



MODELAGE ET FONDERIE
ATELIERS MECANIQUES
SERRURERIE

CH - 1957 Ardon Switzerland
Téléphone ++41 2 730 530 30
Téléfax ++41 2 730 530 40
Internet www.fasa.ch
E-mail jbdelaloye@fasa.ch

PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ



MARS 2016
JBD/MF



T A B L E D E S M A T I E R E S

	PAGE
1. SERVICES	3
2. HISTORIQUE	4
2.1 Un lointain passé (1810-1870)	4
2.2 Une période intermédiaire (1875-1917)	4
2.3 La "Fonderie d'Ardon SA" (1917-1980)	6
2.4 La "FASA-FONDERIE ET ATELIERS MECANIKUES D'ARDON SA" (1980-2015)	7
2.5 Son Conseil d'administration	8
3. LOCALISATION ET PHOTOS DES SITES	9
3.1 Site de production d'Ardon	10
3.2 Halle de stockage des "Fontes de voirie" à Vétroz	12
4. INFRASTRUCTURE DE PRODUCTION	13
4.1 Le département "Modelage"	13
4.2 Le Département "Fonderie"	13
4.3 Le Département "Ateliers mécaniques"	14
4.4 Le Département "Construction métallique" (Serrurerie)	15
5. POSSIBILITÉS DE FABRICATION	15
6. RÉTROFIT DE MACHINES DE HAUTE PRÉCISION	16
7. FONTES DE VOIRIE	18
8. POLITIQUE	19
9. PERSPECTIVES	19
10. PROGRAMME DE FABRICATION	20
11. CERTIFICATS ISO 9001 & 14001 & OHSAS 18001	21
12. CERTIFICAT ISO 50001	22



1. SERVICES

La **FASA-FONDERIE ET ATELIERS MECANQUES D'ARDON SA** (FASA SA) est une société industrielle suisse active dans

- la **production** de pièces de fonderie de fer, l'usinage de pièces mécaniques de précision provenant soit de sa propre fonderie ou soit de ses clients, le montage partiel ou total de sous-ensembles, d'ensembles ou de machines complètes,
- le **rétrofit**, à savoir la révision et la rénovation de machine de très haute précision telles que les SIP, DIXI et HAUSER,
- la **fabrication et la commercialisation** de produits de fontes de voirie avec un réseau commercial établi de longue date.

Les qualificatifs suivant peuvent lui être attribués :

- Société en croissance depuis plusieurs décennies.
- Large base de clients industriels faisant de plus en plus appel à la fourniture de pièces en fonte prêtes au montage, soit usinées, peintes voire pré-montées.
- Société ayant constamment et régulièrement investi depuis plus de 35 ans dans son outil de production, elle en a fait un instrument moderne et efficace. Elle possède une forte réactivité et est capable de fournir des prototypes, des pré-séries et les séries dans les meilleurs délais, voire très performants, puisqu'elle est la seule en Suisse à pouvoir fabriquer un produits fini de A jusqu'à Z sur un seul et unique site de production : cela de la fabrication du modèle de fonderie, de la fonte brute, de son ébauche et de sa finition avec une précision de quelques microns sur des pièces de petites, moyennes ou de grandes dimensions et jusqu'à des poids d'environ 1.5 tonnes.
- Un large programme des Fontes de voirie incluant plus de 100 modèles pour plus de 1000 articles
- Fondée il y a 140 ans, la Société a toujours été une entreprise à caractère familial dont les deux propriétaires actuels ont acquis une participation majoritaire en 1975, consolidée à plus de 99% en 1989. Elle est actuellement dirigée par la quatrième génération. Elle a investi de façon conséquente et continue plus de 55 millions de CHF dans l'amélioration et l'automatisation de l'outil de production et de toute son infrastructure. Elle est l'une des fonderies de fer les plus modernes de Suisse avec des ateliers mécaniques équipés de machine CNC pour des pièces de petites, moyennes à grandes dimensions et usinables à des tolérances de quelques microns pour des quantités aussi bien unitaire que de petites et moyennes séries.
- Au niveau de ses actifs, la société est propriétaire d'un terrain de près de 2 hectares et dispose d'environ 15'000 m² de surfaces couvertes et de bâtiments complètement rénovés ou reconstruits.
- La décision d'offrir à ses clients une prestation complète en fournissant des bâtis et pièces de petites et grandes dimensions en fontes de fer ou en acier, usinées avec une précision de quelques microns, stabilisée et peintes, voire pré-montées, a été un choix plus que judicieux puisque qu'aujourd'hui, plus que jamais, les fabricants de machines se consacrent surtout au développement et au montage de leurs propres machines et sous-traitent la fabrication proprement dite de leurs composants.
Le montage de sous-ensembles ou d'ensembles complets peut aussi être fourni aux clients intéressés par un tel service.



2. HISTORIQUE

2.1 UN LOINTAIN PASSE

Le 18 novembre 1810, le Conseil communal d'Ardon, agissant au nom des propriétaires intéressés, cédait au dénommé Jean-Daniel LIOTARD, pour le prix de 15 Louis d'Or (Fr. 360.-- de l'époque) un terrain se situant à l'embouchure des Gorges de la Lizerne et devant servir à la construction d'une usine nécessaire à la fabrication et à la fonte des minerais de fer de Chemin et de Chamoson. Ce fut le départ des 9 sociétés qui devaient se succéder au fil de six décennies et représenter les Forges et Hauts fourneaux d'Ardon. Suite à un non renouvellement des concessions des mines et à des problèmes juridiques et financiers, la "Société des Charbonnages et Hauts-Fourneaux du Valais" cessait ses activités au début des années 70.

Les installations de l'époque occupaient une surface de 20 hectares et comprenaient une douzaine de bâtiments parmi lesquels subsistent encore aujourd'hui l'immeuble de la direction, les bureaux et un dépôt. Ces derniers sont les seuls qui aient survécu à la démolition de l'entreprise en 1889.

Quant à son infrastructure de production, elle était composée :

- d'un haut-fourneau en pierre, démoli en 1822, puis reconstruit l'année suivante et fonctionnant toute l'année sans interruption.
- de vastes halles à charbon pouvant contenir 100'000 m³ de combustibles.
- d'un laminoir, construit en 1832 et équipé d'un martinet.
- de trois fours à griller les minerais dont deux existaient déjà en 1835.
- d'une fonderie reconstruite en 1857, comprenant six hauts-fourneaux et deux cubilots.
- d'un atelier de modelage.
- d'un atelier d'usinage.

La main d'œuvre était essentiellement locale ou des environs. En 1844, l'effectif s'élevait à 400 personnes. Entre 1850-1855, il approchait les 600 personnes, soit l'entreprise la plus importante du canton du Valais.

2.2 UNE PERIODE INTERMEDIAIRE

A la fermeture des anciennes Forges d'Ardon, l'idée de créer une entreprise analogue jaillit dans l'esprit de quelques uns de ses anciens ouvriers. Quatre sociétés se sont alors succédées avant la raison sociale "FONDERIE D'ARDON SA".

1875 - 1877 : BAUD FRERES & CIE

En octobre 1875, Fritz Baud, ses frères Louis et Gustave, Jean Bruno (arrière grand-père des actionnaires principaux actuels et du directeur), Pierre-Louis Ducrey, Frédéric Clemenzo, Ferdinand Lampert (grand-père de M. Marius Lampert, ancien Conseiller aux Etats et Conseiller d'Etat) et Frédéric Gaillard, constituèrent une société en nom collectif avec la raison sociale "Baud Frères & Cie".

Autant les Forges frappaient à l'époque par l'ampleur de leur étendue, de leurs bâtiments, de leur effectif, autant la nouvelle fonderie de fer paraissait modeste et rudimentaire. Le bâtiment qui consistait en un grand hangar en bois, fut construit plus bas dans la plaine, à l'emplacement actuel. L'entreprise équipée d'un cubilot, se chargeait de tous les travaux se rapportant la production de pièces en fonte. La coulée avait lieu une fois par semaine.

1877 - 1884 : CLEMENZO FREDERIC & CIE

Le 11 avril 1877, MM. Frédéric Clemenzo, Pierre-Louis Ducrey et Frédéric Gaillard, domiciliés à Ardon, acquièrent des frères Baud et consorts, leur part de la nouvelle fonderie et constituèrent, sous la raison sociale "Clemenzo Frédéric & Cie", une association pour l'exploitation de la fonderie de fer en seconde fusion. Cette société en nom collectif, au capital de Fr. 12'000.--, fut créée pour une durée de 18 ans.

Dans la dernière semaine de novembre 1880, un incendie éclatait et détruisait entièrement le baraquement en planches.

Ce revers ne devait pourtant pas abattre le courage et la ténacité des propriétaires: la reconstruction en pierres fut immédiatement entreprise et en mai 1881, la fonderie était, à nouveau, à même de satisfaire la clientèle.

1884 - 1906 : FRITZ BAUD & CIE

Dès juillet 1884, la fonderie changea à nouveau de raison sociale. Fritz Baud, qui à l'origine avait été le principal promoteur de la nouvelle fonderie, avec ses frères Louis et Gustave, assura la direction de l'entreprise sous le nom de "Fritz Baud & Cie" et contribua à son développement ascensionnel.

En 1887, lors d'une visite en Valais qui avait lieu chaque deux ans, M. Henri Etienne, inspecteur fédéral, jugea obligatoire l'inscription de l'usine d'Ardon au registre des fabriques : elle fut à l'époque le quinzième établissement inscrit au registre valaisan.

Vers 1890 la fonderie fut agrandie et un nouveau cubilot installé.

Le personnel, composé de 6 ouvriers en 1892, passa à 15 en 1896.

1907 - 1917 : FONDERIE DE FER BRUNO & LUGINBUHL

Le 9 novembre 1906 paraissait dans le bulletin officiel l'avis suivant :

"A vendre la Fonderie Fritz Baud & Cie comprenant 3 bâtiments, place d'outillage, etc. La mise est fixée au 2 janvier 1907 à une heure du jour dans la cour de l'usine".

Les décès successifs de Fritz Baud le 30 janvier 1906, et celui de son frère Gustave le 6 avril entraînèrent la liquidation de l'entreprise, alors que leur frère Louis se désintéressait de l'affaire.

Le 2 janvier 1907, Jean Bruno, intéressé déjà dans l'entreprise "Fritz Baud & Cie", et Frédéric Luginbühl acquièrent l'entreprise et constituèrent une société en nom collectif sous la raison sociale "Fonderie de fer Bruno & Luginbühl".

Ce changement à la tête de la direction fut profitable à l'usine : les deux intéressés créèrent aussi un atelier de modelage. En l'espace de 10 ans, des améliorations constantes furent entreprises.

2.3 LA "FONDERIE D'ARDON SA"

1917 - 1979 : FONDERIE D'ARDON SA

Bien que la société ait commencé ses opérations le 1^{er} décembre 1917, la séance constitutive de la "Fonderie d'Ardon SA" n'eut lieu que le 28 décembre dans les bureaux de l'ancienne société en nom collectif "Fonderie de fer Bruno & Luginbühl".

- Ferdinand Bruno, fils de Jean, originaire d'Ardon et domicilié à Nyon
- Alfred Bruno, frère du précédent
- Noémie Delaloye-Bruno, leur soeur accompagnée de son mari Henri Delaloye, tous trois domiciliés à Ardon
- Ferdinand Tavelli, d'origine italienne et domicilié à Nyon
- Armand Genetti, domicilié à Ardon
- Charles Bérard, domicilié à Grône

participèrent comme fondateurs à la séance constitutive.

Ayant son siège à Ardon, la société avait pour but la continuation de l'exploitation de la "Fonderie de fer Bruno & Luginbühl".

Le capital social s'élevait à l'origine à CHF 500'000.-- Il fut, par la suite, modifié pour être réduit à CHF 250'000.-- le 1er août 1930.

Les débuts de cette nouvelle société furent laborieux. Malgré l'agrandissement de ses usines et le perfectionnement de ses installations, l'entreprise traversa des années difficiles jusqu'en 1926. C'est dans cette même période que fut créé le département mécanique. Après deux années de modeste prospérité, arriva la période de la grande crise mondiale de **1929 à 1935** qu'elle réussit à traverser en maintenant ses ateliers ouverts alors qu'ailleurs on licenciat du personnel, réduisait l'horaire de travail ou cessait toute activité.

Dans le **courant des années trente**, la troisième génération reprit les rênes de la société, à savoir les frères Roger et Alfred Delaloye, respectivement l'Administration et la Production.

C'est la menace d'une nouvelle guerre qui améliora une situation économique jugée grave. **De 1936 à 1945**, la course aux armements fut caractérisée par une activité intense dans l'industrie métallurgique.

La période d'après-guerre, **1946-1955**, fut marquée par une intense activité industrielle qui engendra un agrandissement du département fonderie.

En **1955**, on procéda à la construction d'une halle de montage et d'un atelier de serrurerie.

De 1955 à 1960, le département fonderie enregistra un recul assez important de la production. Par contre, la conjoncture fut beaucoup plus favorable au département mécanique qui bénéficia de la marche intéressante des industries valaisannes et des chantiers hydroélectriques.

De 1960 à 1970, la haute conjoncture généralisée et l'afflux des commandes occasionnèrent une tension extraordinaire sur le marché du travail. Cette intense activité entraîna une augmentation de l'effectif qui atteint plus de 130 personnes au milieu des années 60.

En 1967, une rationalisation de la régénération mécanique du sable de fonderie pour les chantiers de moulage machine (sable à vert) et de son transport fut entreprise.

Faisant suite à la période de grande expansion, **la fin des années 60 et le début des années 70** furent marquées par un ralentissement général des affaires. Celui-ci s'accrut encore entre **1973 et 1975** lors de la première crise pétrolière pour perdurer jusqu'à la fin de la décennie.



Courant 1977 et suite à une prise de participation majoritaire de la société par Messieurs Jean-Pierre & Jacques-Bernard Delaloye, la direction de l'entreprise a été confiée à une personne extérieure à la famille des actionnaires principaux, à savoir Monsieur Serge Roux qui était une personne issue du secteur de la fonderie. C'est alors et donc après le premier choc pétrolier qu'il fut décidé pour contrecarrer le contexte de plus en plus difficile de l'économie en général et de la métallurgie en particulier d'investir dans des moyens de production plus modernes et plus performants orientés aussi sur la fabrication de produits en fonte à valeur ajoutée plus intéressante.

Cette politique allait dans le seul but de pouvoir subsister à terme sur le marché. En effet, l'infrastructure de production était à l'époque d'une telle vétusté que l'avenir de la société, et de son département fonderie en particulier, ne pouvait être envisagé que sous cet angle.

Il est intéressant de rappeler qu'à la fin des années septante la Fonderie d'Ardon était sensée être la première fonderie de fer de Suisse romande à disparaître. Il se trouve que depuis juillet 2013 elle est la dernière à être toujours en exploitation.

2.4 LA "FASA-FONDERIE ET ATELIERS MECANIKES D'ARDON SA"

Pour des raisons de stratégie commerciale et une meilleure approche de sa clientèle, la raison sociale a été modifiée le **21 mars 1980** en "FASA-FONDERIE ET ATELIERS MECANIKES D'ARDON SA".

Dès cette date, un effort constant a été entrepris autant dans la politique des investissements que sur le plan commercial de ses deux lignes de produits, à savoir :

- **La Fonte industrie**

Cette activité touche tout le secteur de l'industrie des machines dans son sens le plus large : en passant de la machine outils, à celles de conditionnements, de pliage au secteur des semi conducteurs, ainsi que par les corps de pompe et les turbines, enfin toutes pièces en fonte intervenant dans quelle que fabrication que ce soit.

- **La Fonte voirie**

Un programme complet de produits conforme aux normes en vigueur et solutionnant tout problème d'écoulement d'eau et de fermeture pour regards, grilles de route, caniveaux, chambre et fosses dans le bâtiment, la voirie et les travaux publics.

Si **de 1977 à 1986** les investissements furent modestes bien que conséquents dans le contexte économique de l'époque. Ils sont détaillés dans un dossier spécifique annexé au présent document.

En **1982 & 1983** l'économie mondiale est marquée par le second choc pétrolier. Celui-ci déclencha une crise mondiale sur le plan économique dont la Suisse en a subit de tristes conséquences.

Pour FASA ce fut deux exercices marqués par des résultats négatifs très importants.

Non seulement, ils obligèrent les organes responsables de la société à surseoir à tout investissement, mais aussi et surtout les actionnaires à doubler le capital social de la société et de le porter à CHF 600'000.-- le **16 décembre 1983**.

Depuis le **1^{er} janvier 1984**, la direction de la société est assumée par Monsieur Jacques-Bernard Delaloye, représentant la quatrième génération de l'entreprise familiale.

Cette année sera une année charnière pour l'avenir de la société. Elle sera particulièrement marquée par une profonde restructuration dans un contexte économique plus que critique. Entre le 1^{er} janvier et le 31 décembre son effectif passe de 75 personnes à 42 et une nouvelle stratégie est introduite pour développer et orienter l'entreprise vers des produits à plus grande valeur ajoutée impliquant une politique d'investissements à long terme.

Les effets de cette restructuration se révélèrent positifs et se sont fait ressentir très rapidement au niveau des résultats de la société puisque, depuis cette date les résultats d'exploitation ont toujours été positifs, à l'exception de l'exercice 2015.

Depuis la commémoration des "110 ans" de la société, en 1985, le vent a tourné et l'entreprise vécut un renouveau et connut une croissance remarquable sur tous les plans, caractérisée, entre autre, par



plus de 55 millions de francs investis dans son infrastructure de production, tant dans le département "Fonderie" que dans le département "Ateliers Mécaniques" ainsi que dans tous les secteurs annexes. **1987** aura marqué le premier investissement conséquent en "Fonderie" par l'implantation d'un chantier de moulage automatique (FDC) et depuis lors chaque année a eu son lot d'investissements aussi bien en "Fonderie" qu'aux "Ateliers mécaniques".

Afin d'apprécier les efforts fournis sur la politique des investissements décidés et engagés, ceux-ci sont détaillés et décrits sous l'onglet "Investissements", année après année. Il est même possible de remonter leur historique jusqu'en 1978, année qui a marqué la décision par les actionnaires d'assurer la pérennité de la société.

Même les crises économiques **1992-1993** et **2002-2003** ont pu être passées sans de trop grandes difficultés, En effet, malgré les contextes économiques parfois difficiles à traverser, tous les investissements précédemment arrêtés et planifiés ont été exécutés et cela jusqu'au début 2015. Toutefois, durant les dernières années leur cadence a diminué vu la situation économique en dégradation depuis 2009 et surtout depuis 2015 suite à l'abandon du taux plancher CHF/Euro par la Banque Nationale Suisse.

Durant les 6 dernières années (**2009-2014**), les investissements ont été axés principalement dans le secteur de l'usinage de très haute précision afin de finaliser la stratégie arrêtée sur la fabrication du produit fini à haute valeur ajoutée incluant aussi le montage d'ensembles ou de sous ensembles. Pour atteindre cet objectif, le stock des "Fontes de voirie" a été délocalisé en 2011 à environ 3 km du site de fabrication d'Ardon dans des halles, propriété des actionnaires principaux, située sur la commune de Vétroz.

La place ainsi récupérée a permis de réorganiser tout le secteur des "Ateliers mécaniques", d'inclure une halle climatisée pour l'usinage aux microns ainsi qu'une halle pour le "rétrofit" des machines de très haute précision.

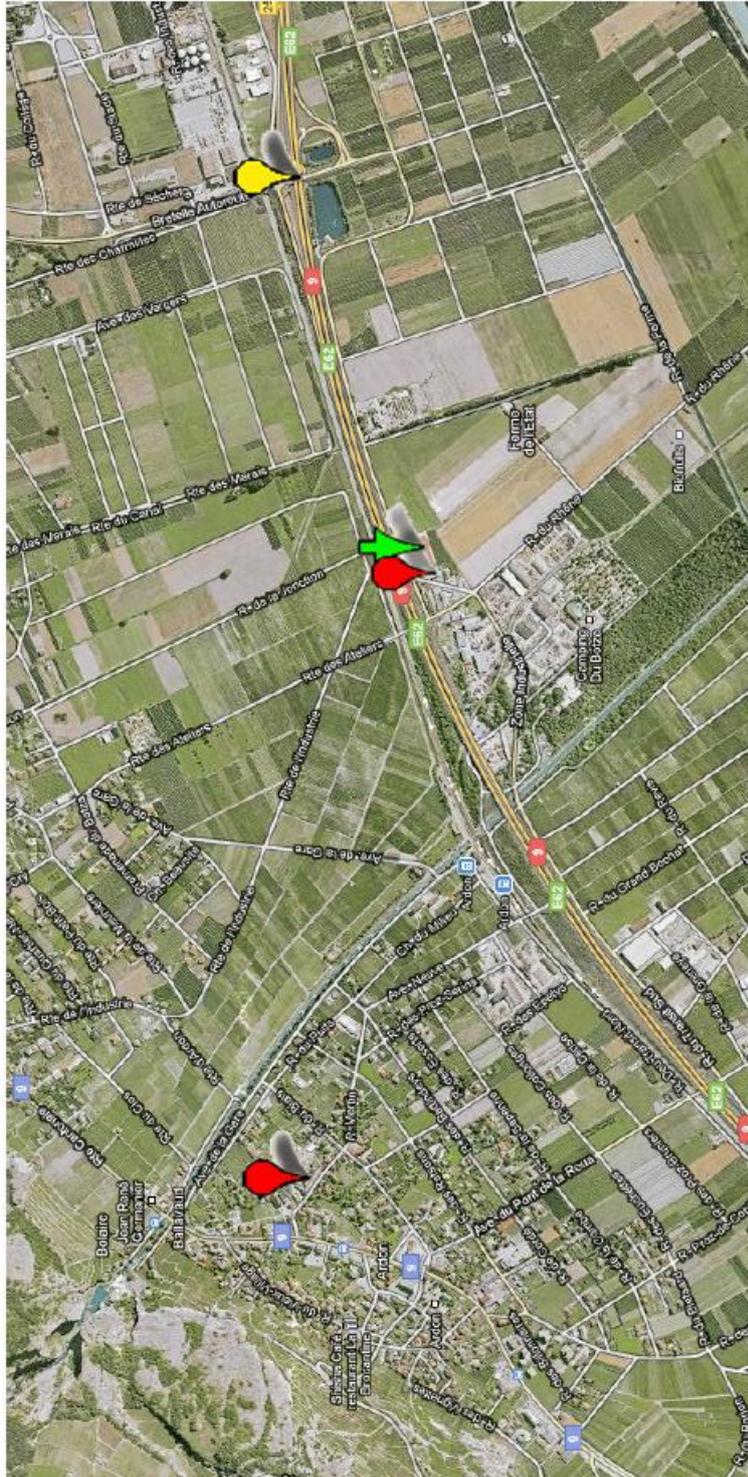
2.5 SON CONSEIL D'ADMINISTRATION

Lors de sa dernière Assemblée Générale, les actionnaires ont reconduit dans leur mandat les administrateurs suivants :

- M. Jean-Pierre DELALOYE, Economiste, Président du Conseil d'administration
- M Jacques-Bernard DELALOYE, Ingénieur EPFZ, Administrateur-délégué et Directeur
- M. Alain WUILLOUD, Ingénieur EPFZ, Administrateur

3. LOCALISATION ET PHOTOS DES SITES

FASA - FONDERIE ET ATELIERS MECANQUES D'ARDON SA



Site principal
Rue de la Fonderie 15
1957 Ardon



Stock Fontes de voirie
Route de Débord
1963 Vétroz

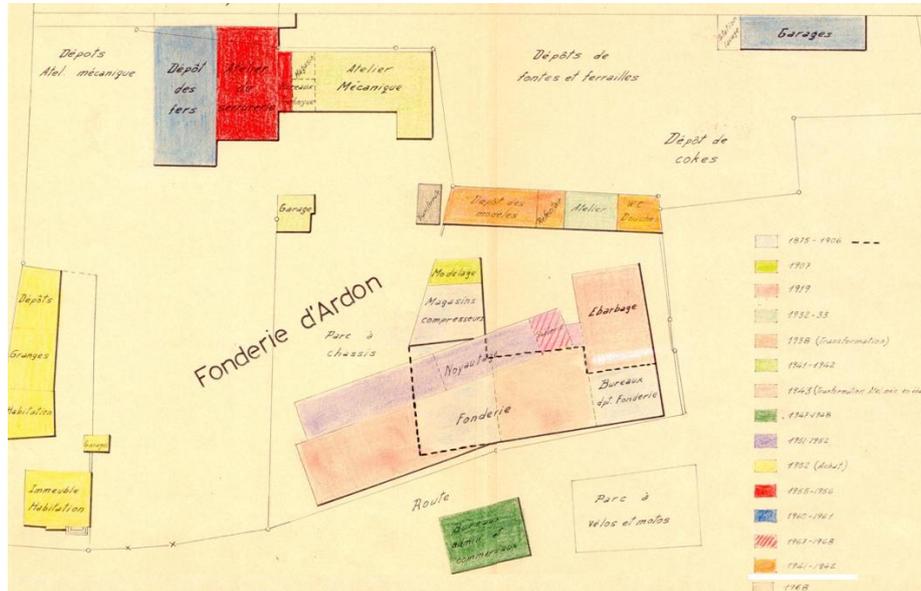


Sortie d'autoroute N° 25
CONTHEY - ARDON - VÉTROZ
Zone industrielle Botza



FONTES DE VOIRIE - Plans d'accès aux sites de Production et de Stockage

3.1 SITE DE PRODUCTION À ARDON



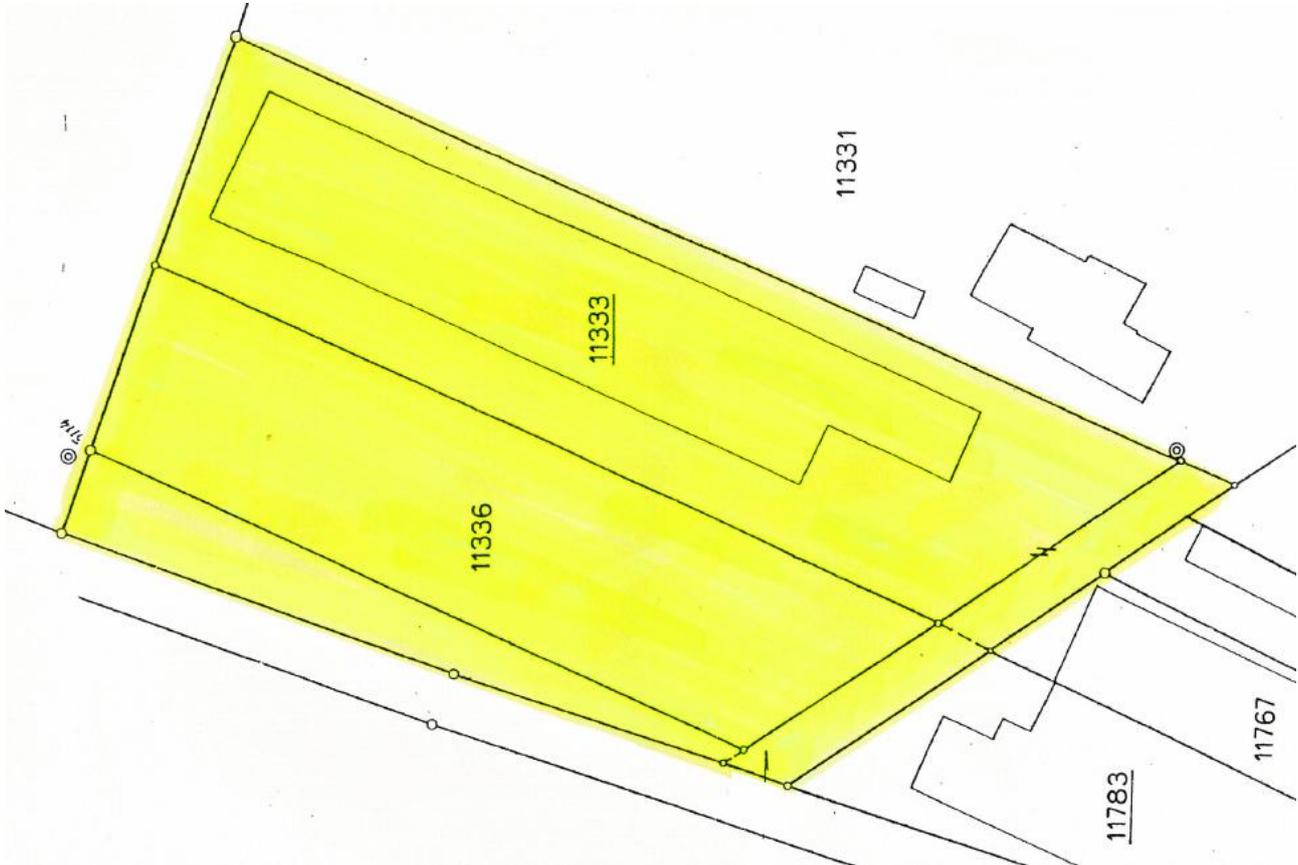


en 1983



en 2015

3.2 HALLE DE STOCKAGE DES "FONTES DE VOIRIE" A VETROZ



4. INFRASTRUCTURE DE PRODUCTION

Complètement restructurée et modernisée, la FASA SA offre un potentiel de fabrication des plus divers et des plus complets par la complémentarité de ses départements.

- 4.1 **Le Département "Modelage"** est équipé pour la fabrication de modèles de petites et moyennes grandeurs, en bois ou en résine.



- 4.2 **Le Département "Fonderie"** comprend deux chantiers automatiques de moulage-machine et de moulage en mottes et un chantier de moulage-main permettant de mouler des pièces dont le poids peut varier de quelques centaines de grammes à 1500 kg. Les chaînes de moulage automatiques permettent, non seulement de fournir et d'apporter une meilleure qualité dans la finition des pièces et une rationalisation accrue de la fabrication, mais aussi une plus grande souplesse dans la planification de la production et des délais de livraison.

Une installation de fusion, équipée de deux fours électriques de 2 tonnes et un de 1 tonne, offre la possibilité de couler des pièces aussi bien en fontes grises et sphéroïdales qu'alliées. Un laboratoire d'analyse, équipé d'un spectromètre, permet d'assurer des caractéristiques mécaniques conformes aux normes nationales et internationales en vigueur.

Une installation de traitements thermiques peut apporter les améliorations de structure du métal selon les spécifications demandées.



4.3 *Le Département "Ateliers mécaniques"* se distingue par la diversité des opérations qu'il offre au niveau des différents usinages par enlèvement de copeaux ainsi que par un large éventail des dimensions des pièces pouvant être travaillées. Des centres d'usinage et de tournage CNC complètent le parc machines et ouvrent des possibilités d'usinage à quelques microns.



4.4 Le Département de "Construction métallique" (Serrurerie) offre des possibilités de fabrication de machines et de construction métallique diverse.



5. POSSIBILITES DE FABRICATION

Avec ses centres annexes, la FASA SA est à même d'assumer la réalisation complète de produits entièrement finis, de pièces détachées ou d'opérations isolées, d'ensembles ou de sous-ensembles prémontés, et ceci indépendamment de la série et cela sur un seul et unique site de production.

De la fabrication du modèle à la pièce usinée aux microns, en passant par la pièce coulée dans la qualité de fonte désirée, **un seul fournisseur intervient.**



6. RÉTROFIT DE MACHINES DE HAUTE PRÉCISION

Le **rétrofit**, à savoir la révision et la rénovation de machines de très haute précision telles que les SIP, DIXI et HAUSER, est une activité récente et découle d'une collaboration avec la société DISIP Sàrl dont le siège sociale est à Genève. Ses ateliers de production ont été rapatriés, en 2013, du Jura français sur le site de production d'Ardon. La finalité de cette première phase d'acquisition est d'intégrer à terme la dite société dans le capital de la FASA.



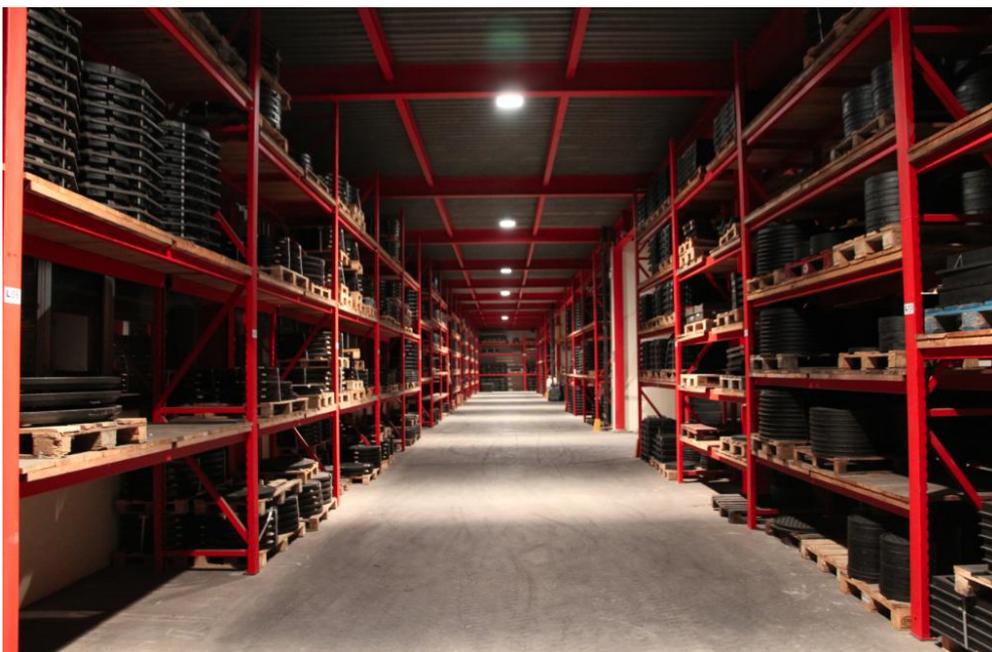
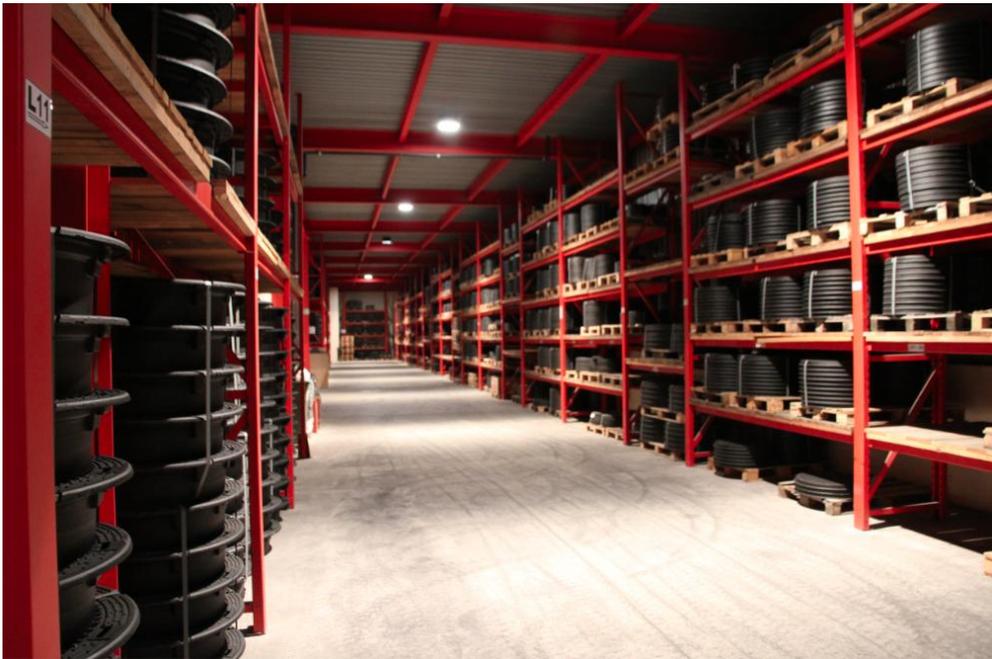


7. FONTES DE VOIRIE

La société dispose d'un programme complet de produits en Fontes de voirie, conforme aux normes en vigueur et solutionnant tout problème d'écoulement d'eau et de fermeture pour regards, caniveaux, chambres et fosses dans le bâtiment, la voirie et les travaux publics.

Son programme comprend plus de 100 modèles pour plus de 1000 articles parmi lesquelles on peut distinguer

- les articles conventionnels
- les articles conformes à la norme européenne EN 124
- les articles réglables au niveau de la chaussée
- les articles spéciaux de type Ermatic, Duo, Solo, Solo-Selflevel





8. POLITIQUE

La FASA SA est une entreprise axée sur l'avenir, en perpétuelle mutation, encadrée d'une organisation structurelle d'une société qui se veut dynamique, disponible et à l'écoute des besoins et de la demande du marché et de ses clients.

Une attention particulière est portée sur la qualité de ses produits et sur ses services auprès de la clientèle.

Dans cette optique, l'introduction d'un **Système de Management Intégral (SMI)** a été décidé en 2009 et a débuté par un audit de renouvellement de la certification assurance qualité selon la norme **SN ISO 9001:2008**, effectuée par le "**Bureau Veritas Certification**", réalisée en octobre 2009 et concrétisée avec succès. Elle a été suivie en décembre 2010 par une certification sur la sécurité selon la norme **BS OHSAS 18001:2007** ainsi que par une certification sur l'environnement selon la norme **SN EN ISO 14001:2004**. Elle a été complétée en octobre 2013 par une certification selon la norme **SN EN ISO 50001** qui s'applique aux Systèmes de management de l'énergie.

Les trois premières certifications ont été renouvelées pour une période de 3 ans le 05.11.2015 et la quatrième le sera en novembre 2016.

Les investissements planifiés, tout en apportant des améliorations notables aux conditions de travail et d'environnement, doivent permettre de rationaliser tous les secteurs de la production et d'atteindre ainsi les objectifs prévus.

9. PERSPECTIVES

Dans le contexte de l'évolution des fonderies suisses durant ces dernières années, et plus particulièrement de celles de Suisse romande, il est à remarquer que l'avenir de la FASA SA a été et est axé au travers des investissements effectués depuis de nombreuses années.

En effet, la complémentarité de son infrastructure de production, à savoir, la fabrication des modèles de fonderie, des pièces en fontes brutes, de leurs traitements thermiques et de surface, ainsi que de leur usinage ébauche et de haute précision aux microns, suivi du montage d'ensembles et/ou de sous-ensembles et sa possibilité, quasiment unique en Suisse, à pouvoir sur un seul site de production fabriquer un produit de "a jusqu'à z" lui apporte des atouts certains de pérennité pour l'avenir et d'attente de la clientèle actuelle et potentielle.

De plus, la nouvelle activité de "rétrofit" des machines de très haute précision devrait aussi lui apporter une valeur ajoutée non négligeable dans le développement des affaires.

Toutefois, il est cependant indispensable qu'aussi bien les preneurs de décisions que la clientèle continuent à accorder leur confiance et à maintenir leur soutien à une entreprise qui s'efforce de le mériter.

10. PROGRAMME DE FABRICATION

10.1 Qualité des fontes

- Fontes à graphite lamellaire EN 1561 (GJL 150 à GJL 350)
- Fontes à graphite sphéroïdal EN 1563 (GJS 350-22 à GJS 900-2 et GJS 350-22 LT à GJS 400-22 LT)
- Fontes alliées résistant à l'usure DIN 1695 (Ni-Hard)
- Fontes austénitiques EN 13835 (Ni-Resist)
- Fontes bainitiques EN 1564 (ADI)

10.2 Poids des pièces

De 0,1 à 1500 kg

- Moulage machine : de 0,1 à 90 kg
- Moulage en motte : de 80 à 800 kg
- Moulage main : max. 1500 kg

10.3 Formats de châssis (mm)

- Moulage machine : 700 x 700 x 250/250
- Moulage motte : de 600 x 800 x 600/600
à 1400 x 1600 x 600/600
- Moulage main : max. 2500 x 3000 x 1000/1000

10.4 Domaines d'application

Bâtis et montants de machines, leviers, supports, carters, boîtes à vitesse, corps de pompes et de vannes, armatures, toutes pièces pour machines diverses, etc. (pièces fortement noyautées).

10.5 Modèles de fonderie

Fabrication de petits et moyens modèles en bois ou en résine.

10.6 Traitements de surface

10.7 Traitements thermiques

10.8 Usinage

Tournage, perçage, rabotage, fraisage, filetage, alésage sur des centres d'usinage CNC.

10.9 Assurance qualité

- Spectromètre ARL
- Appareil à ultrasons
- Machine à mesurer tridimensionnelle CNC SIP
- Bras FARO

10.10 Certifications par le "Bureau Veritas Certification"

- Qualité **SN EN ISO 9001 : 2008**
- Environnement **SN EN ISO 14001 : 2008**
- Santé & Sécurité **BS OHSAS 180001 : 2007**
- Energie **DIN EN ISO 50001 : 2011**