, comme avec la plupart de nos clients c'est l'opportunité d'un travail en commun avec l'outilleur, la société qui a construit l'outil de presse. Notre client lui a demandé de lui construire un outil avec le taraudage intégré et l'outilleur est revenu vers Pronic pour la partie taraudage. Cette demande date de juin 2013. Les appareils ont été livrés en février 2014. ”

Quel était son besoin ?

“ Le besoin était de sortir de la presse une pièce finie avec les taraudages. La contrainte était de réussir à faire les taraudages dans une matière nouvelle et très dure : l'acier dual phase DP 1000. J'avais fait plusieurs essais dans la matière en question et le but était de réaliser les taraudages rapides, sachant que c'est 6 taraudages par pièce dont des verticaux et des horizontaux. Pour faire plus simple une pièce est un côté de siège. Il y a deux pièces symétriques par siège. ”

Pouvez-vous nous décrire en détail la solution ?

“ **L'objectif** : faire des taraudages dans différentes directions (verticale et horizontale) et dans une matière un peu inconnue et particulièrement résistante. À partir de là, on a défini un appareil qui répond à ces problématiques-là pour positionner les tarauds correctement. L'impératif était de réaliser tout ça dans un minimum de place dans l'outil de l'outilleur. Sur un seul poste de travail, on fait tous les taraudages dans toutes les directions. ”

Quel est le principal atout de cette application selon vous ?

“ **Le principal atout** : tarauder plusieurs taraudages dans plusieurs directions sur un seul poste. ”

Quels bénéfices en avez-vous tirés ?

“ Beaucoup d'expérience, c'était un challenge vu que le client ne connaissait pas la matière en question, tout comme l'outilleur et Pronic. Donc l'intérêt était d'avoir réussi à travailler sur un espace assez réduit et d'avoir l'expérience sur cette nouvelle matière. Ce principe des tarauds dans différentes directions est quelque chose qu'on a déjà appliqué à d'autres solutions. Ça nous a apporté beaucoup d'expérience sur la nécessité d'avoir un positionnement précis. ”

For In-Die Solutions, **Think PRONIC !**