

# CUSTOMER CASE

SFS intec



Mikron Multifactor



Mikron Multistar CX-24



Mikron VX-10



## Partenariat de longue date

Les pièces de précision usinées de SFS intec sont très demandées, notamment dans l'industrie automobile, où elles sont par exemple utilisées dans les systèmes de freinage. Pour la production, l'entreprise de haute technologie suisse utilise des machines transfert de Mikron. Visite chez un client de longue date.

**Mikron Switzerland AG, Agno - Division Machining**  
Headquarter, Via Ginnasio 17, CH-6982 Agno, Switzerland  
Phone +41 91 610 61 11, mag@mikron.com

[www.youtube.com/mikrongroup](http://www.youtube.com/mikrongroup)  
[www.mikron.com](http://www.mikron.com)





**Text:** Remo Hagnauer **Photographie:** SFS intec, Miriam Métaÿ

La commune de Heerbrugg se situe à la frontière de la Suisse avec l’Autriche et l’Allemagne, là où le Rhin se jette dans le lac de Constance, une région forte d’une riche histoire économique. Au XIXe siècle, une usine de briques y a mis au point un procédé de fabrication révolutionnaire et au début du XXe siècle, Heerbrugg est devenu célèbre pour ses entreprises de mécanique de précision et d’optique. Si cette renommée perdure jusqu’à aujourd’hui, c’est notamment grâce à l’un des plus gros employeurs de la région: SFS intec.

#### Croissance constante

SFS intec est grand, très grand. Le nombre d’employés – plus de 8000 dans le monde, dont 1400 à Heerbrugg – mais aussi la vue aérienne du site de Heerbrugg, le siège principal de la société, en témoignent. Ses différents bâtiments, dont la diversité d’âge et d’apparence reflète la croissance constante de l’entreprise depuis sa fondation en 1928, occupent l’équivalent de huit terrains de football.

#### Forte pression

Dans la halle de l’unité de pressage, près d’une centaine de machines scrupuleusement alignées et délimitées par un marquage au sol de couleur jaune produisent chacune de 80 à 400 pièces par minute dans un vacarme

impressionnant. En deux à six étapes, les machines transforment des fils de 0,5 à 30 mm d’épaisseur en pièces de formage, en leur appliquant une très forte pression (jusqu’à 350 tonnes) et sans perte de matière. La matière première est fournie aux machines sous la forme d’un brin à température ambiante. Ce procédé est qualifié de formage massif à froid. Les pièces

«Polyvalence, cadences très élevées et fiabilité extrême, indépendamment du matériel usiné: telles sont pour moi les qualités des machines Mikron.»

Roger Vauthier, opérateur

de formage produites sont ensuite retravaillées sur les machines de la division Opérations additionnelles.

#### Usinage avec Mikron

Ici, le bruit est nettement moins assourdissant et une odeur d’huile de machine

flotte dans l’air. Les machines de la division Opérations additionnelles sont d’ailleurs plus compactes que celles servant au formage massif à froid. Là aussi, les machines sont agencées au millimètre près et chaque pièce ou outil a sa place attitrée. «Chez SFS intec, nous entendons par Opérations additionnelles tous les processus d’usinage de précision, c’est-à-dire entre autres le fraisage, le perçage et le tournage», explique Harald Aspek. L’opérateur âgé de 52 ans est en train de reconfigurer une nouvelle Mikron Multistar, qui servira à la finition des pièces brutes destinées à l’industrie automobile. «Cela fait 13 ans que nous possédons cette Multistar – je la connais par cœur», poursuit Harald Aspek. Depuis plus de 30 ans, SFS intec mise, entre autres, sur les machines Mikron pour l’usinage de précision. Plus d’une trentaine de machines sont actuellement en service dans le monde entier. La majorité d’entre elles sont des machines transfert mécanique, c’est-à-dire des modèles Multifactor et Multistar plus anciens. Les machines les plus récentes sont les Mikron VX-10 à commande CNC.



«On remarque que chez Mikron, la machine et les outils ont une origine commune», confirme l’opérateur Peter Traovic.



Sur une machine Mikron, SFS intec produit jusqu'à cinq millions de pièces par an.



## «Les vendeurs de Mikron me comprennent»

Werner Ryser, directeur technique des Opérations additionnelles

Werner Ryser est directeur technique des Opérations additionnelles. Âgé de 51 ans, il joue un rôle central lorsqu'il s'agit de trouver la bonne machine pour le bon produit. «En règle générale, je m'adresse à deux ou trois fournisseurs», explique Werner Ryser, qui travaille chez SFS intec depuis 34 ans. Si Mikron a si souvent décroché des contrats, cela ne s'explique pas uniquement par la qualité des machines. «Lorsque j'appelle Mikron, je peux parler à quelqu'un qui me comprend et qui possède des connaissances techniques», complète Werner Ryser. «De plus, Mikron me propose un «pack complet sans soucis» incluant machines et outils d'un seul tenant.» L'implantation internationale de Mikron joue elle aussi un rôle non négligeable. «Si j'ai

par exemple un problème sur une machine en Asie, Mikron peut se rendre sur site dans les plus brefs délais», argumente Werner Ryser. Selon lui, seule l'élaboration des offres pourrait encore progresser: «Dans ce domaine, Mikron gagnerait à être plus rapide».



Sur la Mikron VX-10, les pièces brutes formées (à droite) sont converties en pièces finies (à gauche).

**Précision et rapidité**

Pour rejoindre son poste de travail, Roger Vauthier emprunte le monte-charge jusqu’à l’entrepôt, où circulent des chariots élévateurs sans conducteur, puis traverse l’allée principale du site en direction du bâtiment voisin, une autre des trois grandes halles qui for-

ment la division Opérations additionnelles. Dans cet énorme atelier, les machines Mikron sont alignées à perte de vue. Sur chaque machine, SFS intec produit chaque année jusqu’à cinq millions de pièces, essentiellement pour l’industrie automobile. «Leur polyvalence, leur cadence très élevée et leur fiabilité quel que soit le matériau usiné représentent selon moi les avantages majeurs des machines Mikron», déclare l’opérateur de 44 ans. «La nouvelle VX-10 nous permet de travailler avec encore plus de précision et réduit les délais de reconfiguration par rapport à la Multifactor», complète le responsable d’équipe Harald Niederer. Âgé de 50 ans, ce dernier travaille avec des machines Mikron depuis son arrivée chez SFS intec il y a 17 ans. «Depuis de nombreuses années, les machines Mikron revêtent un rôle très important chez nous», ajoute Harald Niederer. «Nous les utilisons par exemple aussi pour la formation des apprentis.»

**Du vert au gris**

La troisième halle de la division Opérations additionnelles abrite elle aussi des machines Mikron. Ici, aux côtés de machines d’autres fabricants, on trouve notamment les nouvelles Mikron VX-10. On constate immédiatement que les nouvelles machines ont troqué la couleur verte standard contre un habillage gris et blanc qui confère à la halle une atmosphère plus lumineuse et plus conviviale. «Depuis deux ans, nous avons adopté un nouveau concept couleur», explique Mile Veljaca. Ce responsable d’équipe de 60 ans travaille chez SFS intec depuis 14 ans. «Les nouvelles machines Mikron évacuent particulièrement bien les ébarbures. Une fois qu’elles sont bien réglées, elles se distinguent aussi par leur grande stabilité de fonctionnement», souligne Mile Veljaca. «Il y aurait toujours quelque chose à améliorer, mais les collaborateurs de Mikron font foncièrement du bon travail.» •



À propos de SFS intec

Le groupe SFS est un leader mondial des systèmes de fixation mécaniques et des pièces de précision usinées. Le siège principal du groupe se situe à Heerbrugg, en Suisse. SFS emploie plus de 8000 collaborateurs dans le monde et possède plus de 70 sites de distribution et de production en Europe, en Amérique du Nord et en Asie. Le groupe a réalisé, en 2015, un chiffre d’affaires de CHF 1,376 milliard. Le groupe SFS tire ses origines de la quincaillerie Stadler, fondée en 1928 à Altstätten

(Suisse). La création de l’usine d’emboutissage Heerbrugg AG, en 1960, a posé le premier jalon du développement international de l’actuel groupe SFS. Sous la marque SFS intec, le groupe produit essentiellement des solutions sur mesure pour l’industrie automobile. SFS intec fournit des pièces et des modules obtenus par formage à froid, par emboutissage et par injection plastique, destinés entre autres aux airbags, aux systèmes de retenue et aux freins.

Année de fondation:

1928

Siège social:

Heerbrugg

Collaborateurs:

8000

Sites d’exploitation:

70

Régions:

Europe, Amérique du Nord, Asie

Chiffre d’affaires 2015:

CHF 1,376 milliard

# «Mikron pense comme nous»

Pour la fabrication de ses pièces d'importance vitale pour l'industrie automobile, SFS intec fait confiance à Mikron. **Swen Hämmerle**, General Manager Production Division Automotive, et **Rico Bösch**, directeur de la division Opérations additionnelles, s'expliquent sur ce choix.

## Rico Bösch, dans quel but employez-vous des machines Mikron?

Nous possédons actuellement plus de 30 machines transfert Mikron. Nous utilisons de nombreux modèles Multifactor, mais aussi des Multistar et, de plus en plus, des VX-10 à commande CNC. Les machines Mikron nous servent à la finition des pièces brutes formées. Ces opérations exigent une précision maximale car nos pièces sont employées dans des composants automobiles d'importance vitale, tels que les prétensionneurs de ceinture ou les systèmes ABS.

## Swen Hämmerle, pourquoi avoir choisi Mikron en tant que fournisseur?

Ce qui nous a séduit chez Mikron, ce n'est pas seulement la productivité et la qualité des machines, le rapport prix-performances, le service mondial, la proximité géographique du site suisse d'Agno ou encore l'offre de solutions complètes, de machines et d'outils d'un seul tenant. Avec Mikron, nous avons avant tout trouvé un partenaire qui pense comme nous: notre objectif est de nous améliorer constamment et de nous mettre mutuellement au défi dans le but de pouvoir offrir des solutions optimales à nos clients.

## Qu'attendez-vous de Mikron à l'avenir?

*Swen Hämmerle:* Comme je le disais, nous souhaitons nous mettre mutuellement au défi. Aussi, nous attendons des collaborateurs de Mikron qu'ils observent le marché, qu'ils soient à notre écoute et qu'ils nous soumettent des propositions novatrices. Je pense par exemple à des possibilités accrues de numérisation, afin de développer

l'automatisation et la surveillance des machines.

*Rico Bösch:* Les compétences de gestion de projet ont aussi leur importance. L'organisation doit être irréprochable pour que nous puissions satisfaire très rapidement aux critères de réalisation de nos clients. Il ne s'écoule souvent pas plus de huit mois entre l'offre de Mikron et la livraison de nos pièces. La pression des délais est considérable. Ensuite, lorsque la machine est opérationnelle, je m'attends avant tout à un service rapide de la part de Mikron.

## Comment voyez-vous la collaboration avec Mikron?

*Swen Hämmerle:* Je qualifierais notre collaboration de très bonne: nos interlocuteurs à Agno sont à notre écoute et partagent notre vision. Les discussions sont toujours ouvertes, honnêtes, équitables et surtout orientées vers les solutions.

*Rico Bösch:* J'apprécie tout particulièrement que les vendeurs de Mikron disposent de compétences techniques. Cela rend la collaboration très agréable.



**Swen Hämmerle (à droite)**, General Manager Production Division Automotive, est âgé de 44 ans et travaille chez SFS intec depuis 23 ans. Il a effectué un apprentissage de polymécanicien, complété par une formation d'ingénieur mécanique. Chez SFS intec, il a travaillé entre autres dans le domaine de la conception et de la fabrication d'outils, ainsi qu'en tant que chef de projet. Avant d'endosser la responsabilité de la production à Heerbrugg début 2016, il officiait comme agent de liaison entre le siège et les usines situées à l'étranger (États-Unis, Inde et Chine).

**Rico Bösch (à gauche)**, directeur de la division Opérations additionnelles, est âgé de 45 ans et travaille chez SFS intec depuis 29 ans. Après son apprentissage de mécanicien, il a suivi diverses formations continues. Après plusieurs années dans la conception d'outillage, le spécialiste de l'usinage est passé à la production, où il a évolué du poste de responsable d'équipe à celui de directeur de division. À la tête d'une division comptant plus de 200 collaborateurs, il est aujourd'hui responsable des processus d'usinage, de roulage et de montage.