

# LE MEGAPHONE

## Voyage au cœur de la microtechnique

Les organisateurs du SIAMS avaient mis les petits plats dans les grands pour ce voyage de presse en six escales. Accueil chaleureux, présentation des activités et des produits. Du 26 et 27 octobre derniers, les journalistes ont pu découvrir les savoir-faire multiples et propres à chacun et constater la synergie de ces entreprises. Un grand bravo au maestro Pierre-Yves Kohler.

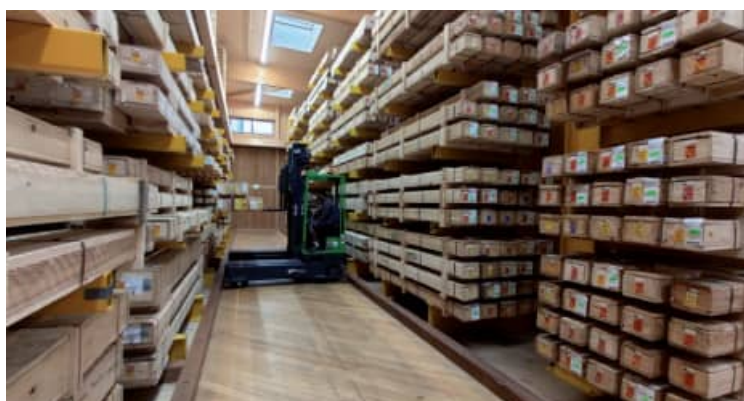


Une cathédrale de bois au service du métal

### PREMIÈRE ÉTAPE

#### Au service du métal

L. Klein SA à Bienne, active depuis 77 ans, est leader dans la commercialisation de métaux à hautes performances. Sa gamme de produits propose plus de 4'000 articles, y compris les plus exigeants, notamment avec les barres issues de la métallurgie des poudres ou le laiton sans plomb.



Pascal Forrer, directeur, explique que la firme assure la précision au micron avec constance.

### DEUXIÈME ÉTAPE

#### 77 ans d'utilisation

A Tenniken près de Bâle, REGO-FIX fabrique des systèmes porte-outils d'une précision et d'une qualité indéniables. C'est le cas avec la pince ER brevetée en 1972. L'entreprise qui assure la liaison parfaite entre l'outil et la machine, propose le système ER avec MicRun® pour les mini-outils et powRgrip® pour un système de serrage d'outils en huit secondes. Ces porte-outils garantissent 20'000 changements d'outils, soit 77 ans d'utilisation.

## TROISIÈME ÉTAPE

### L'art du traitement des copeaux

Rimann AG à Arch (BE) est spécialisée dans le traitement des copeaux. Ses systèmes de séparation des liquides des copeaux disposent de nombreuses options, notamment en termes de filtration et de traitement de l'huile de coupe. L'entreprise propose un assortiment très large, de la simple « essoreuse à salade » au système intégré complet. Ce dernier dialogue avec les machines de production, prend les copeaux, les compacte, recycle l'huile et la réinjecte dans le circuit de production.

Selon Stefan Eichler, le traitement des copeaux et de l'huile est un investissement rentable.



## QUATRIÈME ÉTAPE

### Demain, la micro-usine

Une halte bienvenue au sein du MicroLean Lab de la Haute Ecole Arc. Avec ce prototype de micro-usine, les entreprises partenaires de ce projet entrevoient de transformer graduellement leur outil de production par des micro-usines. Imaginez une armoire constituée de briques technologiques communiquant entre elles et choisies en fonction de la pièce à réaliser. Un horloger qui souhaiterait réaliser ses kits platine-ponts garnis et décorés aurait accès à une micro-usine comprenant neuf briques technologiques reliées par une transitique dédiée et supervisées par un système de gestion intelligent.



La micro-usine intelligente de demain

## CINQUIÈME ÉTAPE

# Davantage de précision avec Renaud

Robert Renaud SA à Boudry est spécialisée dans la conception et la fabrication de broches sur mesure de haute précision, de diamètre 16 mm à 240 mm. Grâce à ces dernières, l'industrie peut usiner en toute précision. La broche est au cœur de la précision des machines-outils. Afin de sécuriser l'approvisionnement et le savoir-faire suisse, l'entreprise a intégré le groupe Rollomatic en 2022. Sa production annuelle oscille entre 3'500 et 4'500 broches.



Les broches de grands diamètres impliquent de travailler des pièces de tailles importantes. Samuel Ventron, CTO, le démontre avec une composante de 25 kilos !



Rationalisation des étapes grâce au Lean Manufacturing.

## DERNIÈRE ÉTAPE

# Smart Factory

L'organisation du site du Landeron de Rollomatic est millimétrée. Les étapes de production ont été rationalisées grâce au Lean Manufacturing. Avec une vingtaine de modèles de base différents, l'entreprise propose des solutions de production d'outils coupants de haute précision. Elle travaille également sur des solutions plus larges à l'instar de la Smart Factory. Cette cellule autonome comprend la préparation du travail, l'ébauche sur une machine, le taillage et l'affûtage sur une autre, le lavage sur un poste dédié, la mesure et le stockage.