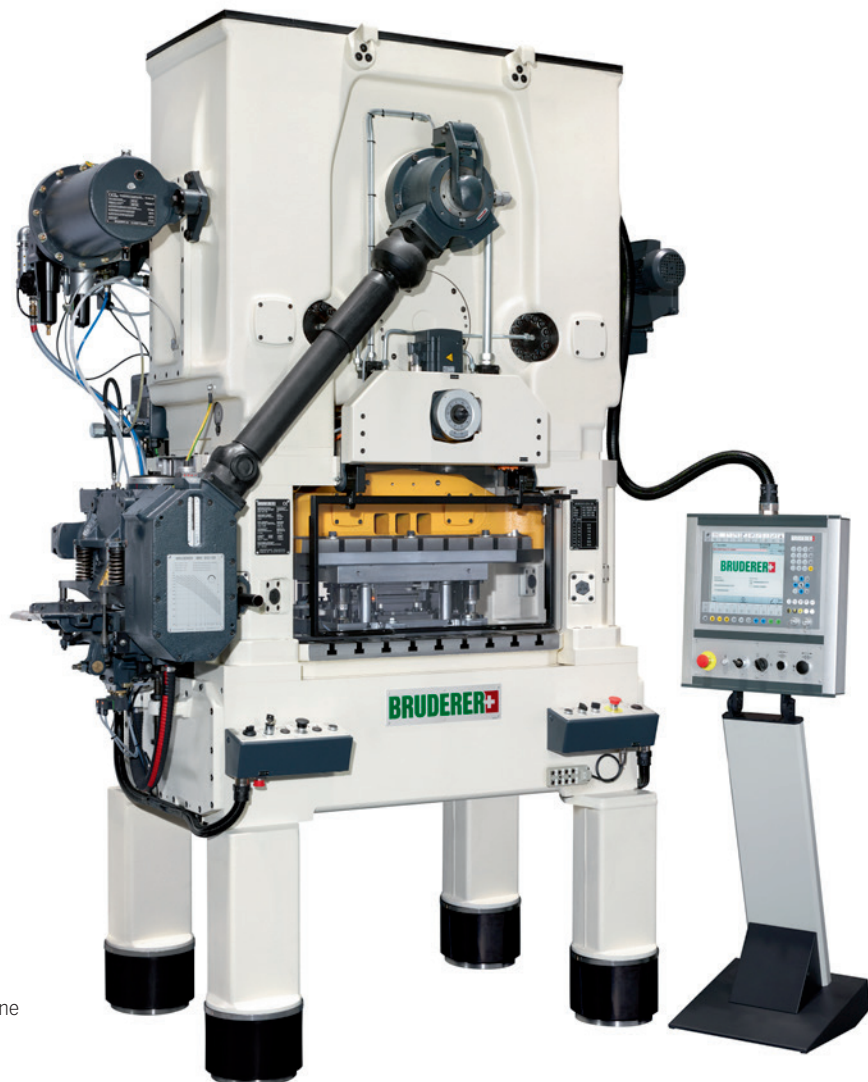


AUGMENTER LA VALEUR AJOUTÉE.

Avec des presses retrofittées BRUDERER.



Exemple de rétrofit BRUDERER:
Le modèle BSTA 50R-95 équipé d'une
commande B2 et d'un aménagement
mécanique BBV 202/120.

L'évolution de la situation économique incite de nombreuses entreprises à revoir leur structure de coûts, notamment en ce qui concerne l'investissement dans les moyens de production. Dans ce domaine, les solutions de rétrofit pour les presses automatiques d'occasion BRUDERER représentent une alternative intéressante. En remplaçant des composants obsolètes et en bénéficiant des nouveaux développements technologiques de pointe, il est possible d'atteindre des performances comparables à celles d'une machine neuve. Nous avons choisi de vous présenter ici deux entreprises qui profitent de ce développement.

Guerres commerciales, négociations interminables du Brexit... l'économie mondiale traverse une zone de turbulences qui ne contribue pas à calmer la situation. De nombreuses entreprises ne parviennent pas à générer de la croissance à l'heure actuelle. Parallèlement, les marchés se mondialisent de plus en plus, tout comme la concurrence. Les entreprises sont confrontées à d'importantes fluctuations au niveau des commandes et des prix, influencées par la présence de nombreux fournisseurs. Pour les entreprises de découpage et d'outillage, la seule façon de faire face à cette concurrence croissante consiste à développer leurs propres compétences, tout en améliorant leur rentabilité.

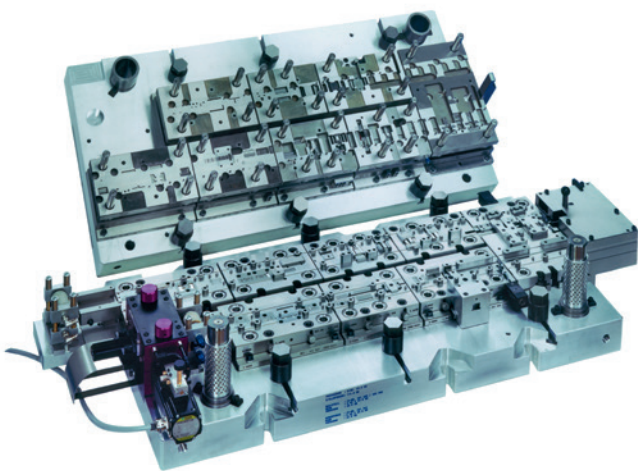
Grâce à ses presses automatiques haute performance, BRUDERER offre depuis quelques années déjà une solution intéressante pour augmenter la valeur ajoutée des investissements dans le domaine des presses. Le mot d'ordre est ici le rétrofit qui consiste en une révision complète des anciennes presses automatiques BRUDERER. Plusieurs entreprises sur le marché proposent la révision des machines BRUDERER.

Toutefois, BRUDERER est le seul à pouvoir garantir un rétrofit total, grâce à une révision mécanique et électrique complète à partir des pièces d'origine garantissant la qualité. Et ce n'est pas tout : les clients peuvent choisir de retourner leurs propres presses automatiques BRUDERER pour révision ou opter pour l'achat d'une machine d'occasion révisée.

«Une presse automatique haute performance avec un rétrofit BRUDERER dispose d'une technologie de pointe, tant sur le plan mécanique que sur celui de la commande», explique Andreas Fischer, DG de BRUDERER. «De plus, l'aménagement mécanique peut également être remplacé par un aménagement électronique pendant la révision. La technologie moderne est plus complexe et nécessite des espaces d'outil de plus en plus longs. Nous proposons donc également des extensions de l'espace d'outil pour différents modèles de presse. Le client qui fait le choix du rétrofit récupère une machine entièrement révisée, équipée de la technologie la plus récente, à un prix attractif.» →



Hans-Peter Christmann, propriétaire et P-DG de hapema GmbH



Des outils évolutifs modulaires : la solution adaptée à tous les concepts

hapema – la précision dans le métal

Située dans la commune d'Engelsbrand, près de Pforzheim, la société hapema GmbH agrandit actuellement sa capacité de production de plus de 2 500 m² et développe un nouveau centre logistique ultramoderne.

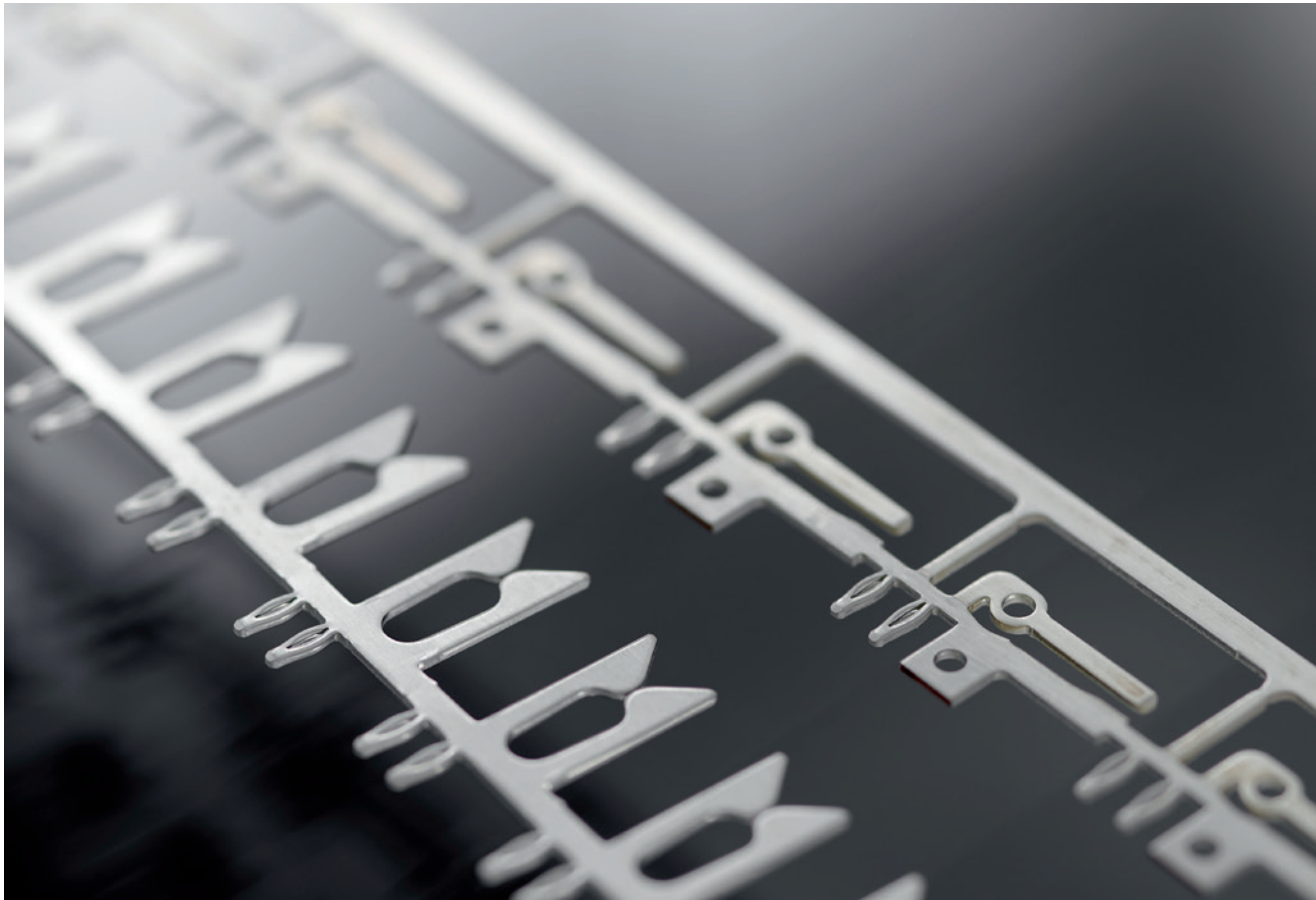
Depuis plus de 30 ans, le nom d'hapema est synonyme de solutions innovantes dans le domaine de l'outillage et du découpage de précision. Les pièces précises de qualité produites dans les ateliers d'hapema sont utilisées quotidiennement dans de nombreux secteurs. Des entreprises établies dans l'automobile, l'électronique et l'électrotechnique, ainsi que des clients de la très exigeante industrie médicale font confiance à ses solutions. La gamme comprend des bandes découpées, des contacts élastiques à pression brevetés (par ex. ELO-Pin), des pièces découpées microtechniques, des pièces découpées avec surface de bonding (par ex. AlSi, NiNiP, Bond-Ni, Bond-Au, NiPdAu), des pièces découpées avec fil ou rivet de contact, des contacts ronds (emboutis ou estampés), des pièces découpées multi-composants, des ressorts pour la connectique, des pièces embouties et des prototypes.

Afin de répondre aux exigences toujours croissantes de ses clients, le fondateur de l'entreprise, Hans-Peter Christmann, a choisi de miser sur le développement constant de l'entreprise, qui emploie environ 80 personnes. «Les exigences en matière de précision des pièces et des outils deviennent de plus en plus complexes, dans un contexte de concurrence mondiale», explique Hans-Peter Christmann. Pour maintenir sa position de leader sur le marché, hapema s'appuie sur les presses automatiques BRUDERER.

Il devient par ailleurs de plus en plus important de pouvoir compter sur de jeunes employés motivés. C'est la raison pour laquelle hapema forme actuellement 20 apprentis dans différents métiers. «Notre objectif est de former ces talents et de les retenir dans l'entreprise», explique Hans-Peter Christmann. Hapema entre très tôt en relation avec les écoles de la région, afin d'attirer les jeunes vers les métiers les plus intéressants de l'entreprise. →

« Les exigences en matière de précision des pièces et des outils deviennent de plus en plus complexes, dans un contexte de concurrence mondiale ».

Hans-Peter Christmann, Fondateur de l'entreprise hapema GmbH



Zones d'insertion ELO-pin fabriquées par hapema.



Précision et minutie sont les maitres-mots chez hapema, comme vous pouvez le constater avec ces presses de l'atelier de production.

Leicht Stanzautomation GmbH

Une autre entreprise s'efforce également d'attirer à elle un personnel qualifié et motivé. Leicht Stanzautomation GmbH est le spécialiste des systèmes périphériques dans les domaines tels que le découpage, le profilage et l'extrusion, la fabrication de produits semi-finis, le moulage par injection et l'assemblage. Parmi ses clients figurent des fournisseurs des secteurs de l'automobile, de l'électrotechnique et de l'électronique, ou encore de l'aérospatiale et du médicale. L'industrie du meuble et les fabricants d'appareils électroménagers comptent également parmi les clients de l'entreprise. Jürgen Leicht, directeur général et fondateur de l'entreprise, voit également le recrutement du personnel qualifié comme l'un des principaux défis à relever. «Même en ces temps d'incertitude économique, ce ne sont pas essentiellement les solutions techniques qui façonnent l'avenir.»

«L'alternative du rétrofit proposée par BRUDERER constitue un excellent exemple de la façon dont les clients peuvent générer eux-mêmes de la valeur ajoutée. Nous le constatons avec nos systèmes périphériques, mais ce dont nous avons le plus besoin, c'est de partenaires fiables et, surtout, d'employés compétents».

Il y a deux ans, Jürgen Leicht a tiré les conséquences de cette analyse et entrepris la construction d'une nouvelle usine ultramoderne à Ölbronn-Dürrn, près de Pforzheim. «Nous ne sommes qu'à 5km de l'autoroute A8, et nous

disposons d'une surface de 2 400m². L'aéroport de Stuttgart est accessible en 30 minutes, ce qui permet aux clients et aux employés de réduire leur temps de trajet. C'est un critère très important, surtout ici, dans l'une des zones où le trafic est le plus dense en Europe», explique Jürgen Leicht. Le nouveau site de production est impressionnant : dans des locaux des halls lumineux et agréables, de nouvelles idées peuvent mûrir dans une ambiance de travail détendue. «Nous avons fait le pari de développer l'esprit d'équipe et les hiérarchies horizontales», poursuit Jürgen Leicht. «Chacun a une responsabilité et a donc un devoir envers les autres. Ce sens du collectif nous conduit sans cesse à de nouvelles idées au service de nos clients. Prenons la sécurité au travail, par exemple. Comme cette question ne produit pas, a priori, de valeur ajoutée, elle est trop souvent négligée. Nous, nous réfléchissons à des solutions qui garantissent une meilleure sécurité pour l'utilisateur, tout en améliorant l'accès à la technologie et les processus de fabrication. Lors du salon Blechexpo de Stuttgart, nous allons présenter certaines de nos idées, ainsi que la presse automatique BRUDERER retrofittée BSTA 80-97B2, à un public de spécialistes».

Les personnes qui souhaitent obtenir des informations plus complètes sur l'ensemble des processus de transformation de la tôle, en bande, par formage à froid, découpage, assemblage et assemblage thermique ou mécanique, seraient bien inspirées de noter cette date dans leurs agendas. 🇨🇭

Jürgen Leicht, propriétaire et PDG de
Leicht Stanzautomation GmbH





La force de l'ensemble est la somme de tous les détails:
rectification plane et de profil

Toujours en mouvement grâce
à une technique d'enroulement
de pointe.

