

bulletin d'informations

Fabrication d'horlogerie et de bijouterie
Herstellung von Uhren und Schmuck

N° 1251 Juin 2020

Une publication du groupe Europa Star HBM

La nouvelle ère de la précision

Servo Presse PE20

Haute Précision sur place
de travail ergonomique



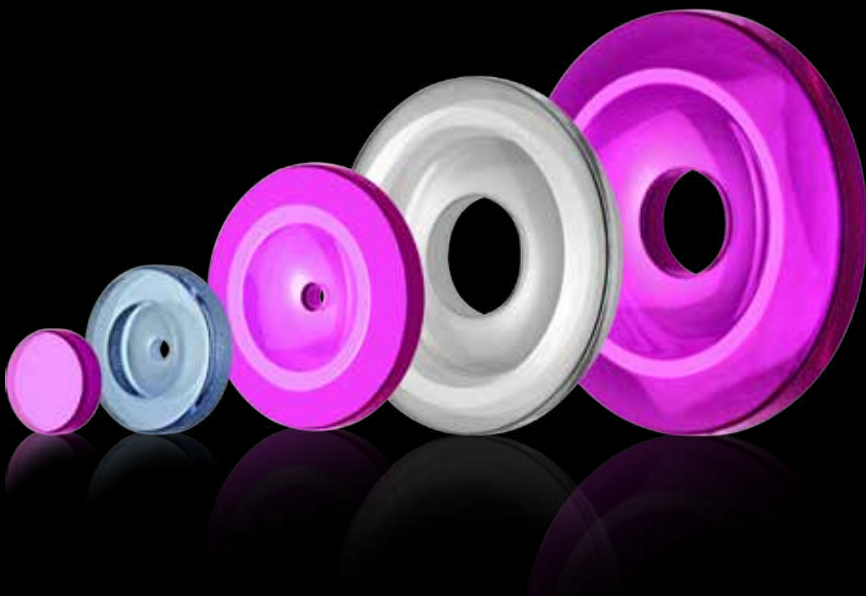
- Plage de force: 0 - 3'500N
- 7 gammes de force pour une mesure plus précise
- Répétabilité / précision de positionnement: < 3 μ
- Référencement et mesure par palpeur de précision intégré
- Affichage des documents de production (dessin, etc.) pour le programme actif
- Eclairage de la zone de travail par lampe LED, avec retour de qualité
- Chargement du programme par lecteur code-barres, en option



PIERHOR — GASSER

GROUPE ACROTEC

Située dans le canton de Vaud et forte de plus de 200 années d'expérience cumulée depuis sa fusion, Pierhor-Gasser est avant tout votre partenaire privilégié dans la pierre synthétique d'horlogerie.



bulletin d'informations

N° 1251 Juin 2020

Destiné aux fabricants d'horlogerie et de bijouterie
Für die Hersteller von Uhren und Schmuck

A PROPOS DE...

Une nouvelle page horlogère à écrire

Nécessité fait loi, en horlogerie comme ailleurs. On peut analyser les bouleversements survenus sous le prisme de l'actualité immédiate: le désaccord sur le remboursement de l'annulation de Baselworld en raison de la pandémie a conduit à la rupture définitive entre le salon et ses principaux exposants. Mais le séisme est bien plus important: il marque symboliquement la fin d'une certaine ère. La parenthèse dorée des années 2005-2015, la montée en gamme de l'horlogerie suisse, la polarisation croissante entre vainqueurs et perdants de la mondialisation, la révolution numérique qui conduit à une maîtrise de la communication directe par les marques: autant de raisons à ce désaccord final, autant de bouleversements qui changent la manière dont la planète horlogère tourne.

Cette planète n'est plus tant une industrie qu'une «culture», embryonnaire, en formation, qui demande pour se développer une coordination des forces en présence. Il est temps de passer d'une réflexion par marque à une réflexion par «écosystème». Sans un écosystème sain, aucune marque ne pourra se développer, hors sol.

En cela, le choix des plus grandes marques de l'horlogerie de se réunir de concert autour d'un rendez-vous annuel a au moins le mérite de clore un débat douloureux, qui «pourrissait» par ses incertitudes le royaume horloger. Même si, attachés que nous sommes au rendez-vous bâlois, nous pleurons l'événement centenaire. La décision a été prise.

Il faut maintenant préparer l'avenir. Quelle place sera accordée aux

indépendants, aux non-Suisses, aux génies de l'horlogerie et non du marketing? Combien accèderont à Palexpo?

Tout est en construction, tout est en négociation. Il y a fort à parier qu'au-delà du rendez-vous officiel, la scène alternative horlogère sera vive à Genève l'an prochain.

Qui, le premier, saura mettre en place le salon des «autres» qui, forcément, fera écho à l'événement officiel?

Comme dans toute transition, on hésite entre larme de tristesse et larme de joie. On pleure ceux qui sont tombés et qui tomberont encore.

Mais un champ d'exploration nouveau s'ouvre, qui, espérons-le, apaisera les âmes tourmentées d'un monde qui oscille en permanence entre nostalgie et résilience.

Serge Maillard
Responsable éditorial, Europa Star HBM

Une revue du groupe
Eine Fachzeitschrift der Gruppe

europa star

www.europastar.com/club



Parutions: 7 fois par an
Abonnement CHF 65.-

Erscheint 7 mal pro Jahr
Jahresabonnement CHF 65.-

register@europastar.com
www.europastar.biz/abo

Editeur - Verlag: **Europa Star HBM SA**
Route des Acacias 25, P.O. Box 1355, CH-1211 Genève 26
Tél. +41 (0)22 307 78 37, Fax +41 (0)22 300 37 48
e-mail: vzorzi@eurotec-bi.ch, www.europastar.biz

Directrice des Editions Techniques / Bereichsleiterin Technische Verlagsobjekte: **Véronique Zorzi**
Rédaction / Redaktion Europa Star HBM: **Pierre Maillard, Serge Maillard, Pierre-Yves Schmid**
Directeur Général / Geschäftsführer: **Philippe Maillard**

Contenu rédactionnel: Mouvements, Habillement, Pierres et métaux précieux, Présentoirs, Ecrins, Eléments de vitrine, Electronique, Traitement de surface, Mécanique de précision pour la fabrication d'horlogerie et de bijouterie
Redaktioneller Inhalt: Uhrwerke, Ausstattung, Edelsteine und -metalle, Etais, Displays, Elektronik, Oberflächenbehandlung, Feinmechanik für die Herstellung von Uhren und Schmuck.



L'IMPULSION DU LASER
POUR LES SECTEURS DE LA MICRO-MÉCANIQUE

VOTRE
SPÉCIALISTE
LASER

www.lasercheval.com - 2019

MARQUAGE OU GRAVURE

- ◆ Personnalisation
- ◆ Identification.
- ◆ Datamatrix (codes barres, QR code).
- ◆ Démétallisation.
- ◆ Gravure profonde.
- ◆ Micro usinage 3D.
- ◆ Décor.
- ◆ Texturation.

MICRO SOUDURE

- ◆ Positionnement automatique.
- ◆ Précision.
- ◆ Aucun apport de matière.
- ◆ Absence de contrainte mécanique.
- ◆ Formes complexes, accès difficile.
- ◆ Profondeur de pénétration jusqu'à 1 mm.
- ◆ Soudure par transparence.

MICRO DÉCOUPE DE MATÉRIAUX DE 0,05 MM À 3 MM

- ◆ Précision à 1 µm sur fines épaisseurs.
- ◆ Usinage sans contact mécanique.
- ◆ Découpe sur divers matériaux, céramique, silicium...

NOS MARCHÉS

- ◆ Horlogerie
- ◆ Bijouterie
- ◆ Luxe
- ◆ Médical
- ◆ Micromécanique
- ◆ Automobile
- ◆ Aéronautique
- ◆ Défense
- ◆ Electronique...



Zone Industrielle
6, Chemin des Plantes
F-70150 MARNAY

Tél. : +33 (0)3 81 48 34 60
www.lasercheval.fr



**qmt Wheeltest⁺
Vision**

**Équipement de mesure
des battements et
partagements
de pièces décolletées ou
assemblées**

3 programmes de personnalisation



F4U
Personnalisation
de produits



M4U
Solutions
sur-mesure



OEM
Votre
produit



+ Mesures dynamiques
à haute précision des
battements et partagements

**+ Cinq dispositifs
d'entraînement**
pour mesurer tous les types
de composants

**+ Nouvelle version du
logiciel**
avec compatibilité
Windows 10 et nouvelles
fonctionnalités disponibles

+ Mise à jour possible
pour pérenniser votre
investissement



qmt+

Solutions pour le test et le contrôle qualité.
Précisément.

S W I T Z E R L A N D + F R A N C E

Le salon EPHJ confirme son édition en Septembre 2020

Une interview de Monsieur Alexandre Catton, directeur du Salon, réalisée pour le bulletin d'informations.

Vous nous confirmez que l'édition du Salon EPHJ aura donc bien lieu du 15 au 18 septembre prochain?

Oui, c'est désormais officiel. EPHJ, le plus grand salon professionnel annuel de Suisse aura bien lieu en septembre prochain à Genève-Palexpo.



Après toutes les annulations en série d'événements importants et de salons, vous envoyez donc un message bien différent. Cela fait plaisir!

Quel que soit l'état des marchés de la haute-précision, notamment du marché horloger-joailler, nous devons être au rendez-vous de la relance. D'autres crises ont existé dans le passé, cela n'a pas empêché la résilience de l'horlogerie-joaillerie. Le talent de celles et ceux qui l'incarnent et la font vivre ont fait la différence. Nous devons agir et être solidaires de tous les fournisseurs de la haute précision qui font confiance au Salon depuis près de 20 ans.

Pourquoi avoir pris cette décision du maintien d'EPHJ?

Pour les raisons que je viens d'évoquer et surtout parce que, à ce jour, la majorité des exposants restent inscrits à cette édition 2020. Beaucoup d'entre eux nous ont confié qu'il était important que la Salon ait lieu pour relancer la machine et les aider à être en contact avec leurs clients et des prospects. Ils veulent vraiment retrouver une situation «normale» et avoir un contact humain avec leurs interlocuteurs. La possibilité de se rencontrer manque à nos exposants et à leurs clients. Le Salon est une excellente manière de renouer avec cette convivialité perdue depuis plusieurs mois.

D'autres exposants ont certainement un avis différent et n'ont pas envie d'investir dans une présence dans un salon alors que le marché est en crise.

C'est juste. Certains exposants préfèrent ne pas participer cette année car leurs priorités sont différentes et leur carnet de commandes diminuent. Nous les comprenons et nous respectons leur choix. C'est la raison pour laquelle nous leur avons offert la possibilité de reporter sans frais leur participation à l'édition 2021. Nous ne pouvions toutefois pas ignorer la majorité des exposants qui veulent que le Salon ait lieu. Tout l'écosystème horloger doit faire corps avec tous ses acteurs, qu'ils soient dans l'ombre ou en première ligne.

Le Salon EPHJ aura-t-il son visage habituel?

Difficile de savoir où nous en serons dans 3 mois. Il y aura peut-être moins de visiteurs, notamment de l'étranger. Mais certains contacts que nous avons eus parmi les plus hauts dirigeants de marques ou de grandes manufactures qui sont implantées en Suisse nous ont rassurés sur le fait qu'elles laisseraient leurs représentants et leurs cadres voyager en Suisse.

Ce risque ne vous inquiète-t-il pas?

Depuis sa naissance, EPHJ existe pour se mettre au service des entreprises qui font vivre le monde de la haute-précision en amont et en aval du produit fini. Avec ce même esprit de solidarité qui nous caractérise, nous partagerons donc ce risque avec les exposants en faisant tout notre possible pour que cette édition 2020 soit la plus réussie possible. Aujourd'hui, nous ne baissons pas la tête, chacun doit se remonter les manches pour faire face à cette crise inédite. Et nous laissons à chacune et à chacun le choix de le faire avec EPHJ ou sans.

Cette édition 2020 se déroulera dans quelles conditions?

Nous verrons bien quelles sont les directives sanitaires en vigueur dans 3 mois et nous nous y soumettrons scrupuleusement. La sécurité des exposants et des visiteurs reste une priorité. Nous nous adapterons en conséquence sachant que nous disposons d'allées spacieuses et de grandes surfaces pour respecter les distances sanitaires si elles sont toujours en vigueur.

Et si le Conseil fédéral décide que les rassemblements de plus de 1'000 personnes demeurent interdits au-delà du 31 août?

Dans ce cas, le Salon ne pourra pas avoir lieu. Mais la tendance actuelle de l'assouplissement des directives en raison du recul de l'épidémie plaide plutôt entre notre faveur. Nous attendons sereinement les décisions du Conseil fédéral sur ce point et nous les respecterons.

**EPHJ 2020, Genève
15 – 18.09.2020
www.ephj.ch**

www.elefilswiss.com

ELEFIL SWISS

ÉLECTRO-ÉROSION PAR FIL

ELEFIL SWISS - ZI DU VIVIER 22
CH-1690 - VILLAZ SAINT PIERRE

TEL +41(0) 26 552 14 20
elefil@elefilswiss.com

Der Salon EPHJ bestätigt seine Ausgabe im September 2020

Ein Interview mit dem Messeleiter Alexandre Catton, für das Bulletin d'informations.

Sie bestätigen also, dass die diesjährige Ausgabe des Salon EPHJ tatsächlich vom 15. bis 18. September stattfinden wird?

Ja, das ist nun offiziell. EPHJ, die wichtigste jährlich stattfindende Fachmesse der Schweiz, wird diesen September in Genf-Palexpo stattfinden.

Grossveranstaltungen und Messen wurden zuletzt reihenweise abgesagt. Nun senden Sie ein anderes Signal. Es freut uns, das zu sehen!

Ganz gleich, wie es dem Hochpräzisionsmarkt und vor allem dem Uhren- und Schmuckmarkt gerade geht, wir sehen es als unsere Pflicht, dabei zu sein, wenn die Wirtschaft wieder hochfährt. Es hat schon früher Krisen gegeben und die Uhren- und Schmuckindustrie hat sich stets als resilient erwiesen. Was den Unterschied macht, ist das Talent all jener, die für sie arbeiten und leben. Die Anbieter der Präzisionsbranche vertrauen seit fast 20 Jahren auf unsere Messe. Sie verdienen unseren Einsatz und unsere Solidarität.

Warum haben Sie beschlossen, am EPHJ festzuhalten?

Aus den eben genannten Gründen. Vor allem aber, weil die ganz überwiegende Zahl der Aussteller an ihrer Anmeldung

zur diesjährigen Ausgabe der Messe festgehalten hat. Viele von ihnen haben uns gesagt, dass es wichtig ist, dass die Messe stattfindet, damit ihre Geschäftstätigkeit wieder Fahrt aufnehmen kann und damit sie den Kontakt zu Kunden und Interessenten pflegen können. Sie wünschen sich eine Rückkehr zu so etwas wie Normalität und wollen ihre Ansprechpartner persönlich treffen können. Aussteller wie Kunden vermissen dies – die Möglichkeit zum persönlichen Kontakt. Die Messe ist ein optimales Umfeld, um diesen persönlichen Austausch wieder aufzunehmen.

Andere Aussteller sind da sicher anderer Meinung und wollen noch nicht in einen Messeauftritt investieren, solange der Markt in der Krise steckt.

Das ist richtig. Es gibt auch eine Reihe Aussteller, die dieses Jahr nicht teilnehmen möchten, weil sie andere Prioritäten haben und ihre Auftragslage eingebrochen ist. Das verstehen wir nur zu gut und wir respektieren ihre Entscheidung. Wir haben ihnen daher angeboten, ihre Teilnahme kostenlos auf die Ausgabe 2021 zu verlegen. Die Mehrzahl der Aussteller möchte jedoch, dass die Messe stattfindet, an dieser Erkenntnis führt für uns kein Weg vorbei. Wichtig ist, dass das gesamte Ökosystem der Uhrenindustrie zusammensteht, gleich ob die Akteure nun im Hintergrund oder in der vordersten Reihe agieren.

Wird der Salon EPHJ wie immer aussehen?

Schwer zu sagen, wo wir in drei Monaten stehen werden. Unter Umständen wird es weniger Besucher geben, vor allem aus dem Ausland. Im Kontakt mit den führenden Verantwortlichen der in der Schweiz ansässigen Marken und der grossen Uhrmacher hat man uns jedoch versichert, dass die Vertreter und Führungskräfte in der Schweiz werden reisen dürfen.

Das bereitet Ihnen jetzt keine Sorge?

Der EPHJ stand von Beginn an im Dienst der Unternehmen auf dem Gebiet der Hochpräzisionstechnik und der ihr vor- oder nachgelagerten Bereiche. Getreu dieser uns eigenen Solidarität werden wir das Risiko gemeinsam mit den Ausstellern tragen und alles daran setzen, damit diese Ausgabe 2020 den Umständen entsprechend optimal gelingt. Die aktuelle Krise erfordert Anstrengungen von allen Seiten und wir stellen uns dieser Notwendigkeit. Und wir lassen allen die Wahl, ob sie sich der Situation gemeinsam mit dem EPHJ stellen wollen.

Unter welchen Bedingungen wird diese Ausgabe 2020 stattfinden?

Wir werden sehen, welche Hygieneauflagen in drei Monaten gelten werden und wir werden sie strikt befolgen. Die Sicherheit von Ausstellern und Besuchern hat für uns oberste Priorität. Wir werden uns entsprechend anpassen und dafür sorgen, dass wir dank breiter Gänge und grosszügiger Flächen die Hygienemassnahmen einhalten, sollten diese immer noch in Kraft sein.

Und wenn der Bundesrat beschliessen sollte, dass Versammlungen mit mehr als 1000 Personen über den 31. August hinaus verboten bleiben?

Dann wird die Messe nicht stattfinden können. Doch der aktuelle Trend hin zu einer Lockerung der Massnahmen angesichts des Rückgangs der Epidemie spricht aktuell eher für uns. Wir werden jedoch die Entscheidung des Bundesrates in dieser Hinsicht abwarten und sie in jedem Fall befolgen.

**EPHJ 2020, Genève
15 – 18.09.2020
www.ephj.ch**



INHOTEC
usinage de précision

PRÉCISION et QUALITÉ

INHOTEC S.A.
est une société spécialisée dans la fabrication de composants horlogers.

Notre but est de répondre aux exigences les plus élevées des grandes marques horlogères grâce aux compétences humaines et aux performances technologiques.

INHOTEC S.A.
59 Rue de France
2400 LE LOCLE - Switzerland
Tél. +41 (0)32 931 18 00
Fax. +41 (0)32 931 18 01
info@inhotec.ch - www.inhotec.ch

www.elega.ch

Nous réalisons sur demande vos supports de montre ou de bijoux, vos présentations personnalisées, en verre acrylique transparent ou avec couleur, impression de vos logos, pièce unitaire ou série.



L'excellence


LA PIERRETTE

pierres



polissage



assemblage



1984: Quand Gérald Genta défiait l'establishment horloger

Gérald Genta, aujourd'hui plus célèbre que jamais, est surtout entré dans la mémoire collective pour deux chefs d'oeuvre de design horloger qui occupent à ce jour encore le podium des ventes et alimentent des listes d'attente à rallonge: la Royal Oak créée pour Audemars Piguet (1972) et la Nautilus pour Patek Philippe (1976). Des modèles qui en leur temps avaient déjà suscité nombre d'interrogations: pouvait-on vraiment associer luxe et acier? Aujourd'hui, le sport-chic est la clé de voûte des ventes horlogères dans le monde et ces deux fleurons font preuve de résilience même en temps de coronavirus.

Dans les années 1970, l'une de nos publications (Europa Star) avait d'ailleurs rendu visite à Gérald Genta dans son atelier genevois du 21 rue du Stand. Dans un article intitulé «stylisme sur mesure» (que l'on pourrait remplacer par «génie au travail»), on apprend que le créateur, qui compte déjà 20 ans au service des plus grands noms de l'horlogerie, entend aussi oeuvrer davantage dans le monde de la joaillerie. «Nous ne doutons pas du succès de cet atelier d'artisans aux ressources considérables», écrivions-nous alors. Dont acte.

S'ils sont sans doute les plus redevables aujourd'hui du travail fourni par l'atelier de Gérald Genta, Audemars Piguet et Patek Philippe sont loin d'être les seuls dans ce cas. D'autres fleurons contemporains bénéficient quant à eux encore du travail pionnier de défrichage, voire d'explosion du «cadre créatif horloger», que Gérald Genta entame dans les années



Article publié en 1984 dans Europa Star, relatant l'incident qui conduit Gérald Genta à claquer la porte du salon Montres & Bijoux: «These models that cause a stir at Montres et Bijoux de Genève». (©Europa Star 1984)

1980. Une ouverture qui ne s'est pas faite sans peine ni coup d'éclats. Car ce qui ne choque plus guère aujourd'hui était un



crime de lèse-majesté alors: mêler pop culture et horlogerie de luxe.

Flash forward à 1984. Le salon Montres et Bijoux, réunissant le meilleur de l'art horloger suisse et international se tient à Genève. Cette année-là, Gérald Genta, devenu depuis les années 1970 une figure reconnue de la scène horlogère, décide de frapper un grand coup en présentant dans sa vitrine des modèles de luxe aux motifs issus de la pop culture: Mickey Mouse, la Panthère Rose ou encore Popeye. Toujours dans sa logique d'élargir le champ créatif horloger et après avoir marié le luxe horloger et les «matériaux non nobles» comme l'acier, il entend à présent «fusionner» (Hublot, si tu nous entends) l'horlogerie de luxe et la pop culture.

Une explosion du cadre qui passe mal. Les instances organisatrices du salon prestigieux lui intimant l'ordre de retirer ces pièces jugées provocatrices. Blessé dans sa liberté d'artiste, Gérald Genta décide de quitter l'exposition séance tenante, en partageant son sentiment à Europa Star: «Il n'y a plus de place au salon Montres et Bijoux pour un artiste qui a quelque chose à dire». De fait, c'est un vrai pavé dans la mare de l'horlogerie du luxe que jette le créateur indépendant. Voici ce que nous écrivons alors: «Le pavé que M. Genta a jeté dans la mare de la Haute Horlogerie suisse est de taille considérable. Pour la première fois, un de ses membres a eu l'audace de bouleverser les codes traditionnels.»

Les éclaboussures de ce geste fort atteindront néanmoins tout le système horloger, qui va, à partir de cette époque démarrer sa «fusion» avec d'autres univers, autrefois jugés incompatibles avec le luxe horloger: les figures de dessins animés, les super-héros, l'art contemporain, mais aussi le football, le poker, et même le tatouage ou le street art.

Bref, même en montant en gamme, l'horlogerie suisse va progressivement adopter des motifs et codes issus de la culture populaire. Aujourd'hui, l'industrie ouvre sans cesse de nouveaux sillons créatifs. C'est entre autres à l'esprit anti-conformiste de Gérald Genta qu'elle le doit.

Traduction en français de l'article publié dans Europa Star en 1984 sur cet incident:

«En 1984, un événement inattendu a bousculé le cours traditionnel de l'exposition Montres et Bijoux de Genève. L'un des exposants - qui n'est pas le moins important puisqu'il est l'un des créateurs de montres les plus doués et les plus prolifiques de notre époque, à qui les grandes marques doivent certaines de leurs pièces les plus célèbres - a quitté l'exposition en furie.

Les raisons de ce geste sont suffisamment inhabituelles pour que nous leur accordions cette couverture éditoriale.

M. Gérald Genta - car nous parlons bien de lui - jouit aujourd'hui d'une notoriété internationale considérable. Cela lui confère une grande indépendance en matière de design et la possibilité de sortir des sentiers battus des montres de luxe. Il n'en est que plus heureux, quitte à offenser les plus orthodoxes de la profession, à perturber les timides et à irriter les conventionnels.

Cette année, M. Gérald Genta s'est offert un rare plaisir en préparant une vitrine pour le salon Montres et Bijoux de Genève présentant quelques modèles que l'on peut qualifier de «kitsch haut de gamme».

Certaines des montres étaient décorées de personnages de dessins animés aussi connus que Mickey Mouse et la Panthère Rose. Une autre montre présentait la charmante représentation d'une femme dénudée. Ces modèles se trouvaient parmi des pièces originales conçues spécialement pour les grands collectionneurs. Le pavé que M. Genta a jeté dans la mare de la Haute Horlogerie suisse est de taille considérable. Pour la première fois, un de ses membres a eu l'audace de bouleverser les codes traditionnels en proposant à la clientèle de luxe une ligne de créations s'inspirant de motifs jusqu'alors réservés aux montres de bazar ou aux modèles pour enfants.

GROH + RIPP

Die Edelsteinschleiferei für Ihre speziellen Wünsche



Zifferblätter - Cadrans
Saphirgläser - Verres saphir
Platinen - Platines

GROH + RIPP OHG

Tiefensteiner Straße 322a

D-55743 Idar-Oberstein

tel. +49/(0)6781/9350-0 • fax +49/(0)6781/935050

info@groh-ripp.de • www.groh-ripp.de

Les modèles présentés par Gerald Genta n'avaient naturellement rien en commun avec des montres bon marché, si ce n'est le sujet. Le design, la perfection du mouvement, l'habillage ainsi que les métaux nobles et les pierres précieuses utilisés sont dignes des plus célèbres réalisations de marque. Ce qui justifie tant l'intérêt suscité dans parmi la clientèle que les prix, qui avoisinaient les 10'000 dollars. Contrairement à ce que l'on pourrait penser, les acheteurs potentiels de ces montres sont loin d'être des enfants. Au contraire, ce sont des adultes, occupant souvent des postes de haut niveau, qui n'hésitent pas à manifester un attachement nostalgique aux héros de leur enfance et leur goût pour un graphisme ludique.

Malheureusement, les dirigeants du salon Montres et Bijoux n'ont pas vu les choses sous cet angle. Ils n'étaient pas prêts à se laisser émouvoir, même par des rappels de leur enfance. Ils ont ainsi déclaré que cela ne faisait aucune différence que les modèles en question soient réalisés en or et diamants, ajoutant froidement qu'une exposition aussi sérieuse que celle qu'ils avaient le privilège d'administrer n'avait pas de place pour les souris, les panthères (surtout la variété de couleur rose), Popeye et autres personnages «inadaptés». C'est pourquoi la vitrine de Gerald Genta a été vidée de ses pièces les plus passionnantes, et de toutes les autres d'ailleurs, puisque leur créateur a préféré se retirer plutôt que se soumettre à cet affront à son honneur d'artiste.

«Il n'y a plus de place au salon Montres et Bijoux pour un artiste qui a quelque chose à dire», nous a déclaré Gerald Genta à la suite de cet incident. De quel droit un comité formé par quelques exposants peut-il retirer des pièces d'une vitrine simplement parce qu'elles ne répondent pas à son éthique, et décider arbitrairement de ce qui est ou n'est pas digne du salon Montres et Bijoux?

L'incident relaté dans ces pages, bien que sans importance en soi, mérite d'être mentionné ne serait-ce qu'en raison de la question fondamentale qu'il soulève concernant la liberté de l'artiste. Comment définir les limites de ce qui peut ou ne peut pas être accepté dans une exposition d'un niveau incontestable? L'utilisation de personnages créés par Walt Disney ou d'autres concepteurs de dessins animés peut nous choquer aujourd'hui, car ils semblent appartenir à un art mineur. Mais qu'en sera-t-il demain? Qui peut nous dire que demain, ces dessinateurs ne se produiront pas aux côtés des plus grands maîtres, ne serait-ce qu'en raison de l'influence qu'ils exercent sur la jeunesse de tous les pays et de tous les continents. Alors, dans ce cas, pourquoi ne pas laisser ceux qui le souhaitent porter au poignet un dessin qu'ils apprécient, symbolisant le souvenir de jours heureux, même s'il décore une montre de très grande valeur? Pourquoi pénaliser un créateur de haut niveau qui sait adapter son talent à leur fantaisie?

L'époque dans laquelle nous vivons est suffisamment tragique et émaillée d'assez d'images désolantes pour ne pas gâcher toute occasion d'amusement et de joie. Et puisque personne n'a jamais décrété que l'art doit être nécessairement sérieux, donc morose, nous ne pouvons qu'applaudir le courage de Gerald Genta. Nous ne doutons pas non plus que les lecteurs seront d'accord avec nous lorsque nous soulignons que Mickey, la Panthère rose ou une jolie fille, même dénudée, sont bien plus agréables à regarder que les visages de certains hommes politiques en couverture de tant de magazines - personnages qui ont même parfois le privilège d'être immortalisés sur l'émail des cadrans de montres portant les signatures les plus prestigieuses.»

Serge Maillard

NOUVEAU

SIGMA ELECTRONIC
swiss precision instruments

**CONTRÔLEURS D'ÉTANCHÉITÉ
HAUTES PERFORMANCES**

- Sûr et fiable
- Technologie avancée
- Construction robuste et compacte
- Pression de test jusqu'à 50bar (500m)
- Mode de test automatique et programmable
- Produit Suisse de haute qualité et précision

SWISS MADE

Güterstrasse 27, 2502 Biel/Bienne
T. +41 32 322 91 77 • info@sigma-electronic.com

www.sigma-electronic.com



UNE SYMPHONIE DE SAVOIR-FAIRE

DD DUBOIS DÉPRAZ
AU SERVICE DES MARQUES DEPUIS 1901

Dubois & Dépraz SA
Grand-Rue 12
CH - 1345 Le Lieu
+41 (0)21 841 15 51
info@dubois-depraz.ch

Leader dans son domaine, Dubois Dépraz met son savoir-faire au service de ses clients.

Depuis plus d'un siècle, Dubois Dépraz marque de son empreinte l'industrie horlogère tant dans la conception, la fabrication et l'assemblage de mécanismes horlogers à complications que de composants et mobiles à haute valeur ajoutée.

Dubois Dépraz est une entreprise indépendante, qui place l'humain et ses partenaires au centre de ses préoccupations. Son nom est synonyme d'innovation, d'expertise et de qualité.



DÉVELOPPEMENTS
SUR MESURE



MANUFACTURE DE
COMPOSANTS



MANUFACTURE DE
COMPLICATIONS

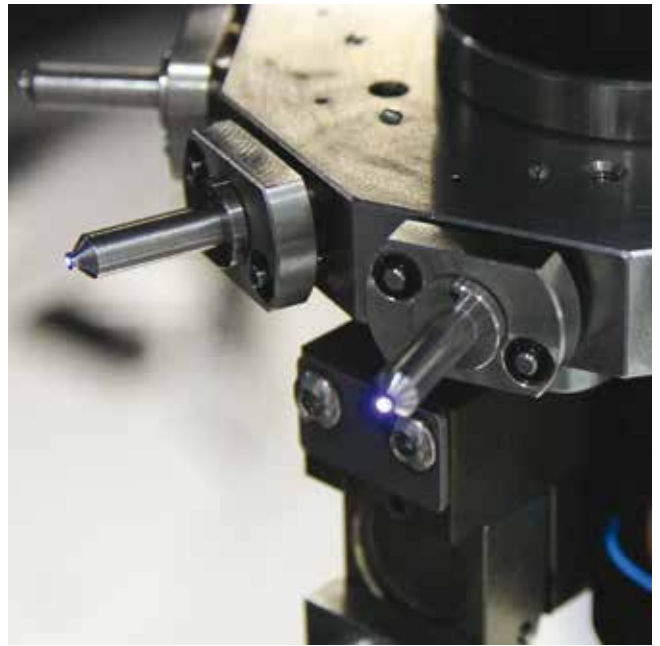
www.dubois-depraz.ch

Le ralentissement des affaires offre du temps à la R&D

Alors que le début d'année promettait une période assez exceptionnelle, le Covid-19 est venu brouiller les cartes. Peu encline à l'attentisme, la direction de Lécureux a décidé de profiter de cette accalmie imposée pour réfléchir à de nouveaux produits.



C'est ainsi que la société s'est lancée dans le développement d'une cellule entièrement automatisée pour le montage de microcomposants mécaniques et/ou électroniques. Outre des tables tournantes, la cellule dispose de quatorze stations de travail pour différents processus tels que mesure, vissage,



collage, soudage, contrôle optique, etc. Basée sur un format de châssis standard, elle permet d'optimiser les coûts tout en offrant réactivité et modularité. Destinée à plusieurs marchés, elle est aisément configurable pour l'horlogerie. En fonction des processus établis, elle pourra assurer une production annuelle de l'ordre de 500'000 à 5 millions de pièces.

Accent mis sur la robotique

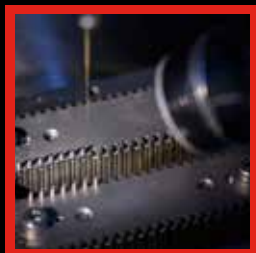
L'évolution majeure de cette nouvelle cellule se situe au niveau de la robotique. Nettement plus compacts que leurs



CONCEPTION



ÉLECTROÉROSION



ÉTAMPAGE



USINAGE CN



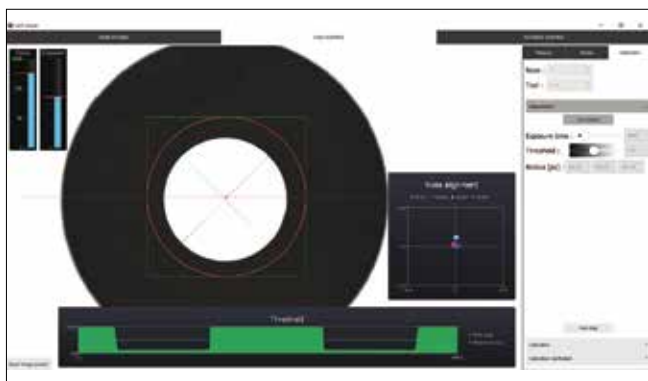
Mécanique de précision

www.arcofil.ch

2610 St-Imier

prédécesseurs, les nouveaux robots dédiés Industrie 4.0 permettent des process très denses et fournissent des solutions flexibles. Un peu moins rapides que les modèles standards, ils offrent en revanche une très grande précision et une répétabilité à 0,5/100^e. «La précision et la souplesse sont nécessaires dans les opérations de montage. C'est pourquoi nous concentrons de plus en plus nos efforts dans la robotique», confie Gérard Jeanfavre, directeur de l'entreprise.

Un logiciel modulaire, personnalisé à l'interne, équipe la nouvelle cellule permettant de l'adapter aux besoins, de gérer les niveaux d'utilisateurs (utilisateurs ou administrateurs) et d'assurer la traçabilité des résultats afin de fournir des tableaux de bord pour le suivi de production. Afin de réduire les coûts de SAV et de déplacements, la cellule est également équipée d'un système de diagnostic à distance. A noter encore que l'ergonomie a été particulièrement étudiée de manière à ce que la machine respecte les dernières normes de sécurité.



Répondre aux besoins

Développée sur la base du cahier des charges d'un client, cette cellule correspond aux attentes actuelles et devrait rapidement trouver sa place sur le marché. A ce jour, deux exemplaires ont déjà été commandés et leur sortie est prévue en août.

Nouveau boîtier de commande eScrew Speed

Sorti il y a quelques années, le boîtier de commande eScrew permet de reconnaître automatiquement tous les modèles de tournevis Lécoreux que l'on y connecte et d'utiliser ainsi les paramètres corrects. La précision et les durées de cycles ont de fait été sensiblement améliorés. Aujourd'hui, l'entreprise présente son nouveau boîtier de commande eScrew Speed qui, connecté au tournevis TE-826-B, permet d'atteindre un contrôle du vissage/dévisage encore jamais atteint. La précision du positionnement (contrôlée en temps réel) de l'ordre du 1° ainsi que la régulation de vitesse garantissent une maîtrise totale des paramètres de vissage. Le TE-826-B atteint un couple de 5 Ncm qui est mesuré en permanence.

Ce nouveau boîtier permet d'effectuer des cycles de vissage/dévisage encore plus complexes qu'avec le traditionnel eScrew, s'adapte à toutes les têtes de vis et fournit les données nécessaires à la traçabilité. Personnalisable sur demande, il offre de plus un large éventail d'accessoires.

Encouragée par le succès des premiers modèles, Lécoreux prévoit d'élargir prochainement la gamme.

Lecoreux SA
Rue des Prés 137
CH-2503 Biel/Bienne
Tel. +41 32 365 61 25
Fax +41 32 365 27 31
www.lecoreux.ch



SWISS QUALITY



SYSTÈME DE PRODUCTION D'EAU OSMOSÉE : NANOCLEAN RO

Développée par la **NGL Water Technologies**, la station de filtration et de pré-traitement **NANOCLEAN RO** garantit une qualité d'eau osmosée optimale pour vos procédés de lavage en milieu aqueux.



AVANTAGES:

- Stabilité de la qualité de l'eau
- Fiabilité du procédé industriel de lavage en milieu aqueux
- Faible coût d'investissement
- Dispositif automatisé
- Peu de maintenance



SALON INTERNATIONAL
LEADER DE LA HAUTE PRECISION

Rendez-vous avec nos spécialistes à l'EPHJ du 16 au 18 septembre 2020:

- Pour des conseils sur votre projet de traitement d'eau
- Pour des solutions sur mesure adaptées à vos contraintes



ECOLOGICAL CLEANING SOLUTIONS
NGL CLEANING TECHNOLOGY SA
CH-1260 NYON // +41 22 365 46 66
contact@ngl-group.com // www.ngl-group.com



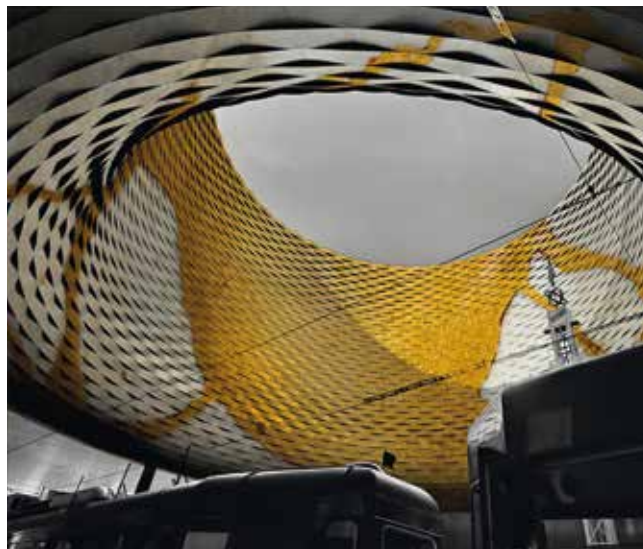
Baselworld: de nombreux dommages collatéraux

La hache de guerre semblait avoir été enterrée. Baselworld et Watches & Wonders avaient enfin convenu de dates compatibles et concomitantes. Chacun de son côté, les deux salons étaient en pleine refondation, s'ouvrant plus largement au public, côté Watches & Wonders avec l'initiative «In the City», ou, côté Baselworld, avec la volonté de devenir une plateforme globale et interactive pour l'ensemble de la communauté horlogère internationale.

Las! Le coronavirus a tout envahi, tout chamboulé comme un boulet lancé dans un jeu de quilles alors qu'elles étaient en train de se rassembler et de se remettre en place.

Baselworld a tiré le premier, décidant de faire cavalier seul en annulant son salon d'avril 2020 et en le déplaçant sans concertation au mois de janvier 2021, laissant du même coup le Watches & Wonders solo dans la panade, incapable pour raisons pratiques d'occupation de ses lieux d'exposition de revenir à ses dates d'origine.

S'il s'agissait d'un jeu de go, donc d'occupation de territoire, on ne pouvait que saluer le coup, cynique certes, de Baselworld qui semblait ainsi reprendre l'avantage. Mais le joueur, trop sûr de sa maîtrise, allait commettre une faute fatale en se croyant dès lors incontournable. Alors que toutes les manufactures étaient contraintes de fermer leurs portes et voyaient un à un leurs marchés - remplis de stocks - se



fermer, Baselworld, propriétaire de ses murs d'exposition et forte d'un beau trésor de guerre en liquide, édictait de nouvelles règles du jeu parfaitement byzantines.

En réponse à l'annulation de son salon, elle proposait à ses exposants de «reporter 85% des coûts facturés pour 2021, tout en conservant pour elle-même 15% représentant ses dépenses courantes» ou, à choix, de «rembourser 30% de coûts facturés tout en reportant 40% sur 2021» et donc en conservant 30% pour elle-même. Allez y comprendre quoique ce soit. La bronca a été immédiate.

Les grands se rebiffent

Dix jours à peine plus tard, un communiqué tombe, signé des piliers les plus solides qui jusqu'alors soutenaient Baselworld, soit les incontournables que sont Patek Philippe, Rolex et Tudor, Chopard et Chanel.

En annonçant qu'ils avaient pris la décision commune, historique et concertée, de quitter Baselworld et de se replier stratégiquement sur Genève en s'alliant à Watches & Wonders, programmé pour avril 2021, et à la Fondation de la Haute Horlogerie, ils allumaient une bombe dont la déflagration va, au-delà du coup mortel porté aux ambitions de reconquête de Baselworld, faire de nombreuses victimes collatérales. Et comme toujours, celles-ci sont à compter parmi les populations - horlogères - les plus fragiles.

Les petits trinquent

Baselworld va donc se retrouver dépouillée de l'essentiel de sa légitimité horlogère internationale. Que va-t-elle devenir? Mais surtout, que vont devenir toutes les marques, maisons et horlogers indépendants, couvrant tant le haut, le moyen que le bas de gamme qui forment une des trames essentielles du tissu horloger?

La richesse exceptionnelle de Baselworld provenait de son mélange démocratique entre toutes les «classes» horlogères. Les petits indépendants forts de quelques dizaines de sublimes montres par an, les inventeurs, les fous d'horlogerie, les grands seigneurs, les marchands de montres à 100\$, les marques historiques et abordables, les rêveurs et les innovateurs, les amoureux du vintage comme ceux de du steam-punk, les fashionistas, bref, tout le peuple horloger, innombrable et si divers pouvait s'y croiser et échanger dans une ambiance d'émulation mutuelle qui est désormais perdue.

Au bout du compte, victime collatérale du coronavirus, c'est l'horlogerie elle-même qui va y perdre. Et ce n'est pas le digital et ses plateformes interactives qui en ressuscitera la saveur perdue.

Pierre Maillard

**Additionnons
nos talents**

De la poudre au produit fini

- > Mise en forme par : injection CIM, pressage uniaxial
- > Usinage des matériaux durs : alumine, zircone...
- > Terminaison des pièces (polissage, sablage, satinage, gravure...)

Contact : Eddy Rossi
Tél : 03 84 31 95 40
Fax : 03 84 31 95 49
Email : info@hardex.fr
www.hardex.fr

HARDEX
imi

POSITIVE COATING

VOTRE PARTENAIRE DANS LES TRAITEMENTS PVD ET ALD DE HAUTE QUALITÉ

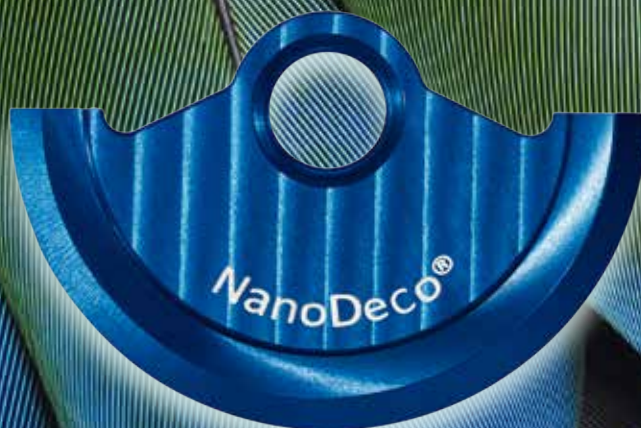


WINNER 2019



Challenge
Watch Medtech
Innovation INARTS
SALON EPHJ

COLORATION SÉLECTIVE BREVETÉE



POSITIVE COATING SA

Rue des Champs 12 - 2300 La Chaux-de-Fonds - Suisse
T. +41 (0) 32 924 54 54 - info@positivecoating.ch

www.positivecoating.ch





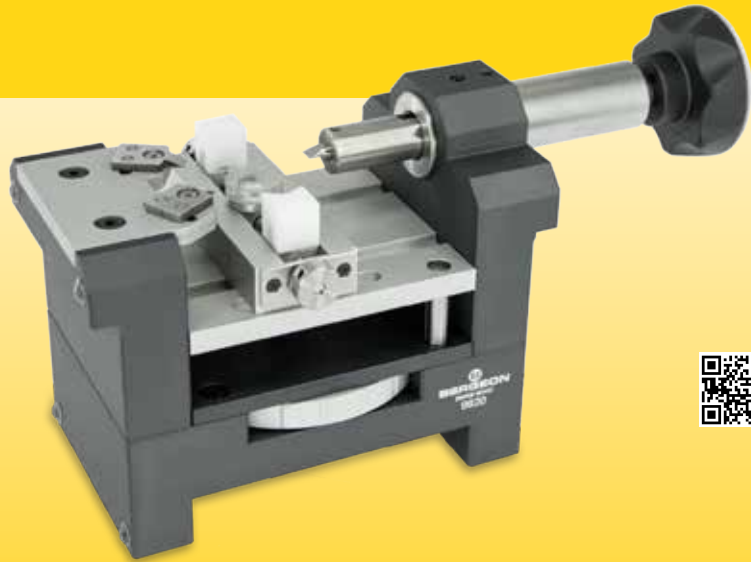
9820  swiss made

Appareil pour enlever les lunettes de montres chassées et les fonds à pression

Dispositif compact et stable muni de posages pour le maintien de la boîte de montre par l'entre-corne.



Plus d'informations



BERGEON,  DIFFERENT

Allée des Défricheurs 4

CH-2300 La Chaux-de-Fonds

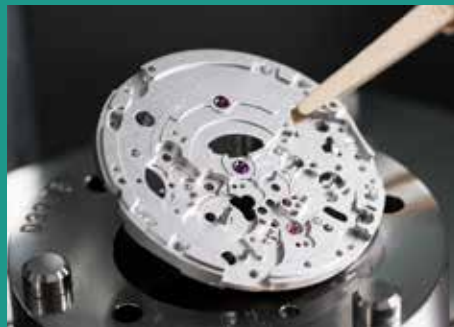
T +41 (0)32 933 60 00

info@bergeon.swiss

www.bergeon.swiss



Ebauches Micromécanique
Precitrame SA



**NOS COMPÉTENCES
AU SERVICE
DE LA PRÉCISION**

depuis 1983



Ebauches Micromécanique Precitrame SA
Combe-Aubert 3, 2720 Tramelan, Switzerland
T +41 (0)32 486 96 10 | F +41 (0)32 486 96 11
info@empsa.ch | www.empsa.ch

Le groupe Acrotec se dote d'un département R&D central

En créant son département R&D, le groupe Acrotec veut encore mieux exploiter la complémentarité des compétences de ses 20 sociétés pour stimuler et catalyser l'innovation. Acrotec mise sur la force collective de ses talents pour exceller dans les secteurs de la haute précision horlogère, médicale, aéronautique, électronique et automobile.



Basée dans les locaux de Petitpierre SA à Cortaillod, Acrotec R&D SA fonctionne avec une équipe de 5 ingénieurs depuis début février sous la direction stratégique et technologique de Philippe Jacot, nouveau CTO du groupe, et de Vincent Rieder qui en assume la direction opérationnelle.

L'équipe s'appuie déjà sur les multiples compétences présentes dans les sociétés et sur un réseau de partenaires solides dans différentes disciplines. «Je suis impressionné par les compétences, l'excellence et le dynamisme des femmes et des hommes au sein de notre fédération d'entreprises. Ce que je vois me laisse penser que 2 et 2 pourront faire bien plus que 4...» confie Philippe Jacot. «A ce stade et avec le frein imposé par la crise sanitaire, je n'ai pu visiter et initier de premiers projets qu'avec environ trois quarts des sociétés du groupe. En attendant mieux, nous avons déjà 12 projets qui sont lancés. Ils sont soit en phase d'étude soit au début de la phase de développement. Sachant que nous ne fonctionnons que depuis 4 mois, cela donne une idée du dynamisme et du potentiel existant dans le groupe».



Plusieurs projets peuvent d'ores et déjà s'appuyer sur des technologies et des savoir-faire communs. Ils pourront ensuite être maîtrisés par l'une des entités du groupe. C'est un des axes sur lesquels travaille Acrotec R&D de façon à être le plus efficace possible pour construire le maximum de valeur au sein du groupe. «Nos projets doivent permettre à nos différentes sociétés d'acquérir des capacités qui feront

la différence sur leurs marchés, soit en termes d'efficacité et de qualité, soit en termes de nouvelles offres pour rendre nos clients toujours plus compétitifs». En travaillant directement avec les différents responsables des sociétés, Acrotec R&D s'assure que l'innovation soit alignée au mieux avec les besoins en perpétuelle évolution des clients. Ainsi, avec ce département de R&D central, le groupe relève le défi de servir des sociétés avec des projets de haut-niveau d'excellence technologique en s'appuyant sur des savoir-faire et des technologies transversaux.

À propos du Groupe Acrotec :

Acrotec est un groupe indépendant créé par des professionnels de la micromécanique. Son objectif principal est d'être un sous-traitant de référence en offrant une vaste palette de procédés de fabrication de composants de précision. Sa stratégie est à la fois de fournir des produits de qualité «Swiss Made» à l'ensemble de l'industrie horlogère ainsi qu'aux industries automobile, électronique, médicale, joaillière et aéronautique. Acrotec se distingue par l'étendue de savoir-faire exercés sous un même toit, dans l'usinage de précision (tournage CNC, décolletage multibroche CNC, décolletage à cames, fraisage 3 & 5 axes, micro-décolletage, transfert et usinage de métaux précieux), par des procédés supports (traitement de surface, taillage, assemblage, traitement thermique, décoration et gravure laser) et par des procédés spécifiques (réalisation de composants par UV-Liga, érosion à fil/enfonçage, usinage de pierres synthétiques, laminage, mise en forme de ressorts, réalisation de machines et outillages et gravure sur silicium – DRIE). À ce jour, le Groupe compte plus de mille deux cents collaborateurs.

Acrotec SA

Chemin de la Combatte 7 - Case Postale 101
CH-2802 Develier
Tel. +41 (0)32 421 47 10
www.acrotec.ch

YERLY



Système de serrage YERLY pour l'horlogerie, la microtechnique, la technique médicale et l'aéronautique.

YERLY clamping system for the watch-making industry, the micro-technology sector, medical technology and the aerospace sector.



YERLY Spannssystem für die Uhrenindustrie, Mikromechanik, Medizinaltechnik und Luftfahrt.



Precision: 2 µm

Banc de pré réglage 3 axes, porte-outils palettisable.

Pre-setting tool with 3 axes, palletized tool carrier.

Voreinstellgeräte mit 3 Achsen und palettisierte Werkzeugträger.



VDI 20/30
Tornos
Citizen
Mori-Seiki
HSK

YERLY MECANIQUE SA

Rte de la Communance 26 CH-2800 Delémont
Tel. +41 32 421 11 00 Fax +41 32 421 11 01

info@yertymecanique.ch | www.yertymecanique.ch



Manufacture indépendante

Unimec SA, basée à la Chaux-de-Fonds, propose une large gamme de solutions d'automatisation et diverses machines standards et spéciales principalement pour les secteurs de l'horlogerie et du médical.

Avec son équipe dynamique et innovante comprenant ingénieurs et techniciens (en mécanique, électronique, software et vision) l'entreprise travaille au quotidien en tant que manufacture indépendante. Forte de ses corps de métiers complémentaires, l'entreprise gère le processus complet de réalisation de ses produits, de la conception à la distribution, en passant par l'élaboration technique et software, l'usinage et l'assemblage.



Gestion de composants alliant alimentation UniFeed, système de vision, robot manipulateur BE66, préhension par module d'aspiration soufflage PV315 et système automatisé de palettisation.

Compétences au service de la clientèle, Élaboration technique et développement software

La R&D et l'innovation font partie intégrante du processus de production. Forte de son expérience en micromécanique et en développement de solutions d'automatisation, l'entreprise répond de manière efficace aux besoins spécifiques de ses clients dans les domaines de la manipulation de composants, la robotique, l'assemblage, le soudage, le conditionnement, la vision et la gestion software.

Usinage

Unimec SA dispose d'un important parc machines permettant la réalisation de diverses pièces mécaniques unitaires ou en série et répondant scrupuleusement aux demandes de ses clients.

Montage, assemblage et mise au point

Tout un département est dédié à la mise au point, l'assemblage et le câblage des équipements, assurant ainsi leur qualité et leur bon fonctionnement.

Service après-vente

Afin d'accompagner ses clients après l'achat et leur garantir un service de qualité, l'entreprise assure son propre service après-vente.

Domaines d'activité

La palette étoffée d'éléments et de solutions proposée permet une intégration dans les domaines les plus divers.

L'horlogerie et la joaillerie sont des domaines exigeants en matière d'assemblage, où précision, répétabilité et cadence sont primordiales. Les machines de test et de vieillissement d'Unimec SA répondent également à un réel besoin de contrôle de qualité des produits finis sous forme de résultats quantifiables.



Machine de Traction-Torsion (une tête, électrique).

Le secteur médical représente une partie importante de la clientèle de l'entreprise qui a su adapter ses équipements aux protocoles et normes spécifiques à ce domaine. Ses modules d'automatisation de dernière génération sont en effet parfaitement adaptés aux applications en salles blanches.

Les domaines de la microtechnique et de l'électronique représentent des marchés non négligeables pour la société, avec des composants de petites tailles dont la production répond à des critères de précision comparables.

Forces

Au centre des compétences d'Unimec SA se trouvent naturellement ses produits, leur technicité, leur fiabilité. La société est aussi une équipe qui reste au service de sa clientèle, à l'écoute de ses projets, des spécificités de ses besoins. L'innovation joue un rôle primordial dans l'entreprise au sein de laquelle les différents départements interagissent et mettent au point des solutions sur mesure ou modulaires. L'entreprise propose des solutions complètes et/ou personnalisées, pour lesquelles le client devient partenaire le temps d'un projet. Le service après-vente interne assure la maintenance et la prise en charge rapide des équipements vendus.

Innovation

L'entreprise utilise depuis longtemps et avec succès la technologie pneumatique sur ses éléments d'automatisation, mais aussi sur ses machines de test. Désormais, nombre de ses équipements sont entièrement électriques. Cette technologie apporte de nombreux avantages. Elle permet d'augmenter la flexibilité de fonctionnement des équipements Unimec, facilite encore davantage leur intégration et les rend de surcroît plus compacts.

Un exemple concret qui illustre bien cette évolution est le robot BE66, entièrement électrique, qui peut être équipé d'un préhenseur rotatif, électrique lui aussi. Autre exemple, la table rotative électrique TE66 et sa jumelle TE66H, qui peut supporter une charge allant jusqu'à 5000N.

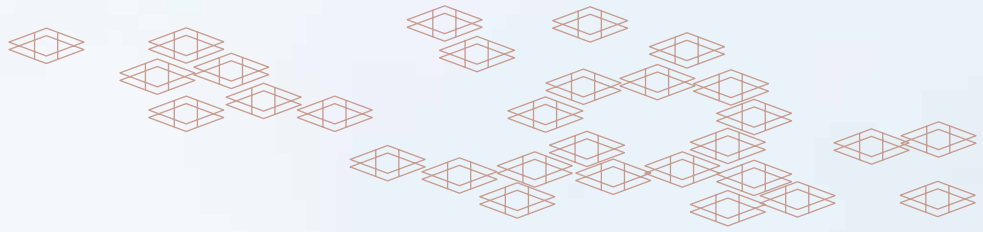
Orienté vers le futur

Unimec SA reste en mouvement permanent et attentive afin de répondre encore plus exactement aux besoins de sa clientèle. En suivant de près les avancées technologiques, elle sait les mettre en œuvre de façon pertinente dans ses équipements et solutions. De nombreuses nouveautés sont en projet, aussi bien en matière d'automatisation que de machines de test.

Unimec SA
Jura Industriel 34
CH-2300 La Chaux-de-Fonds
Tel. +41 (0)32 924 00 55
unimec@unimecsa.ch
www.unimecsa.ch

altmanncasting

Edelmetall-Präzisionsguss
Fonte de précision de métaux précieux



Votre partenaire de confiance pour

IMPRESSION 3D FONTE DE PRECISION MOULAGE & POLISSAGE

www.altmann-casting.ch



100% Swiss made
Ingénierie, impression 3D, moulage de
précision et finitions au sein d'une seule et
même entreprise



Certification RJC
norme la plus élevée en matière d'éthique,
de responsabilité sociale et de protection
environnementale



Service personnalisé et engagé
Entreprise familiale depuis 1987

Plus de 110 ans au service des Maisons de luxe

Vaudaux SA est une société suisse basée à Genève. Fondée en 1908, elle s'est spécialisée dans la conception et la fabrication d'écrins, d'accessoires et de maroquineries de haute qualité pour les Maisons de luxe.



Ecrin en cuir pour 9 montres.

Grâce à ses divers sites de production adaptés, pour certains à une production artisanale, pour d'autres à une production industrielle, l'entreprise est en mesure de répondre rapidement et fidèlement aux exigences les plus variées,

que ce soit pour du sur mesure ou pour des séries de plusieurs dizaines de milliers de pièces. L'Atelier genevois, par exemple, emploie environ 48 personnes hautement qualifiées, capables de répondre aux exigences de ses clients pour la fabrication d'une pièce unique jusqu'à la réalisation de petites et moyennes séries. Les matières premières utilisées comprennent le cuir, des tissus exclusifs, des bois précieux, des métaux nobles et des matériaux modernes et innovants.

Pour garantir les productions en plus grandes séries, toujours de haute qualité à des prix adaptés, l'entreprise a mis en place il y a plus de 30 ans une collaboration avec des partenaires en Asie. Elle a également développé ses propres lignes de production en Thaïlande et, depuis peu, en Espagne.

Un savoir-faire aux multiples facettes

Le travail d'un artisan gainier nécessite la maîtrise de pas moins de six métiers différents touchant à la menuiserie, à la coupe de cuir, à la maroquinerie, à la couture, aux assemblages et à la gainerie. L'association de ces divers savoir-faire et leur développement continu permettent aux artisans de Vaudaux de créer et sublimer tout type d'objet.

En gainerie par exemple, une attention toute particulière est portée à la délicatesse des coupes et des assemblages. Ce souci du détail et la précision des opérations confèrent aux réalisations leur signature unique. La confection de petites et moyennes maroquineries quant à elle se nourrit de matières nobles sélectionnées avec grand soin. Grâce au savoir-faire des artisans, détails chics et finitions élégantes viennent compléter les créations. Dans le domaine des malles enfin, l'Atelier de menuiserie élabore les bases dans la tradition ancestrale des compagnons. L'authenticité et la rigueur se mêlent à l'originalité apportée par les idées des artisans et leur maîtrise du métier.



Super performances avec
du matériau high-tech

Rien ne peut troubler la beauté du saphir. Le saphir est presque indestructible et résiste pratiquement à toutes les influences extérieures. Les verres de montres et les composants techniques en saphir séduisent par leur résistance aux rayures, leur surface non poreuse, brillante et polie et leur transparence complète. Un matériau développé pour des générations.

Stettler Sapphire SA offre une liberté de conception. Du design classique, en passant par les verres complexes jusqu'aux pièces et formes techniques très compliquées. La particularité des formes toriques: deux rayons coulant l'un dans l'autre, adaptés à l'anatomie de l'homme. Aucune autre forme n'offre autant de possibilités créatives.

Stettler Sapphire AG
Bürenstrasse 24
CH-3250 Lyss
Telefon +41 32 387 40 40
Fax +41 32 387 40 50
www.stettlersapphire.ch



Design à l'image des marques

L'entreprise Vaudaux est très à l'écoute afin d'identifier et de s'imprégner de la quintessence des Maisons pour lesquelles elle crée. La préservation et la mise en valeur de l'identité de chaque marque est au centre de toutes ses démarches, de la conception à la réalisation finale. Soucieuse de répondre au mieux aux attentes de ses clients, l'entreprise conçoit et réalise ses objets en associant matières et esthétique dans une harmonie toujours fonctionnelle. Aucune demande n'est laissée sans réponse grâce notamment à la richesse des matières «peaux et tissus». Les relations avec ses fournisseurs, basées sur la confiance, permettent à Vaudaux de trouver et sélectionner les besoins avec une grande réactivité.

Vaudaux SA
Avenue Louis-Pictet 9
CH-1214 Vernier
Tel. + 41 (0)22 939 05 00
info@vaudaux-ge.com
www.vaudaux-ge.com



incabloc®

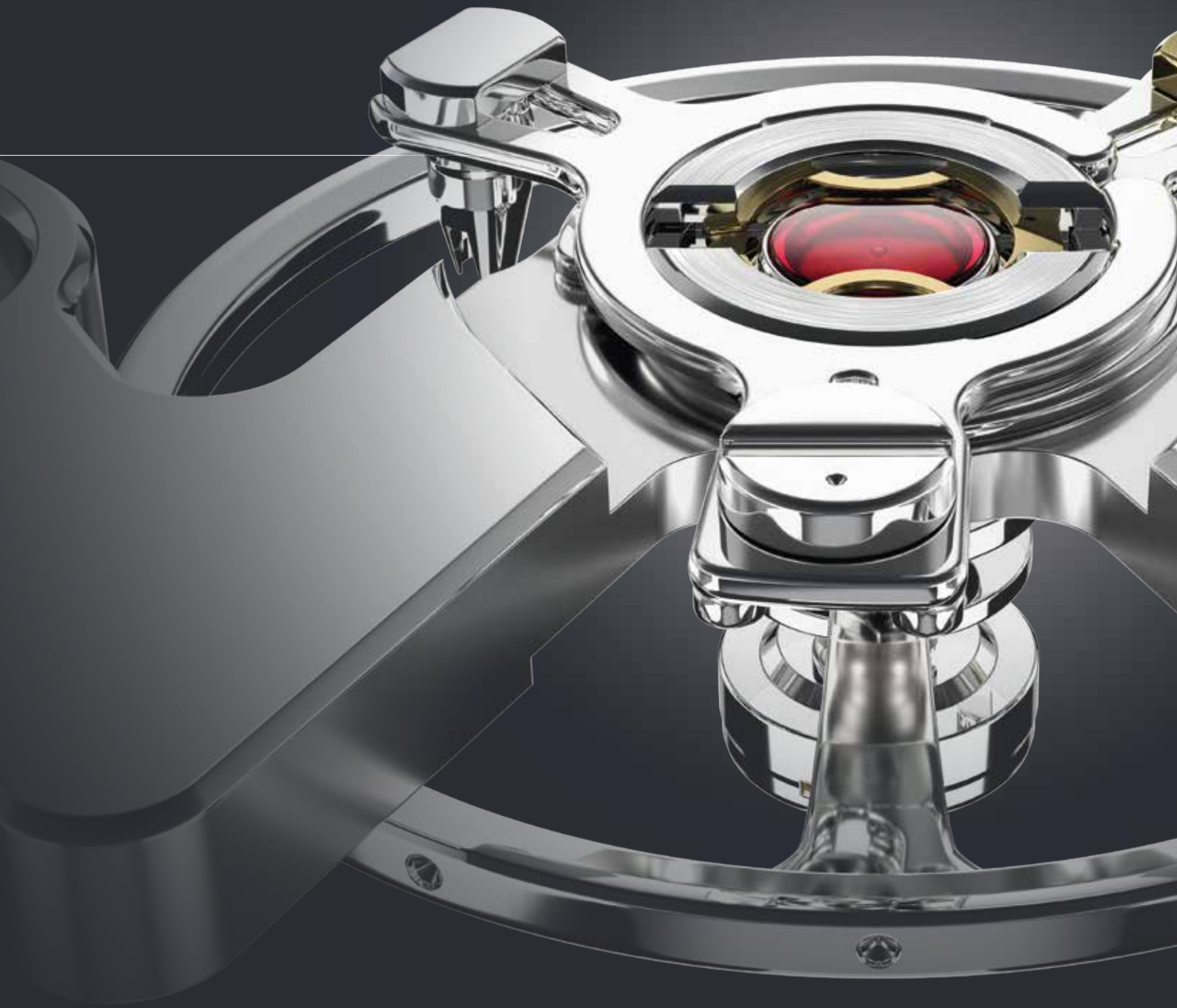
NOVASORT★

demhosa

robellaz



S'UNIR ET GAGNER EN EFFICIENCE...





incabloc®

NOVASORT★

demhosa

robcellaz



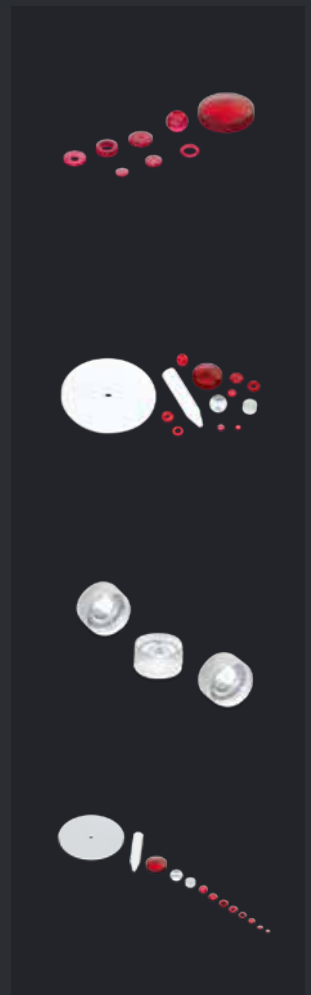
Amortisseurs de chocs
Raquetteries
Solutions personnalisées



Etampes
Découpages
Composants



Décolletage
Taillage
Roulage



Pierres d'horlogerie
Pierres industrielles
Buses



NOVASORT*

demhosa

robellaz

Rue de la Paix 129
CH-2301 La Chaux-de-Fonds
www.incabloc.ch

Allée du Quartz 3
CH-2300 La Chaux-de-Fonds
www.novasort.com

Confédération 27
CH-2301 La Chaux-de-Fonds
www.demhosa.ch

Rue des Champs Lovats 25
CH-1400 Yverdon-les-Bains
www.robellaz.ch

De multiples facettes au service du luxe

Depuis plus de 30 ans, SIS met ses savoir-faire artisanaux à dimension industrielle au service de ses clients, des clients que l'on retrouve essentiellement dans le secteur du luxe.



Groupe international, SIS est constitué de trois sites en France, à Avoudrey, Valdahon et Etalans, de deux sites de production à l'étranger, à Madagascar et en Chine ainsi que de deux bureaux délocalisés, à Hong-Kong et en Suisse. En 2019 deux nouveaux sites de production en France ont vu le jour sous des entités différentes, fruit d'un partenariat avec un client pour l'un et un sous-traitant de rang 2 pour l'autre: MDA à Avoudrey et MDL près de Vesoul. Au total, SIS et ses filiales comptent près de 1 800 collaborateurs à travers le monde.

Mêlant traditions et nouvelles technologies, le groupe est spécialisé dans la fabrication de bracelets de montres, mais également d'articles de maroquinerie et petite maroquinerie. Tous les produits qui voient le jour dans les ateliers sont développés, mis au point et fabriqués par des maroquiniers expérimentés. Cette activité de maroquinerie et petite maroquinerie s'adresse principalement au secteur du luxe au service de grandes marques ou de clients désireux de développer des produits destinés à des cadeaux d'affaires à l'image de leur entreprise.

La gainerie, une technique de plus en plus prisée

SIS est également experte dans l'art de gainer les objets du quotidien. Véritables maîtres en la matière, ses artisans gainiers sont à même, par leur technique et leur expérience, de répondre aux idées et aux projets les plus insolites de ses clients. La gainerie offre la possibilité d'ennoblir une grande partie des objets qui nous entourent. Cette technique est utilisée par exemple dans l'univers de la lunetterie, de l'instrument d'écriture, des bijoux, ou d'autres accessoires comme les briquets ou plus récemment, la téléphonie mobile. À partir d'une feuille blanche ou d'un dossier technique plus complet, le service recherche et développement offre la possibilité de donner vie et mettre en volume tous les produits, qu'ils soient en cuir ou dans des matériaux bénéficiant des dernières avancées technologiques.

Limiter son empreinte écologique

L'entreprise est consciente des évolutions écologiques auxquelles elle doit s'adapter. Son service de recherche matières a ainsi notamment pour mission d'enrichir sa base de données avec des matières dites écoresponsables, répondant aux réglementations internationales. En collaboration avec ses fournisseurs et dans le respect de ses cahiers des charges qualité, elle développe des articles plus respectueux de l'homme et de l'environnement. Elle veille particulièrement à la composition de ces derniers mais aussi à leur origine et leur circuit de production. Nous pouvons citer en exemples des matières synthétiques composées à 100% de polyester



recyclé issus de circuits courts, ou encore des cuirs sans métaux avec des finissages exempts de solvants. Toutes ces démarches visent à affirmer les valeurs chères à l'entreprise que sont l'innovation, la responsabilité et la durabilité.

SIS
Manufacture de maroquinerie
26 rue de la gare BP29
F-25690 Avoudrey
Tel. +33 (0)3 81 43 23 11
www.sis-fr.com

stoco SA
H-assembly
LECUREUX GROUP

Votre partenaire pour l'assemblage

Stoco SA
Route de l'Areuse 8
2016 Cortailod
info@stoco.ch
+41 32 552 22 50

Des solutions de simulation des procédés pour la Haute Horlogerie

Transvalor, éditeur établi en France dans la technopole de Sophia Antipolis, propose depuis plus de 35 ans des solutions de calcul dédiées à la simulation des procédés de mise en forme des matériaux. A l'origine, l'activité était centrée sur le forgeage à chaud et aujourd'hui elle se décline sur de multiples procédés pour la déformation des métaux allant de la frappe à froid, au laminage en passant par le tréfilage ou l'extrusion. Ces solutions logicielles sont utilisées dans de nombreux secteurs industriels tels que l'automobile, l'aéronautique, l'énergie, le médical, l'univers des pièces de précision et du luxe.



Transvalor propose des solutions de simulation pour la Haute Horlogerie permettant d'accélérer les phases de développement produits, d'optimiser les procédés de fabrication et de réduire considérablement les coûts de revient des pièces manufacturées. Adaptée aussi bien pour les métaux ferreux, non ferreux que pour les métaux précieux, la simulation devient un outil incontournable pour étudier 'virtuellement' les gammes d'étampage depuis le cisailage du dégross jusqu'à la pièce finale, la réalisation d'éléments de bracelets ou de fermoirs, l'assemblage des composants du mouvement mécanique.

Les solutions pour l'étampage et l'assemblage des composants horlogers

Destinées aux bureaux des méthodes ou conception outillage, les simulations « Process » permettent aux techniciens et ingénieurs de visualiser les écoulements de matière pour les procédés d'étampage, de cambrage, de laminage et de découpe. Une très large gamme de composants peuvent ainsi être simulés: carrure, lunette, couronne, fond de boîte, maillons, boucles, fermoirs ou encore profilés laminés.

Les simulations «Product Design» concernent l'assemblage des composants, la tenue mécanique des pièces et les opérations type chassage, emboîtement ou lanternage.

La simulation procure ainsi des bénéfices immédiats pour réaliser des produits de grande qualité.

Accroître la confiance en ses fabrications

- Détection des défauts (replis, criques, profil de découpe) avant lancement de la production
- Possibilité d'essayer sans risques des designs plus novateurs
- Entretien du savoir-faire au sein de l'entreprise

Transvalor en quelques mots

La société Transvalor est issue de la recherche partenariale et elle entretient constamment des liens étroits avec le Centre de Mise en Forme des Matériaux (CE-MEF) de Mines-ParisTech. Grâce à ce partenariat, la société bénéficie d'un flux permanent de développements scientifiques avancés qui apportent à ses produits de nouvelles fonctionnalités. L'entreprise a construit un important réseau de distributeurs répartis dans le monde entier afin d'assurer les fonctions commerciales et d'assistance technique pour servir plus de 500 clients. Depuis 2011, le marché sud et nord-américain est adressé de manière spécifique avec l'établissement de la filiale Transvalor Americas Corp. basée à Chicago. Pour être au plus proche des différents secteurs professionnels et s'adapter rapidement à la réalité du terrain, Transvalor a mis en place une série de partenariats avec la Fédération Française Forge Fonderie, l'Association allemande de Forge, le Groupe allemand de Frappe à Froid et plusieurs consortiums industriels et académiques.

Répondre rapidement et efficacement à la demande du marché

- Capacité de tester virtuellement toute la gamme d'étampage sans essais traditionnels en atelier
- Accélération des phases de conception et de développement process
- Accroissement de la productivité

Agir durablement sur les coûts

- Réduction des coûts de conception et de fabrication des outillages en optimisant pour chaque nouvelle pièce le nombre d'étapes nécessaires à l'étampage
- Limitation des essais/erreurs en vue de définir la forme idéale du flanc de départ
- Prévention des ruptures d'outillage avec une meilleure répartition des contraintes afin d'accroître la durée de vie des étampes

FORGE et COLDFORM sont deux logiciels qui apportent des solutions concrètes à tous les besoins.

COLDFORM est dédié exclusivement à la déformation à froid des métaux. FORGE est adapté à tous types de procédés, quelle que soit la complexité ou la température de mise en forme. Transvalor propose également des solutions pour des opérations de traitement thermique, de chauffe au four ou par induction.

Conseils, formations et prestations de service sur mesure

Certaines entreprises n'ont pas nécessairement les moyens de mener en interne les études de simulation. Dans ce cas, Transvalor établit avec ses clients une expression de besoins définissant les attentes en termes de délais, budget et résultats. Elle met ensuite à disposition une équipe d'experts qui réaliseront les études de simulation en fonction du cahier des charges établi. Les étapes successives font l'objet d'échanges réguliers d'informations et les conclusions sont présentées par web conférence. Au-delà du rapport de calcul, les clients peuvent sur demande obtenir les fichiers de résultats pour pouvoir les visualiser et les analyser posément en interne. L'entreprise propose également des services en matière de conseil ou de formation. Sur site, dans ses locaux ou en conférence web, la société organise des journées d'assistance intra-entreprise 'sur mesure' ou des formations thématiques inter-entreprises.

Transvalor S.A.

950 avenue Roumanille - CS 40237 Biot
FR-06904 Sophia Antipolis cedex
Tel. +33 (0)4 92 92 42 00
www.transvalor.com

MACHINES
DE TEST
D'ÉTANCHÉITÉ &
OUTILS HORLOGERS

ROXER SA
Rue du Collège 92
2300 La Chaux-de-Fonds
T. +41 (0) 32 967 86 86
info@roxer.ch – www.roxer.ch



SMARTROX

Appareil de contrôle d'étanchéité
pour Smartphone et mini-tablettes



- Permet de détecter l'étanchéité jusqu'à 1 bar (10m dans l'eau)
- Compatible IP67 / IP68
- Volume de test :
190mm x 110mm x 12 mm
- Exportation des courbes de résultats via USB



www.roxer.ch



MWPROGRAMMATIONS SA

LA COMPÉTENCE CNC À VOTRE SERVICE

- _ Support
- _ Formation
- _ Postprocesseurs
- _ Développements sur demande

www.mwprog.ch

+41 (0)32 491 65 30
sales@mwprog.ch

designer

Construire en CAO

alphacam

Fabriquer en CFAO



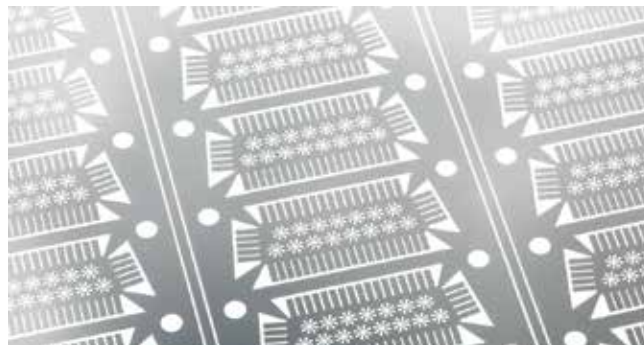
Communiquer et superviser

Technologies et services aux clients en évolution constante

CMT Rickenbach SA, PME indépendante active dans la sous-traitance de secteurs de pointe (aéro, médicale, horlogerie, alimentaire...) évolue avec son temps.



Pour anticiper les demandes du marché, la société s'adapte. Le renouvellement et l'amélioration du parc machine avec l'investissement dans des technologies de dernières générations sont indispensables. Le service qui accompagne les demandes et la réalisation des pièces doit suivre également cette démarche d'amélioration continue. Il est de même dans le domaine de la qualité où de nouvelles demandes de



certifications arrivent sans cesse et même de clients historiques. Afin de maintenir la collaboration, il est nécessaire d'avoir une dynamique commune.

Direct Imaging, Laser femto-seconde

Parmi les derniers investissements, une installation de Direct Imaging a été mise en place. Utilisée pour la découpe photochimique, cette technologie vient remplacer les anciennes machines d'insolations UV et les outillages photographiques qui étaient jusqu'à ce jour nécessaires pour le procédé de photolithographie. Le Direct Imaging a permis une nette amélioration de la qualité avec une réduction significative des délais.

La diversité et l'évolution exponentielle des technologies laser motivent une réflexion intense pour le choix de ce type d'équipement, car il s'agit là d'investissements conséquents pour une PME. CMT Rickenbach SA a notamment fait évoluer son parc machine vers la technologie type laser femto seconde pour des applications de gravure et de découpe haute précision. Cette dernière vient se joindre aux multiples technologies déjà présentes proposant ainsi aux clients un panel complet de prestations sous un même toit.

PLUS COMPACT
PLUS PRÉCIS
PLUS RAPIDE

PRENEZ CONTACT POUR UNE
DÉMO PERSONNALISÉE !

LE NOUVEAU PROOFMASTER®.
PRECISION IS PRECIOUS.

witschi

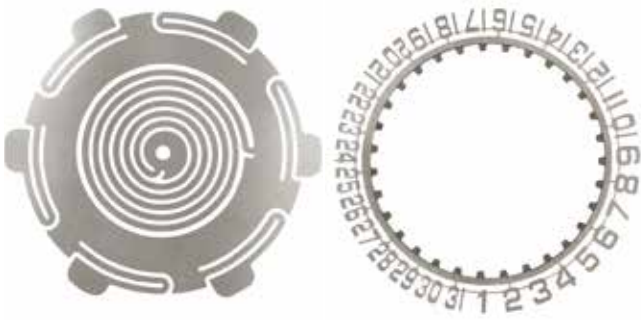
LEADING SWISS PRODUCTS

witschi.com



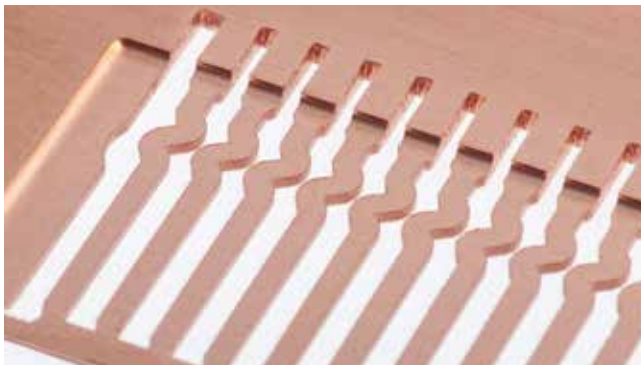
Approche industrie 4.0

Afin de permettre l'amélioration de la productivité et la diminution des coûts, la société continue à généraliser la robotisation, l'IA et la gestion dynamique des données dans l'évolution des équipements et du suivi de production.



Industrialiser les demandes clients

Réussir à simplifier les demandes complexes des clients afin de produire mieux et plus vite demande un travail supplémentaire en amont de la production. La simplicité est le cœur de la démarche. La gestion fluide des dossiers de production se traduit par un gain significatif du temps de fabrication des pièces. Pour ce fait, CMT Rickenbach SA a modifié sa structure et a créé un nouvel espace regroupant la qualité produit, les méthodes et le bureau technique. De nouveaux collaborateurs ont été intégrés à l'équipe. Il est important de maintenir un point d'équilibre intelligent entre les compétences d'engineering et les ressources de réalisation. Une commande parfaitement encadrée d'un point de vue commercial, méthode et qualité permet d'installer une relation de confiance avec le client.



Dynamiser le système de management

L'entreprise a toujours privilégié une culture d'accompagnement de ses clients dans leur quête de l'excellence organisationnelle. Elle a ainsi été amenée à renforcer et étoffer son système de management en le faisant passer d'un système ISO 9001 à un système intégré certifié aéronautique EN 9100.

Cette démarche nécessaire pour le marché aéronautique est également grandement profitable pour le reste de ses clients qui bénéficient ainsi d'un système de management intégré bien plus performant. Les flux organisationnels de la certification EN 9100, profitant de procédés fiables et robustes, ont notamment été généralisés à l'ensemble de ces groupes de produits. Le secteur médical n'est pas en reste, bénéficiant des plans d'assurance qualité produit de ce système. De façon similaire, la polyvalence du personnel a été fortement améliorée par la mise en place d'un programme de formation plus soutenu et plus régulier pour l'ensemble de ses collaborateurs.

CMT Rickenbach SA
Bd. de la Liberté 59-61
CH-2302 La Chaux-de-Fonds
Tel. +41 (0)32 910 03 03
www.cmtrickenbach.com



NOUS INVESTISSONS
DANS UN AVENIR
DURABLE.
POUR VOUS ÉGALEMENT.

WE ARE INVESTING
IN THE FUTURE.
ALSO OF ADVANTAGE TO YOU.
SUSTAINABLE.

+
2540 m²
SURFACE DE STOCKAGE
LAGERFLÄCHE
STORAGE AREA



Visit us at the EPHJ
from 15.-18.9.2020
Bienvenue chez votre partenaire
pour des matières haut de gamme :
Stand M78

MORE THAN 4000 ARTICLES
OF FINE STEEL & METALS
ON STOCK
TO CREATE YOUR IDEAS!



L. KLEIN SA
FINE STEEL AND METALS
ACIERS FINS ET MÉTAUX

L. KLEIN SA | CH-2504 BIEL/BIENNE | SWITZERLAND
PHONE ++41 (0)32 341 73 73

WWW.KLEINMETALS.SWISS

Certification médicale ISO 13485 en point de mire pour Polydec

Reprise en janvier 2019 par deux de ses cadres, Pascal Barbezat et Thierry Mathez, l'entreprise biennoise de micro-décolletage s'est rapidement retrouvée confrontée à d'importants changements dans le secteur automobile, l'un de ses marchés historiques.

Produit phare jusqu'en 2018, les axes de micromoteurs pour les compteurs à aiguilles représentaient une part importante du chiffre d'affaires de l'entreprise. En raison de la digitalisation croissante des tableaux de bord, la demande pour ces axes a fortement diminué. Bien que pressentie et prise en compte dans leur stratégie par les dirigeants de Polydec depuis un certain temps, cette baisse a toutefois surpris par sa rapidité et son ampleur. Pascal Barbezat: «Les trois premiers mois de 2019 ont été marqués par une baisse significative des commandes d'axes par notre client principal, un équipementier allemand dont l'activité est la fabrication de tableaux de bord. Nous sommes allés à leur rencontre et nous avons eu confirmation que cette baisse allait se poursuivre. Leurs chaînes de montage seront à terme réorientées vers des produits digitaux. L'âge d'or des axes pour micromoteurs de tableaux de bord semble bien révolu et il est temps pour nous de nous tourner vers de nouveaux produits».

Décision stratégique

Cette baisse soudaine n'est pas restée longtemps sans conséquences sur l'un des deux grands parcs machines de l'entreprise, comme nous le précisent les deux dirigeants: «Tous ces axes sont fabriqués sur des décolleteuses de

type «Escomatic» et une partie de ces machines n'a pas produit à pleine cadence pendant quelques mois. La question de réduire ce parc de machines s'est posée, mais après mûre réflexion, nous avons pris la décision de le garder intégralement». D'une part, la fabrication d'axes, même fortement ralentie, constitue encore une activité intéressante pour d'autres applications, telles que climatisation, carburateurs ou régulation de gaz d'échappement. D'autre part, la surcapacité a été exploitée pour le développement de nouveaux produits, notamment pour des pièces pliées pour la connectique. «Notre équipe d'ingénieurs a travaillé en étroite collaboration avec les décolleteurs pour développer un dispositif de pliage intégré à la machine», complète Pascal Barbezat.

Au final et malgré ces quelques turbulences, le bilan 2019 de la société s'est avéré positif, à l'instar des années précédentes, grâce notamment à l'horlogerie qui a permis de compenser la baisse du secteur automobile.



Thierry Mathez (g.) et Pascal Barbezat se sentent prêts à relever les défis du médical.

Thierry Mathez (l.) und Pascal Barbezat fühlen sich bereit, sich den Herausforderungen im medizinischen Bereich zu stellen.

La diversification sera médicale

C'est cependant dans le secteur médical que la direction de Polydec entrevoit le meilleur potentiel de développement. L'entreprise y est déjà active avec quelques clients. Pour augmenter ses parts de marché et démontrer son expertise dans ce domaine, l'entreprise a décidé de compléter son système qualité en vue de l'obtention de la certification ISO 13485, norme internationalement reconnue établissant les exigences relatives à un système de management de la qualité propre au secteur des dispositifs médicaux. Après un audit préliminaire qui s'est déroulé fin janvier, Polydec passera l'audit de certification fin avril. Les deux directeurs se montrent confiants quant à l'acquisition de cette certification médicale. «Nous avons une réelle volonté d'entrer dans ce marché, notre entreprise offre de solides compétences dans les très petites dimensions et nous sommes habitués aux normes rigoureuses déjà en vigueur, notamment dans l'industrie automobile».

Construire sur des bases solides

«Le marché médical est très segmenté et nous ne savons pas encore précisément où nous positionner», avoue Pascal Barbezat. «Nous allons donc rester vigilants et voir où nous serons sollicités, sans pour autant faire preuve d'attentisme. Pour nous préparer au mieux à entrer dans ce marché, nous avons investi l'année passée dans une «cellule médicale». Nous avons également acquis une machine pour de plus gros diamètres bien que ce ne soit pas notre core-business. En effet, actuellement 80% de la production est réalisée dans des diamètres inférieurs à 2mm. Nous aurons ainsi la porte ouverte à tout client qui aurait des besoins pour des pièces jusqu'à 16mm». L'entreprise prévoit également d'exposer l'année prochaine dans les salons médicaux, européens dans un premier temps, afin de faire connaître sa nouvelle activité.

Nano Cut Sàrl

SOUS-TRAITANCE EN
MICRO DÉCOUPE LASER

••••• Zéro bavure
••••• Très haute précision

0.04

PIÈCE TEST OFFERTE!

+41 79 889 73 59
mail@nanocut.ch
nanocut.ch

Nano Cut Sàrl est filiale de Vuichard SA,
spécialiste en micro EDM et micro fraisage depuis 1967.



Occupé en partie par les ateliers de production, le bâtiment blanc dispose de surfaces qui pourraient accueillir le département médical.

Das weisse Gebäude, das teilweise von den Produktionswerkstätten besetzt ist, verfügt über Bereiche, die die medizinische Abteilung beherbergen könnten.

Un peu à l'étroit pour les nouvelles activités

L'acquisition récente de plusieurs machines à poupée mobile, qui s'ajoute au maintien du parc de machines «Escomatic», pose désormais un problème de surface aux dirigeants. Thierry Mathez: «Le bâtiment abritant Polydec dispose encore d'une grande halle qui jouxte nos ateliers de production. Nous espérons pouvoir bénéficier de quelques m2 supplémentaires». Sachant que les propriétaires du bâtiment en question ne sont autres que Claude et Jean-François Konrad, co-fondateurs de Polydec, gageons que les négociations devraient se dérouler dans de bonnes conditions.

Polydec legt großen Wert auf die Zertifizierung ISO 13485 für medizinische Geräte

Nachdem das auf die Fertigung von hochpräzisen Mikrodrehteilen spezialisierte Bieler Unternehmen im Januar 2019 von zwei Führungskräften, Pascal Barbezat und Thierry Mathez, übernommen wurde, musste es sich mit großen Veränderungen auf dem Automobilsektor, einem seiner wichtigsten Absatzmärkte, auseinandersetzen.

Bis 2018 stellten die Mikroachsen für Instrumententafeln einen bedeutenden Teil des Umsatzes dar. Infolge der zunehmenden Digitalisierung der Instrumententafeln ist die Nachfrage nach solchen Achsen stark zurückgegangen. Die Geschäftsleiter von Polydec waren sich dieser Entwicklung zwar schon seit einiger Zeit bewusst sind und hatten ihre Strategie dementsprechend angepasst, dennoch trat der Rückgang überraschend schnell und in einem unerwarteten Ausmaß ein. Pascal Barbezat gab folgenden Kommentar ab: «Während des ersten Vierteljahres 2019 stellten wir einen deutlichen Rückgang der Achsen-Bestellungen von Seiten unseres Hauptkunden, eines deutschen Ausrüstungsherstellers, fest, der auf die Herstellung von Instrumententafeln spezialisiert ist. Im Zuge eines Gespräches stellte sich heraus, dass der Rückgang anhalten werde und die Montagelinien auf digitale Produkte umgestellt werden. Das goldene Zeitalter der Mikroachsen für Instrumententafeln scheint vorbei zu sein, somit ist es höchste Zeit, dass wir uns neuen Produkten zuwenden.»



ROBERT
LAMINAGE

ENGINEERED METALS FOR PRECISION INDUSTRIES



COILED
STRIP



CUT TO
LENGTH



DIAL
BLANKS



DISCS

WWW.ROBERTLAMINAGE.CH

Robert Laminage SA | La Jaluse | CH-2400 Le Locle | T. +41 (0)32 933 91 91 | info@robertlaminage.ch

Strategische Entscheidung

Die beiden Geschäftsführer erklärten uns, dass der plötzliche Rückgang bereits nach kurzer Zeit Auswirkungen auf eine der beiden großen Maschinenflotten des Unternehmens hatte: «Diese Achsen werden durchwegs auf Stangendrehmaschinen des Typs ‚Escomatic‘ hergestellt, und somit war ein Teil dieser Maschinen monatelang nicht voll ausgelastet. Natürlich kam die Frage auf, ob wir unseren Maschinenpark reduzieren sollten, aber nach reiflicher Überlegung fiel die Entscheidung, alle Maschinen zu behalten. Einerseits werden Achsen für andere Anwendungen, wie z. B. Klimaanlage, Vergaser oder Abgaskontrolle gebraucht, somit ist auch eine reduzierte Produktion nach wie vor interessant. Andererseits wurden die überschüssigen Kapazitäten für die Entwicklung neuer Produkte genutzt, insbesondere zur Herstellung von Biegeteilen, die in der Verbindungstechnik zum Einsatz kommen. «Unser Ingenieure haben zusammen mit den Decolletage-Fachleuten eine Biegevorrichtung entwickelt, die in die Maschine eingebaut werden kann», ergänzte Pascal Barbezat.

Trotz dieser Schwierigkeiten war die Bilanz des Unternehmens 2019 letztendlich ebenso positiv wie in den Vorjahren; dieses Ergebnis ist insbesondere der Uhrenindustrie zu verdanken, die den Rückgang auf dem Automobilsektor wettmachen konnte.

Die Diversifizierung konzentriert sich auf den Medizinbereich

Das größte Entwicklungspotential sieht die Geschäftsführung von Polydec jedoch im medizinischen Bereich. Das Unternehmen bedient bereits mehrere Kunden dieses Sektors. Um seinen Marktanteil zu erhöhen und seine Kompetenzen in diesem Bereich unter Beweis zu stellen, beschloss das Unternehmen, sein Qualitätssystem zu vervollständigen, um die Zertifizierung nach ISO 13485 – eine international anerkannte Norm – zu erhalten, die die Anforderungen eines im Bereich



Le micro-décolletage fait partie de l'ADN de Polydec depuis des décennies.

Das Mikrodrehen ist seit Jahrzehnten Teil der DNA von Polydec.

der Medizinprodukte anwendbaren Qualitätsmanagementsystems festlegt. Nach einem Voraudit Ende Januar wird sich Polydec Ende April dem Zertifizierungsaudit unterziehen. Die beiden Geschäftsleiter zeigen sich bezüglich der medizinischen Zertifizierung sehr zuversichtlich. «Wir sind ernsthaft bestrebt, diesen Markt zu erschließen, und unser Unternehmen bietet solide Kompetenzen was die Herstellung von sehr kleinen Teilen betrifft, darüber hinaus sind wir mit den bereits geltenden strengen Normen, die insbesondere in der Automobilindustrie zur Anwendung kommen, bestens vertraut.»

Auf soliden Grundlagen aufbauen

«Der medizinische Markt ist stark segmentiert, und wir wissen noch nicht genau, wo wir uns positionieren werden», gab Pascal Barbezat zu. «Wir werden daher wachsam bleiben und sehen, wo wir gebraucht werden, was aber nicht heißt, dass wir uns mit einer abwartenden Haltung begnügen. Wir haben voriges Jahr in eine «medizinische Spezialabteilung» investiert, um uns so gut wie möglich auf den Eintritt in diesen Markt vorzubereiten. Außerdem haben wir eine Maschine zur Bearbeitung von größeren Durchmessern erworben, obwohl dieser Bereich nicht zu unserem Kerngeschäft gehört, da 80 % unserer Produktion auf Durchmesser von weniger als 2 mm entfallen. Damit können wir Teile bis zu 16 mm fertigen und unser Angebotsspektrum entsprechend erweitern.» Darüber hinaus möchte das Unternehmen nächstes Jahr an medizinischen Messen in Europa teilnehmen, um sein neues Geschäftsfeld bekannt zu machen.

Platzmangel aufgrund der neuen Geschäftsfelder

Da zusätzlich zur Wartung des ‚Escomatic‘-Maschinenparks kürzlich mehrere Maschinen mit beweglichem Spindelstock angeschafft wurden, sind die Geschäftsleiter nun mit einem Platzmangel konfrontiert. Thierry Mathez erklärte uns diesbezüglich: «Das Gebäude, in dem Polydec untergebracht ist, verfügt über eine weitere große Halle, die an unsere Produktionswerkstätten angrenzt. Wir hoffen, dass wir demnächst diese zusätzlichen Quadratmeter nutzen können.» Angesichts der Tatsache, dass die Eigentümer des fraglichen Gebäudes niemand anders als Claude und Jean-François Konrad, die Mitbegründer von Polydec, sind, bestehen gute Chancen, dass die Verhandlungen einen guten Ausgang haben werden.

Taillage & Roulage

TECHNO SWISS MACHINES

Allée du Quartz 11
CH-2300 LA CHAUX-DE-FONDS
Tel. +41 32 423 25 45
info@technoswiss.ch

Polydec SA
Chemin du Long-Champ 99
CH-2504 Bienne
Tel. +41 (0)32 344 10 00
www.polydec.ch

«Du ressort au barillet complet,
du produit générique au sur-mesure,
Générale Ressorts simplifie
vos approvisionnements.»

Gains de productivité dans l'usinage: et si le pilotage devenait une solution ?

Tout le monde le sait, dans un contexte de franc suisse fort, l'industrie mécanique suisse doit redoubler d'effort dans la recherche de gains de productivité afin de préserver sa compétitivité internationale. Après déjà plusieurs années d'optimisation dans les ateliers, il est légitime de se poser la question suivante: où est-il encore possible de trouver des gains de productivité ?

Si l'on regarde de manière simplifiée dans un processus de fabrication de pièces mécaniques, les principaux gains possibles se situent dans l'usinage, la manutention entre les étapes, le contrôle et le réglage.

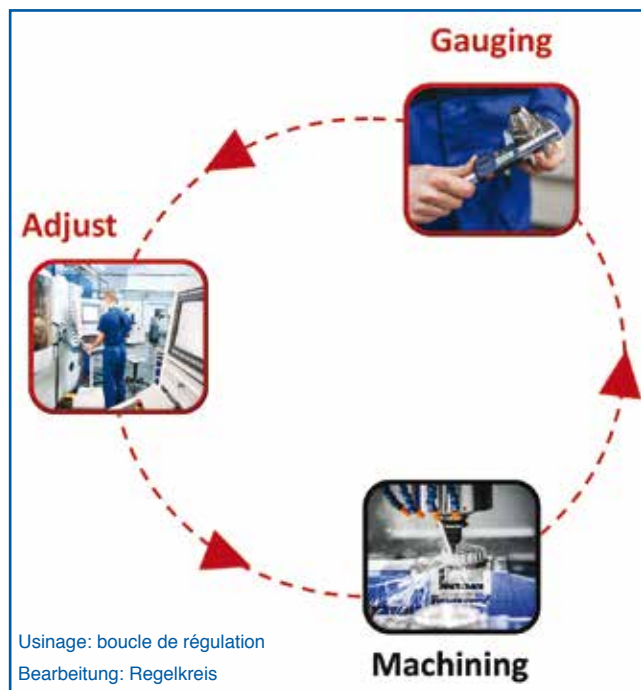
Historiquement, le premier réflexe a été d'investir dans des machines-outils ultra rapides car la valeur ajoutée se trouve dans l'usinage de la pièce. Les constructeurs de machines l'ont d'ailleurs bien compris car ils rivalisent depuis des années sur des temps d'usinage de plus en plus courts en concevant des machines de plus en plus rapides et flexibles.



Contrôle et réglage sont «les parents pauvres»

Côté manutention, il existe aujourd'hui de nombreuses solutions allant du robot collaboratif en passant par des systèmes de palettisation qui permettent des gains de temps entre les opérations de fabrication. Ici aussi les progrès ces dernières années ont permis des gains significatifs.

En revanche, il est intéressant de constater que le contrôle et le réglage restent encore aujourd'hui les parents pauvres. Concernant le contrôle, il est encore trop souvent considéré comme une opération dont la valeur ajoutée est difficilement justifiable dans les investissements, mais néanmoins indispensable. L'explication vient probablement de l'écart grandissant entre l'amélioration de la productivité des machines-outils et celle des équipements de contrôle. En effet, les performances des machines-outils comme les vitesses d'usinage, le nombre d'axes, les changements d'outils, les CN n'ont cessé de progresser alors que les équipements de contrôle bord de ligne (type multi-cotes, comparateurs) ou les machines de mesure tridimensionnelle restent plus ou moins dans les mêmes performances dynamiques. Les conséquences sont donc évidentes: là où il ne faut que quelques secondes pour usiner une pièce mécanique, il faut quelques minutes voire quelques heures pour obtenir les résultats de son contrôle ! En ce qui concerne le réglage, il reste aujourd'hui à la charge du régleur qui s'appuie sur son expérience et sur des outils simples comme les tableurs Excel.



Un goulot d'étranglement

Face à ce constat, nous pouvons en déduire que le contrôle et le réglage deviennent donc naturellement un goulot d'étranglement et peuvent remettre en cause l'ensemble de l'investissement et des gains de productivité espérés. En effet, posséder la machine-outil la plus rapide du monde ne permettra aucun gain à son propriétaire si celle-ci est arrêtée trop souvent en attente des résultats venant du contrôle ou du calcul complexe des correcteurs outils. Nous pouvons ici faire le parallèle avec le modèle économique des compagnies aériennes «low cost». Le leitmotiv de ces entreprises est le suivant: «plus mon avion vole, plus il est rentable et plus je crée de la valeur pour mes clients». Mais ces dernières ne cherchent pas à acheter des avions plus rapides mais bien à minimiser le temps de stationnement de l'avion sur le tarmac en optimisant l'embarquement (réduire le nombre et la taille des bagages, ordre d'embarquement des passagers selon leur siège...), le débarquement (ouverture des portes avant et arrière) ou encore le pré-nettoyage de l'avion pendant le vol. La stratégie dans les ateliers de mécaniques doit donc suivre la même logique: «plus ma machine-outil usine, plus elle est rentable et plus je crée de la valeur pour mes clients». Il devient donc stratégique de réduire le temps de toutes les étapes entourant la machine-outil comme le contrôle et le réglage, mais comment trouver le moyen idéal permettant la réduction des temps d'attente et donc d'arrêt de la machine ?

Deux familles d'équipements de contrôle

Il existe deux grandes familles d'équipements de contrôle pour la mesure de cotes dimensionnelles et de géométries: les équipements type bord de ligne (multicotes, comparateurs) et les machines de mesure tridimensionnelle. Comme bien souvent, les avantages des uns sont les inconvénients des autres. En effet, les montages bord de ligne ont l'avantage d'être simple d'utilisation (comparaison à un étalon), robustes et surtout de donner les résultats de mesure aux opérateurs très rapidement. En revanche ces équipements sont assez limités pour répondre à des contrôles complexes (cotes de géométrie) et surtout peu flexibles car ils sont souvent dédiés pour un type de pièces. A l'opposé, les machines de mesure tridimensionnelle apportent bien cette flexibilité et cette puissance de calcul. Mais, bien que des améliorations aient été faites, elles restent encore lentes et surtout majoritairement pas ou peu adaptées à l'ambiance atelier. Autre point critique: les résultats venant des logiciels de métrologie ne sont pas adaptés aux besoins des régleurs qui doivent faire eux même un travail d'interprétation pour les traduire en valeurs de correcteurs outils.

Une troisième voie: le pilotage

Il existe cependant une troisième voie qui combine les avantages et permet de s'approcher du contrôle et réglage idéals. En effet, la société ESPI développe et commercialise depuis plusieurs années ses équipements Scanflash qui peuvent être définis comme «des centres de contrôle à grande vitesse». Ces équipements sont capables de mesurer la totalité des cotes dimensionnelles et de géométrie d'une pièce, en une seule opération ultra rapide et de très haute précision, aux pieds des machines-outils. La disponibilité immédiate des résultats de mesure associée au module de correcteurs de CN Tool'sDriver permet le réglage et le pilotage numérique en temps réel des machines-outils et c'est ici que réside la vraie valeur ajoutée. En effet, par sa réactivité cette technologie, nommée DPC (Dynamic Process Control) permet de transformer le contrôle en un réel pilotage des processus de fabrication et d'apporter des gains de profitabilité très importants aux parcs de machine-outils. Les premiers retours d'expérience d'utilisateurs de Scanflash montrent d'ailleurs des performances inégalées pour des productions de moyennes et grandes séries, les rendant particulièrement performantes avec plus de « temps de copeaux », par des temps de changement de série divisés par dix, et davantage de pièces bonnes en réduisant les rebuts de réglage. La deuxième pièce étant déjà bonne, il y a davantage de souplesse pour produire en mode «pièce à pièce» en réduisant la taille des lots. Côté trésorerie, le BFE (Besoin Financier d'Exploitation) est fortement réduit, en raison de la diminution des stocks. D'autres économies sont réalisées sur les coûts directs et indirects avec des temps d'opérateur réduits, moins de procédures de contrôle, moins de m² de surfaces occupées et, finalement, plus de robustesse pour les processus d'usinage avec l'assistance apportée aux régleurs.

Une question de survie

En conclusion, la recherche de gains de productivité reste encore aujourd'hui une question de survie pour nos industries suisses. En revanche, concernant les productions de pièces mécaniques, ces gains ne se trouvent peut-être plus là où l'on pensait et des technologies comme DPC Scanflash/ Tool'sDriver ouvrent de nouvelles perspectives en faisant passer le contrôle au niveau du pilotage devenant ainsi une étape à réelle valeur ajoutée. Alors dès maintenant, "Demandez plus à vos machines-outils", ne pensez plus contrôle, pensez pilotage» !

Produktionssteigerung bei der maschinellen Fertigung: Was, wenn Steuerung die Lösung wäre?

Jeder weiß es: die Maschinenbauindustrie muss vor dem Hintergrund eines starken Schweizer Franken ihre Anstrengungen bei der Suche nach Produktivitätszuwachs verstärken, um international konkurrenzfähig zu bleiben. Nach mehreren Jahren der Optimierung in den Werkhallen darf man sich folgende Frage stellen: Wo ist Produktivitätszuwachs überhaupt noch möglich?

Betrachtet man grob vereinfacht einen Fertigungsprozess mechanischer Bauteile, so liegen die möglichen Zuwächse hauptsächlich bei der maschinellen Bearbeitung, beim Handling in den Zwischenschritten, bei der Maßkontrolle und bei der Einstellung.

In der Vergangenheit bestand der erste Reflex darin, in extrem schnelle Werkzeugmaschinen zu investieren, da der Mehrwert ja in der Bearbeitung des Werkstücks liegt. Die Maschinenbauer sind sich darüber übrigens voll im Klaren, denn ▶

Voir l'usine du futur en couleurs



ERP/GPAO

CLIPPER

La collecte, la gestion, l'analyse et la restitution intelligente des données critiques de l'entreprise sont au cœur de la révolution industrielle que nous vivons actuellement, et seront essentielles dans l'organisation de l'usine du futur qui se met en place.

L'intelligence collective développée en partenariat avec nos clients nous positionne en première place sur les nouvelles technologies pour les applications industrielles.

Les organisations performantes seront toujours sous CLIPPER.



CLIP INDUSTRIE

www.clipindustrie.ch

Tél: 027 322 44 60

sie wetteifern seit Jahren mit immer kürzeren Bearbeitungszeiten, indem sie immer schnellere und flexiblere Maschinen entwerfen.

Maßkontrolle und Einstellung kommen zu kurz

Was das Handling betrifft, so gibt es heute viele Lösungen, von kollaborativen Robotern bis hin zu Palettiersystemen. Sie ermöglichen Zeitersparnis zwischen den Fertigungsschritten. Auch hier haben die Fortschritte der letzten Jahre zu deutlichen Zuwächsen geführt.

Andererseits stellt man interessanterweise fest, dass Maßkontrolle und Einstellung heute noch zu kurz kommen. Maßkontrollen werden noch allzu oft als etwas betrachtet, dessen Mehrwert bei Investitionen schwer zu rechtfertigen ist, aber nichtsdestoweniger unverzichtbar ist. Die Erklärung liegt wahrscheinlich in der wachsenden Kluft bei der Produktivitätssteigerung zwischen Werkzeugmaschinen und Geräte für Maßkontrolle. Tatsächlich sind die Kapazitäten von Werkzeugmaschinen ständig gestiegen, etwa bei der Bearbeitungsgeschwindigkeit, der Anzahl der Achsen, dem Werkzeugwechsel, den NCs, während Kontrollanlagen an den Fertigungsstrassen (Mehrfachmessung, Komparatoren) oder 3D-Messmaschinen mehr oder weniger gleichbleibende Durchsatzleistungen erbringen. Die Folgen liegen auf der Hand: Während die Bearbeitung eines Werkstückes nur wenige Sekunden dauert, braucht es Minuten oder sogar Stunden, um die Messergebnisse zu erhalten! Für die Einstellung wiederum ist allein der Maschinenschlosser zuständig. Er greift dazu auf seine Erfahrung und auf einfache Instrumente wie Excel-Tabellen zurück.



Ein Engpass

Aus diesen Beobachtungen können wir demnach schließen, dass Maßkontrolle und Einstellung ganz automatisch zu einem Engpass führen und alle Investitionen und erwarteten Produktivitätszuwächse in Frage stellen können. In der Tat wird der Besitzer der schnellsten Werkzeugmaschine der Welt keinen Zuwachs erreichen, wenn diese zu oft steht und auf Messergebnisse oder komplexe Berechnungen von Werkzeugkorrektoren wartet. Hier können wir eine Parallele zum Wirtschaftsmodell von Billigfluggesellschaften ziehen. Das Leitmotiv dieser Unternehmen lautet: «Je mehr mein Flugzeug fliegt, umso rentabler wird es und umso mehr Wert schaffe ich für meine Kunden.» Letztere versuchen jedoch nicht, schnellere Flugzeuge zu kaufen, sondern die Zeit zu verringern, in der das Flugzeug am Boden steht; Hierzu optimieren sie das An-Bord-Gehen (Verringerung der Anzahl und Größe von Gepäckstücken, Boarding-Reihenfolge entsprechend Sitzplatz...), das Von-Bord-Gehen (Öffnen der vorderen und hinteren Türen) oder sie reinigen das Flugzeug sogar während des Fluges vor. In den Fertigungshallen sollte die Strategie darum der gleichen Logik folgen: «Je mehr meine Werkzeugmaschine arbeitet, umso rentabler ist sie und umso mehr Wert schaffe ich für meine Kunden.» Darum ist es von strategischer Bedeutung, den Zeitbedarf aller Etappen im Umfeld der Werkzeugmaschine zu verringern, wie etwa Maßkontrolle und Einstellung. Aber wie kommt man an das beste Mittel zur Verkürzung von Wartezeiten und damit von Maschinen-Ausfallzeiten?

Zwei Arten von Kontrollanlagen

Es gibt zwei Hauptfamilien von Kontrollanlagen geometrischer Größen: Anlagen an den Fertigungsstrassen (Mehrfachmessung, Komparatoren) und 3D-Messmaschinen. Wie

so oft, sind die Vorteile der einen die Nachteile der anderen. In der Tat haben Anlagen an den Fertigungsstrassen den Vorteil, dass sie leicht zu bedienen sind (Richtmaßvergleich), robust sind und den Anwendern vor allem schnelle Messergebnisse liefern. Dagegen sind diese Anlagen ziemlich eingeschränkt, wenn es um komplexe Prüfungen geht (geometrische Maße), und vor allem sehr unflexibel, denn oft sind sie nur auf einen Werkstücktypus ausgelegt. Auf der anderen Seite bieten 3D-Messmaschinen die nötige Flexibilität und Rechenleistung. Aber obwohl es zu Verbesserungen kam, sind diese Geräte immer noch langsam und vor allem größtenteils gar nicht oder nur geringfügig an die Fertigungs-umgebung angepasst. Ein weiterer kritischer Punkt: Die Ergebnisse der Messsoftware sind nicht an die Bedürfnisse des Bedienpersonals angepasst, die zur eigenen Interpretation gezwungen sind, um sie in Vorgaben für die Werkzeugkorrektur zu übersetzen.

Der dritte Weg: die Steuerung

Es gibt jedoch einen dritten Weg, der die Vorteile vereint und es ermöglicht, sich idealer Maßkontrolle und Einstelltechnik zu nähern. ESPI entwickelt und vermarktet nämlich seit mehreren Jahren seine Scanflash-Anlagen, die als «Hochgeschwindigkeits-Messmaschinen» bezeichnet werden können. Diese Anlagen sind in der Lage, alle Maße und geometrischen Abmessungen eines Werkstücks zu messen – in einem einzigen ultra-schnellen und hochpräzisen Vorgang und direkt neben den Werkzeugmaschinen. Die sofortige Verfügbarkeit der Messergebnisse in Verbindung mit dem NC-Korrekturmodul Tool'sDriver ermöglicht die Echtzeiteinstellung und digitale Steuerung von Werkzeugmaschinen. Und genau hierin liegt der eigentliche Wertzuwachs. Aufgrund ihrer Reaktivität ermöglicht die als DPC (Dynamic Process Control) bezeichnete Technologie nämlich die Umwandlung der Maßkontrolle in eine echte Steuerung der Produktionsprozesse und damit erhebliche Zuwächse bei der Wirtschaftlichkeit des Werkzeugmaschinenparks. Die ersten Erfahrungswerte der Scanflash-Benutzer zeigen übrigens unübertroffene Leistungen bei mittleren und großen Produktserien, auf ein Zehntel verkürzte Zeiten für Serienwechsel, damit höhere «Spanzeiten» und mehr korrekte Teile durch Ausschussminderung in der Einstellphase. Da schon das zweite Werkstück korrekt ist, besteht mehr Flexibilität für eine in kleinere Bestellmengen gestückelte Fertigung. Bei den Liquiditäten wird durch kleinere Lagerbestände der Bedarf an Umlaufvermögen (BUV) stark reduziert. Weitere Einsparungen direkter und indirekter Kosten werden dadurch erzielt, dass sich die Bedienzeiten verringern, es weniger Messvorgänge gibt und weniger Stellfläche benötigt wird – bei letztlich robusteren Bearbeitungsprozessen und Entlastung des Bedienpersonals.

Eine Frage des Überlebens

Zusammenfassend ist festzustellen, dass das Streben nach Produktivitätszuwachs für unsere Schweizer Industriezweige auch heute noch eine Überlebensfrage ist. Allerdings sind bei der Fertigung mechanischer Teile diese Zuwächse vielleicht nicht mehr dort zu finden, wo wir sie vermuteten, und Technologien wie DPC Scanflash / Tool'sDriver eröffnen neue Perspektiven, indem sie die Messung auf die Ebene der Steuerung übertragen, die so zu einer Etappe mit echtem Zusatznutzen wird. Verlangen Sie darum mehr von ihren Werkzeugmaschinen, denken Sie nicht mehr «Maßkontrolle», denken Sie «Steuern»!

Springmann SA

Route des Falaises 110
CH-2000 Neuchâtel
Tel. +41 (0)32 729 11 21
www.springmann.ch

Springmann AG

Staatsstrasse 10
CH-9246 Niederbüren
Tel. +41 (0)71 424 26 00
www.springmann.ch



Machines à Compter

Adaptées pour le comptage et le conditionnement
de composants de petites et moyennes tailles

Macount II-M



Packing Unit (20,30 ou 50 positions)

Customisable selon votre type de conditionnement

Macount II-S



Atec-Cyl SA ▪ Rte de l'Orée-du-Bois 3 ▪ 2300 La Chaux-de-Fonds ▪ Suisse
+41 (0)32 926 06 06 ▪ www.atec-cyl.ch



POUR RESPECTER L'ENVIRONNEMENT ZUR EINHALTUNG DER UMWELTBESTIMMUNGEN

- Machines pour le traitement des copeaux
Maschinen zur Späneaufbereitung
- Paniers de lavage sur mesure et standards
Waschkörbe nach Mass oder Standard
- Récupération des métaux précieux
Rückgewinnung von Edelmetallen
- Filtration des liquides
Filtration von Prozessmedien

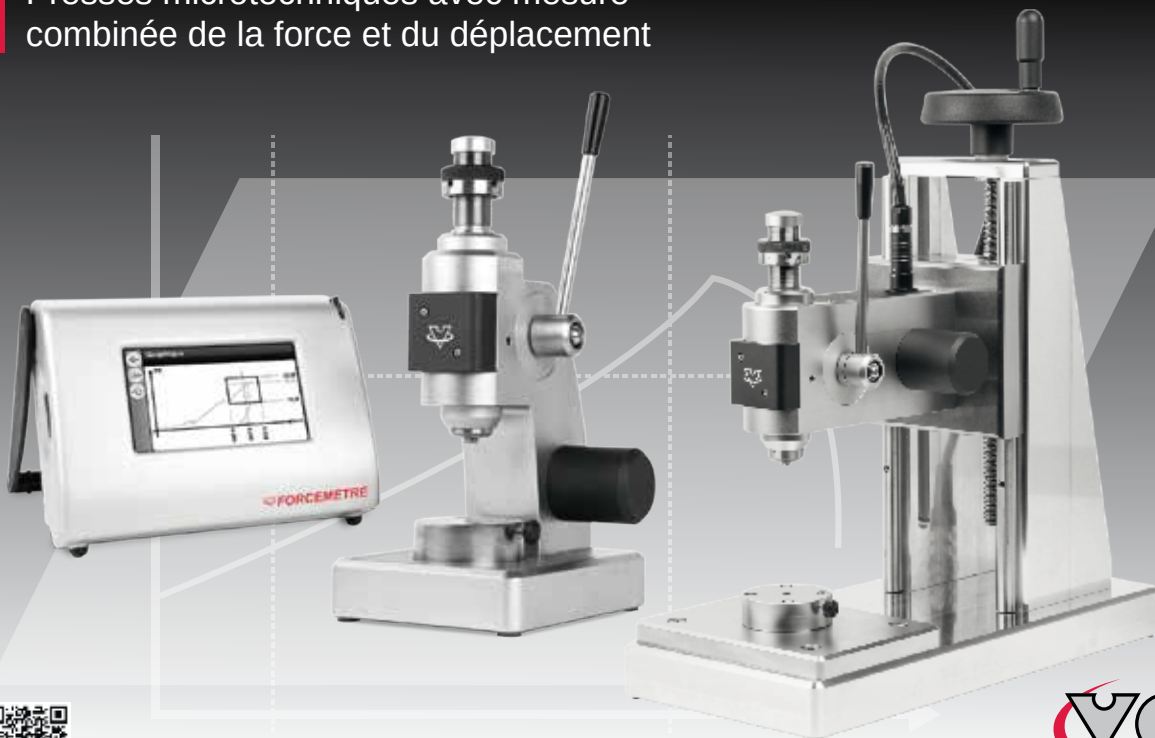
**RIMANN AG
MASCHINENBAU**
RÖMERSTRASSE WEST 49
CH-3296 ARCH
T. +41 32 377 35 22
INFO@RIMANN-AG.CH • WWW.RIMANN-AG.CH

FORCEMETRE-*suite*

Presses microtechniques avec mesure combinée de la force et du déplacement



WWW.VOH.CH



since 1995
VOH.ch

Walter Dünner SA

SWISS TOOLING PRODUCER
SINCE 1935



CH-2740 Moutier Switzerland Tél: +41 32 312 00 70 Fax: +41 32 312 00 80 E-mail: sales@dunner.ch
Online shop : www.dunner.ch

L'ERP à l'écoute de l'atelier des PMI

S'appuyant sur plus de 20 ans d'expérience dans le segment industriel, Clip Industrie accompagne les 25'000 utilisateurs de la solution ERP/GPAO Clipper dans leur pratique afin de leur fournir le meilleur de cet outil destiné aux TPI et PME.

Afin d'adapter les solutions ERP qu'elle propose à l'évolution programmée de l'industrie, la société séduisoise a dès ses débuts privilégié l'écoute de ses clients qui ont toujours été étroitement liés aux évolutions de ses produits. «Nous sommes sur une cible d'entreprises de 5 à 200 personnes, sur plus d'une dizaine de secteurs d'activité, ce qui nous met en face d'une très large palette de configuration d'organisation industrielle. Nous sommes aujourd'hui en phase avec notre marché et très vigilants tant sur les changements en termes de production qu'en termes de technologies et d'usages numériques», déclare Yves Nanchen, directeur de l'entreprise.



Clipper. L'information au cœur de l'entreprise.

Clipper. Informationen im Herzen des Unternehmens.

Nombreux domaines d'activité

Clip Industrie est présente sur des marchés tels que la tôlerie-serrurerie, la mécanique, mécanique de précision, la fabrication de machines, le décolletage et bien entendu l'horlogerie qui, à elle seule, représente 36% de l'activité de l'entreprise. Dans ce secteur, elle est active aussi bien auprès de certaines marques qu'auprès de sous-traitants, qu'ils soient cadraniers, fabricants d'engrenages, de mouvements, de boîtiers ou décolleteurs.

Répondre aux attentes des nouveaux clients

Le temps d'implémentation, le coût du projet et le bénéfice métier sont aujourd'hui maîtrisés et réservent peu de surprise. Cela n'a pas été toujours le cas dans la profession ce qui a entraîné parfois une certaine frilosité des nouveaux candidats. La question ne se pose plus de savoir s'il faut équiper ou non l'entreprise, le client a souvent déjà l'expérience d'un ERP. Ils attendent des outils métier qui leur permettent de répondre en standard aux exigences très fortes de leurs donneurs d'ordres, des outils d'analyse décisionnelle et des fonctionnalités de simulation et de prévision de charge comme le PIC (Plan Industriel et Commercial) qui permettent d'anticiper et d'arbitrer des décisions d'investissements, de développements et d'embauches.

L'expérience de Clip Industrie l'aide à comprendre rapidement les attentes de ses nouveaux clients pour leur proposer une collaboration efficace dans le développement de leur business. Là encore les clients sont très exigeants sur les méthodologies de déploiement et sur la qualité de la conduite de projet réalisée par les consultants. Tout le monde sait qu'une vision complète, précise et globale de l'activité de son entreprise est un prérequis à la conquête de nouveaux marchés.

Organisation plus souple grâce aux ERP

La complexité des ERP peut représenter un frein pour certaines entreprises de taille moyenne. Or, dès l'installation l'ERP apporte des résultats évidents sur les modules les plus utilisés. Les fonctions de bases, permettant de connaître avec précision la rentabilité immédiate d'une affaire par exemple, sont d'une grande aide, la consolidation de l'organisation est visible rapidement et permet d'aborder des configurations plus ambitieuses. Les services plus complexes sont abordés par la suite.

Une chose est sûre, la formation reste la clé du retour sur investissement et Clip Industrie est toujours présente pour accompagner la transformation digitale et améliorer la performance globale de l'entreprise de ses clients. On oublie souvent que l'ERP participe également à la mise en place d'une structure plus souple.

Actualité des prochains mois

Pour Yves Nanchen, l'époque est riche d'opportunités et les pistes de progrès n'ont jamais été aussi nombreuses. «Nos développements sont là pour prendre en charge un maximum de tâches à faible valeur ajoutée que sont les actions récurrentes, pour laisser aux clients le maximum de concentration sur les tâches à fortes valeurs. Concrètement, nous sommes actuellement dans la phase de finalisation

Outils professionnels pour travail de gravure et sertissage



044 818 18 18
Nous sommes heureux de vous conseiller.

(artSUPPORT)
TOOLS AND EQUIPMENT

Artsupport GmbH
Glattalstrasse 222 | Postfach
CH-8153 Rümlang
info@artsupport.ch | www.artsupport.ch

Outils & Machines Laser de Soudage et Marquage | 3D Prototypage Rapide | Apprêts
Distributeur général GRS pour Europe, Russie et Afrique du Nord | Entretien | Formation

de la version 9 de Clipper qui sortira au deuxième semestre 2020. Nos modules sont en constant développement car il est primordial d'anticiper les souhaits et besoins de nos clients. Sans entrer dans les détails, nous pouvons dire que la version 9 intégrera bon nombres de nouveautés qui intéresseront à n'en pas douter les différents secteurs industriels».

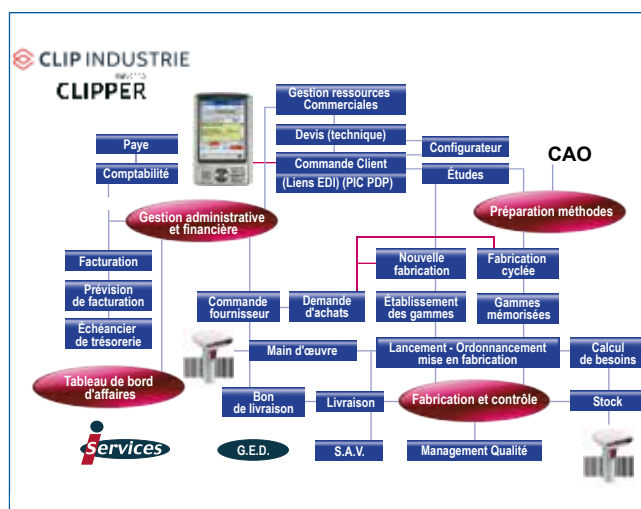
Clip Industrie édite et distribue les solutions de gestions de productions ERP/GPAO Clipper.

ERP-Lösungen für KMU-Werkstätten

Clip Industrie stützt sich auf mehr als 20 Jahre Erfahrung in der Industrie, um den 25 000 Anwendern der PPS-Lösung Clipper bestgeeignete und auf den Bedarf kleiner Industriebetriebe und KMU zugeschnittene Tools zur Verfügung zu stellen.

Das Unternehmen mit Geschäftssitz in Sion war seit jeher kundenorientiert und legt großen Wert darauf, seine Kunden stets in die Entwicklung der Produkte einzubeziehen, um die angebotenen ERP-Lösungen an die geplante Entwicklung der jeweiligen Branche anzupassen. «Unsere Zielkunden sind Unternehmen mit 5 bis 200 Mitarbeitern, die in mehr als zehn Branchen tätig sind; das bedeutet, dass wir uns mit sehr unterschiedlichen industriellen Organisationsformen auseinandersetzen müssen. Wir haben unsere Produkte genau auf den Bedarf unseres Marktes ausgerichtet und sind sehr wachsam was die Veränderungen sowohl in Bezug auf

die Produktion als auch auf die digitalen Technologien und Anwendungen betrifft», erklärte Yves Nanchen, der Geschäftsleiter des Unternehmens.



Clipper: Clair et efficace.

Clipper: Klar und effizient.

Zahlreiche Tätigkeitsfelder

Clip Industrie travaille für Bereiche wie Blech- und Schloßerarbeiten, Mechanik, Feinmechanik, Maschinenbau, Decolletage sowie für die Uhrenindustrie, die allein 36 % der Unternehmenstätigkeit darstellt. In diesem Sektor führt das Unternehmen Arbeiten für bestimmte Marken aus und

SUVEMA

Werkzeugmaschinen / Machines-outils

Fraisage - micro-fraisage - tournage - décolletage
L'enlèvement de copeaux est notre savoir-faire



Construction mécanique

Industrie médicale

Micromécanique et horlogerie

Outils et moulistes



SUVEMA AG

CH-4562 Biberist | T 032 674 41 11 | www.suvema.ch
System certification ISO 9001/ISO 14001



CITIZEN

HASEGAWA

AKIRA - SEIKI
PRECISION CNC MACHINE TOOLS

BRIDGEPORT



arbeitet mit Unterlieferanten (Herstellern von Zifferblättern, Getrieben, Uhrwerken, Gehäusen, oder Automatendrehern) zusammen.

Den Erwartungen neuer Kunden entsprechen

Heute hat man die für die Einrichtung solcher Lösungen erforderliche Zeit, die Projektkosten sowie die Nutzen für die jeweiligen Branchen bestens im Griff. Das war früher nicht immer der Fall und rief manchmal eine gewisse Zurückhaltung der potentiellen Kunden hervor. Die Frage, ob ein Unternehmen ausgerüstet werden soll oder nicht, ist heute obsolet, weil die meisten Kunden bereits Erfahrung mit einer ERP-Lösung haben. Sie möchten Tools, die es ihnen ermöglichen, den sehr hohen Anforderungen ihrer Auftraggeber zu entsprechen: Entscheidungsfindungs- sowie Simulations- und Prognosetools wie zum Beispiel Absatz- und Produktionsgrobplanung, um Investitions-, Entwicklungs- und Einstellungsentscheidungen vorwegnehmen und treffen zu können.

Dank seiner Erfahrung ist Clip Industrie besser in der Lage, die Erwartungen neuer Kunden schnell zu verstehen, und ihnen eine effiziente Zusammenarbeit für die Entwicklung der jeweiligen Geschäftstätigkeit anzubieten. Auch hier stellen die Kunden hohe Anforderungen was die Einrichtung des Tools und die Ausführung des Projektes anbelangt. Es ist jedermann klar, dass neue Märkte nur erobert werden können, wenn die Tätigkeit des Unternehmens umfassend, präzise und global erfasst wird.

ERP ermöglicht eine flexiblere Organisation

ERP-Systeme können aufgrund ihrer Komplexität ein Hindernis für mittelständische Unternehmen darstellen. Aber sobald ein ERP eingerichtet ist, sind die positiven Ergebnisse bei den geläufigsten Modulen nicht zu übersehen. Anhand der Basisfunktionen kann beispielsweise die unmittelbare Rentabilität eines Geschäftes genau ermittelt werden, die Konsolidierung der Organisation ist schnell erkennbar und ermöglicht, ehrgeizigere Konfigurationen in Angriff zu nehmen. Komplexere Funktionen kommen in weiterer Folge zum Zug. Fest steht jedenfalls, dass die Ausbildung nach wie vor entscheidend für die Rendite ist, und Clip Industrie ist stets bereit, Unternehmen beim digitalen Wandel zu begleiten und die Gesamtleistung der Unternehmen seiner Kunden zu verbessern. Nicht zuletzt trägt ERP auch zur Schaffung einer flexibleren Struktur bei.

Ausblick auf die kommenden Monate

Yves Nanchen ist davon überzeugt, dass die heutige Zeit eine Fülle von Möglichkeiten bietet, und dass es noch nie so viele Wege gab, neue Fortschritte zu erzielen. «Unsere Entwicklungen sind dazu da, möglichst viele Aufgaben mit geringer Wertschöpfung, wie z. B. sich wiederholende Tätigkeiten, auszuführen, damit sich unsere Kunden auf Aufgaben mit hoher Wertschöpfung konzentrieren können. Wir sind ganz konkret im Begriff, die Version 9 von Clipper fertigzustellen, sie soll im zweiten Halbjahr 2020 auf den Markt kommen. Wir entwickeln unsere Module ständig weiter, denn wir müssen in der Lage sein, die Wünsche und Bedürfnisse unserer Kunden vorwegzunehmen. Die Version 9 wird mehrere neue Funktionen aufweisen, die für die verschiedenen Industriezweige zweifellos von Interesse sein werden.»

Clip Industrie verlegt und vertreibt die Produktionsmanagement-Lösungen von Clipper.

Clip Industrie SA
Place du Midi 27
CH-1950 Sion
Tel. +41 (0)27 322 44 60
www.clipindustrie.ch



SIAMS
AU CŒUR DE L'ARC JURASSIEN DES MICROTECHNIQUES 

3...2...1...
IL EST TEMPS DE RETROUVER
LES ACTEURS DU MONDE
DE LA MICROTECHNIQUE

400 ENTREPRISES
VOUS ATTENDENT AU
SIAMS
DU 10 AU 13 NOVEMBRE
FORUM DE L'ARC - MOUTIER

Billets d'entrée gratuits
à télécharger sur:
www.siams.ch/tickets



Gel hydroalcoolique, désinfection et gestes barrières... tout sera bien entendu mis en œuvre selon les directives gouvernementales pour assurer la sécurité des visiteurs et des exposants.

NEW
TABLE TOP MACHINE
SX80 - hpm
HIGH PRECISION MICRO EROSION MACHINE



**MICRO MECHANICS
MICRO MOLD
AUTOMOTIVE
TEXTILE
MEDICAL
AEROSPACE**

SARIX
3D MICRO EDM MACHINING
sarix.com

LISTE DES ANNONCEURS

Altmann Casting, Ipsach	19
Arcofil, St-Imier	12
Artsupport, Rümlang	39
Atec-Cyl, La Chaux-de-Fonds	37
Bergeon, Le Locle	16
Clip Industrie, Sion	35
Covatec, Bienne	c.I
Dubois-Dépraz, Le Lieu	11
Dünner, Moutier	38
Elefil Swiss, Villaz-St-Pierre	5
Elega, Le Lignon	7
Ebauches Micromécanique Precitrame, Tramelan	16
EPHJ 2020, Genève	3
Générale Ressorts, Bienne	33
Groh & Ripp, Idar-Oberstein	9
Hardex, Ecole-Valentin	14
Horotec, La Chaux-de-Fonds	c.IV
Incabloc, La Chaux-de-Fonds	21-24
Inhotec, Le Locle	6
Klein, Bienne	29
La Pierrette, Le Brassus	7
Laser Cheval, Marnay	4
Lécureux, Bienne	8
MW Programmation, Malleray	27
Nano Cut, Onex	30
NGL Cleaning Technology, Nyon	13
Pierhor-Gasser, Ecublens	c.II
Polyservice, Lengnau	c.III
Positive Coating, La Chaux-de-Fonds	15
QMT Suisse, Plan-les-Ouates	4
Rimann, Arch	37
Robert Laminage, Le Locle	31
Roxer, La Chaux-de-Fonds	27
Sarix, Sant'Antonino	42
Siams 2020, Moutier	41
Sigma Electronic, Bienne	10
Stettler Sapphire, Lyss	20
Stoco, Cortaillod	25
Suvema, Biberist	40
Technoswiss Machines, La Chaux-de-Fonds	32
VOH, Courtelary	38
Witschi Electronic, Büren	28
Yerly Mécanique, Delémont	17

*Exceptionnellement cette année
vous trouverez deux numéros dans
vos sacs distribués à EPHJ 2020
(juin et septembre)
N'hésitez pas! Réservez dès à présent
votre emplacement promotionnel:
vzorzi@eurotec-bi.ch*

MACHINES DE TRIBOFINITION, PRODUITS ET DÉVELOPPEMENT DE PROCÉDÉS



En tant que fabricant de machines et de produits pour le secteur de la tribofinition de haute qualité de petites pièces de précision, Polyservice vous propose une gamme complète de prestations. Choisissez votre partenaire qui, depuis 1967, peut répondre durablement à vos exigences.



POLYSERVICE
LA PRÉCISION EN FINITION

POLYSERVICE SA
Lengnaustrasse 6
CH - 2543 Lengnau
info@polyservice.ch
www.polyservice.ch

Nouveau Système d'inspection Vidéo SMV-3 "Focus Stacking"



MSA14.170

Qu'est-ce que le stacking?

Le "Focus Stacking" (empilement de mises au point), est un procédé qui consiste à combiner plusieurs photos dont la mise au point est différente avec la même prise de vue, afin de créer une profondeur de champ plus grande.

Communiquez à distance et mettez en valeur la qualité de vos pièces horlogères.

Connectez votre système d'inspection HOROTEC (SMV-B / SMV-2 / SMV-3) avec le convertisseur de signal HDMI / USB3.0, MSA14.151-U et Partagez en "Live" votre caméra du système d'inspection vidéo à l'aide des applications de visioconférences suivantes : - ZOOM

- Team Viewer

- Skype

- ...



MSA14.151-U

Compatible avec :

SMV-B / SMV-2 / SMV-3

HOROTEC SA

Av. Léopold-Robert 105b
Case postale 837
2301 La Chaux-de-Fonds
SWITZERLAND
www.horotec.ch



Marché Suisse
T. +41 32 925 95 95
F. +41 32 925 95 96
swiss@horotec.ch



Export Markets
T. +41 32 911 21 21
F. +41 32 911 21 22
export@horotec.ch