

Adresse

Voie Z4 Zone Industrielle Saint Gobain, 1009 Tunis

Contact

TEL: (+216) 71 491 151

FAX: (+216) 71 485 461

@ : jp.segnere@sst.tn; jp.segnere@groupe-segnere.com

Informations Générales

Date de création : 2008

Structure juridique: S.A.R.L

Capital (en Dinars): 640 000DT

Dirigeants :

Jean-Pierre SEGNERE Président Directeur Général

Chiffre d'affaires Aéronautique (€):

2016 : 720 000 €

2017 : 750 000 €

2018 : 780 000 €

2019 : 940 000 €

Effectifs	31/12/2018	31/12/2017	31/12/2018	Prév. 2019
Cadres	2	3	4	4
Techniciens	4	4	4	4
Opérateurs	11	12	12	20
Total	16	19	20	28

Activités

Tôlerie, soudure, chaudronnerie fine, collage et montage d'ensembles et sous-ensembles
Usinage mécanique

Certifications

ISO 9001 version 2008 N°2014/58893.1

EN 9100 version 2009 N°2014/58894.1

ISO 14001 version 2004 N°2014/59963.1

NADCAP WELDING Certificate Number: 10340173146

- AC7110 - Nadcap Audit Criteria for Welding/Brazing
- AC7110/5 - Nadcap Audit Criteria for Fusion Welding
- AC7110/5S - Nadcap Supplemental Audit Criteria for Fusion Welding U8 Airbus
- AC7110/12 - Nadcap Audit Criteria for Fusion Welder/Welding Opérateur Qualification (Includes AC7110/3, /5 or/6)
- AC7110/12S - Nadcap Supplemental Audit Criteria for Fusion Welder/Welding Opérateur Qualification (Includes AC7110/3, /5 or/6)

Agréments AIRBUS

ADET0203 TIG WELDING

ADET0074 GENERAL REQUIPEMENTS ON WELDING

AIPS05-05-001 SEALING OF AIRCRAFT STRUCTURE

ADET0025 PROCESS FOR FASTENERS INSTALLATION ON UNCURED INTERFAY SEALANT

AIPS01-02-017 GENERAL ASSEMBLY AND INSTALLATION OF FASTENERS

AIPS05-05-003 SURFACE PROTECTION OF FASTENERS AND SEALANTS BY APPLICATION OF VARNISH

AIPS06-02-002 NON-STRUCTURAL ADHESIVE BONDING

AIPS06-01-004 MECHANICAL SURFACE PREPARATION OF NON-STRUCTURAL ADHEREND PRIOR TO ADHESIVE BONDIN

ADET0078 STRUCTURAL RIVETING

AIPS01-02-003 PREPARATION OF HOLES IN METALLIC MATERIALS FOR FASTENING

AIPS07-01-006 ELECTRICAL BONDING

AIPS 06-02-009 (Collage des rubans Adhésifs : En cours juillet 2019)

AIPS 07-06-007 (Pose et protection des étiquettes : En cours juillet 2019)

AITM6-6004 (Contrôle de conductivité des alliages d'aluminium : En cours juillet 2019)

Superficie

Totale 2500 m²
Couverte 2000 m²

Principaux moyens

Presse plieuse AMADA IT25

2 postes soudure TIG

Bâtis d'assemblage et rivetage

Perceuses à colonnes

Cés pneumatiques Recoule 45510

Pistolets multifrappes

3 machines CN 3 Axes (HASS VF 2SS) et 1 machine CN 4 Axes (HASS VF 6SS)

1 machine : HARDINGE VMC 1000

Moyens de contrôle :

Micromètres

Comparateurs

Jauge de profondeurs

Pied à coulisses

Rapporteurs d'angle

Equerres



Tôlerie, chaudronnerie fine et montage d'ensembles et sous ensembles

ILLUSTRATIONS



ILLUSTRATIONS



ILLUSTRATIONS

