

De la pièce unitaire à la série...

Avec plus de 140 tours automatiques à commande numérique presque exclusivement dédiés à l'industrie du haut de gamme (et principalement à l'horlogerie), l'entreprise Bandi située à Courtételle est l'un des fleurons de l'industrie jurassienne (Suisse). Nous avons rencontré son directeur, Yves Bandi.

Nous sommes à quelques jours de Baselworld, j'imagine qu'en tant que sous-traitant spécialisé vous êtes très sollicité ?

Effectivement, une telle manifestation génère des demandes spécifiques et multiples puisque notre entreprise produit des composants horlogers pour les trois domaines que sont la boîte, le bracelet et le mouvement. Chaque année nous sommes appelés à répondre à des demandes ponctuelles urgentes pour des pièces qui seront exposées.

Vous devez donc produire des pièces en très petites séries voire à l'unité, comment intégrez-vous cela dans votre processus industriel ?

A l'approche de cette manifestation nous réservons des capacités sur des machines de chaque type. De cette façon, nous sommes en mesure de répondre à n'importe quelle demande émanant de nos clients. Nous ne disposons pas d'une unité séparée « prototypes » et nous réalisons les pièces unitaires ou la très petite série au sein de nos départements de production. Ainsi, de telles pièces sont intégrées et maîtrisées dès le début du processus. En cas de passage à une production en série, tout est simplifié.

Vous avez fait le pari d'investir dans des machines à commande numérique et de remplacer les machines à cames. Quels en ont été les résultats ?

On ne peut pas parler de pari, mais nous nous sommes rapidement rendu compte que ce genre de machines nous permettait de produire une grande diversité de pièces avec flexibilité. Nos clients ont saisi cette opportunité et cela s'est traduit par une augmentation sensible de notre gamme de fabrication. Aujourd'hui, nous disposons de parcs de machines adaptés à différentes géométries de pièces, mais toujours dans le décolletage. Nous sommes en mesure d'usiner des composants très diversifiés.

Pourriez-vous usiner sur des machines à cames les pièces que vous produisez aujourd'hui ?

Difficilement car les pièces sont de plus en plus complexes et les séries de plus en plus petites. Nous réalisons plus de 250 mises en train par mois ! Les machines à commande numérique sont beaucoup plus appropriées aux demandes auxquelles nous devons faire face.

On entend souvent parler de la disparition de la machine à cames, mais d'autres avis assurent que ces dernières dureront encore des années, qu'en pensez-vous ?

Pour nous, il est évident que l'avenir est dans la machine à commande numérique. Pourtant la machine à cames n'est pas encore aux oubliettes. Pour des produits bien spécifiques, elle reste la meilleure alternative. En plus de notre parc de machines à commande numérique, nous disposons toujours de 11 machines à cames et nous n'envisageons pas d'en passer la production sur CN.

Qu'est-ce qui fait la différence sur le marché aujourd'hui ? Que recherchez vos clients ?

Bandi est positionné « entreprise à la pointe de la technique », nous avons su évoluer pour rester en adéquation avec les nouvelles technologies. En outre, depuis deux ans, nous avons franchi un palier en terme de précision ; ce qui nous a permis de répondre parfaitement aux contraintes liées aux pièces de mouvements. Nos clients recherchent la réactivité, la disponibilité, la réalisation de produits irréprochables et le respect des délais.

Vous êtes un sous-traitant spécialisé, comment vous faites-vous connaître ? Participez-vous à EPHJ ? Si oui, que présenterez-vous ?

Nous faisons peu de prospection et le seul salon auquel nous participons est l'EPHJ. C'est l'occasion en 4 jours de rencontrer bon nombre de clients et de créer des contacts avec d'éventuelles futures relations. Nous présentons des produits d'actualité, des pièces ouvragées et terminées qui sont représentatives de notre fabrication et de notre savoir-faire.

A bientôt lors de EPHJ sur votre stand 17 - Halle 7.

Vom Einzelstück zur Serienfertigung...

Mit über 140 automatischen digital gesteuerten Drehbänken, die fast ausschliesslich in der Spitzenindustrie

eingesetzt werden (insbesondere in der Uhrenindustrie) ist das in Courtételle niedergelassene Unternehmen Bandi eines der Prunkstücke der jurassischen Industrie (Schweiz). Wir haben mit seinem Direktor, Herrn Yves Bandi, ein Gespräch geführt.

In einigen Tagen findet die Messe Baselworld statt – ich kann mir vorstellen, dass Sie als spezialisierte Zulieferfirma sehr unter Druck stehen ?

Mit einer solchen Veranstaltung sind in der Tat ebenso spezifische wie zahlreiche Aufträge verbunden, da unser Unternehmen Teile für die drei Bereiche – Gehäuse, Uhrarmband und Uhrwerk – herstellt. Jahr für Jahr müssen wir dringenden punktuellen Anfragen für auszustellende Stücke nachkommen.

Sie müssen also Kleinstserien oder gar Einzelstücke herstellen – wie bringen Sie es fertig, dies in Ihren Industrieprozess einzubinden ?

Jedes Jahr, wenn diese Veranstaltung vor der Tür steht, reservieren wir Kapazitäten auf allen Maschinentypen. Auf diese Weise sind wir in der Lage, beliebigen Kundenanfragen nachzukommen. Wir verfügen nicht über eine separate „Prototypeneinheit“ und stellen Einzelstücke oder sehr kleine Serienfertigungen in unseren Produktionsstätten her. Somit werden solche Teile von Anfang an in den Fertigungsprozess eingebunden. Im Falle eines Überganges zur Serienproduktion wird alles einfacher.

Sie haben die Herausforderung angenommen, in digital gesteuerte Maschinen zu investieren und die nockengesteuerten Maschinen zu ersetzen. Was waren die Ergebnisse ?

Von Herausforderung kann keine Rede sein, aber es ist uns schnell klar geworden, dass wir mit dieser Art von Maschinen in der Lage sind, eine grosse Vielfalt von Teilen auf flexible Art und Weise zu produzieren. Unsere Kunden haben dies erkannt, was zu einer bemerkenswerten Erweiterung unserer Produktionsreihe geführt hat. Heute verfügen wir über Maschinenparks, die für verschiedene Geometrien geeignet sind, wobei der Bereich des Automatendrehens stets den Schwerpunkt bildet. Wir sind in der Lage, sehr unterschiedliche Teile zu bearbeiten.

Können Sie die Teile, die Sie heute herstellen, auch auf nockengesteuerten Maschinen bearbeiten ?

Das ist schwierig, denn die Teile werden immer komplexer und die Serien immer kleiner. Wir führen monatlich über 250 unterschiedliche Serienanläufe aus! Die digital gesteuerten Maschinen eignen sich wesentlich besser für die Anfragen, die an uns gestellt werden. ▶

Es ist oft die Rede davon, dass die nockengesteuerten Maschinen im Aussterben sind, aber es wird auch vielfach die Meinung vertreten, dass ihnen noch eine lange Zukunft beschert ist - was meinen Sie?

Für uns steht fest, dass die Zukunft den digital gesteuerten Maschinen gehört. Nichtsdestotrotz ist die nockengesteuerte Maschine noch nicht in Vergessenheit geraten. Für ganz bestimmte Produkte stellt sie nach wie vor die beste Alternative dar. Zusätzlich zu unserem digital gesteuerten Maschinenpark verfügen wir noch immer über 11 nockengesteuerte Maschinen und haben nicht die Absicht, auf eine CN-Produktion umzusteigen.

Was macht heutzutage den Unterschied auf dem Markt? Was erwarten die Kunden?

Bandi hat sich als „technisches Spitzenunternehmen“ positioniert – es ist uns gelungen, uns weiterzuentwickeln, um mit den neuen Technologien Schritt zu halten. Darüber hinaus haben wir vor zwei Jahren eine Schwelle hinsichtlich Präzision überschritten; dies ermöglichte uns, den Vorgaben in Bezug auf Uhrwerkteile einwandfrei zu entsprechen. Unsere Kunden erwarten Reaktivität, Einsatzbereitschaft, sowie die Ausführung von tadellosen Produkten und die Einhaltung der Termine.

Sie sind ein spezialisierter Zulieferbetrieb – wie machen Sie sich bekannt? Nehmen Sie an der EPHJ teil? Wenn ja, welche Produkte werden Sie dort präsentieren?

Wir betreiben wenig Kundenwerbung, und EPJH ist die einzige Messe, an der wir teilnehmen. Dies ist die Gelegenheit, innerhalb von 4 Tagen zahlreiche Kunden zu treffen und Kontakte mit potentiellen Kunden zu knüpfen. Wir präsentieren aktuelle Produkte, fein gearbeitete und fertig gestellte Teile, die für unsere Herstellung und unser Know-how repräsentativ sind.

Bis bald anlässlich der EPHJ auf Ihrem Stand 17 - Hall 7.



From single parts to large scale production...

With over 140 automatic lathes equipped with numerical control and almost exclusively dedicated to top-quality industry (and mainly to the watch-making industry), the company Bandi located in Courtételle is one of the jewels of Swiss Jura industry. We met the company's managing director, Yves Bandi.



Baselworld kicks off in just a few days time. I imagine that as a specialised sub-contracting company you're very busy right now?

You're quite right. This kind of event generates lots of specific requests, as our company produces watch-making components for three different areas; the case, the wristlet and the movement. Every year we are asked to fulfil urgent special requests for parts which will be on show.

This means you have to produce parts in very small batches or even singly. How do you integrate this into your industrial process?

We reserve production capacity for the period before this event on each type of machine so that we are in a position to meet any request from our customers. We don't have a separate "prototype" unit at our disposal and we produce single parts or very small production batches within our usual production departments. In this way such parts are integrated into the production process and controlled right from the start of the process. This makes everything so much easier if we subsequently go into large-scale production.

You have taken the risk of investing in numerically-controlled machines to replace the cam-operated machines. What have been the results of this strategy?

I wouldn't say a "risk", but we very quickly realised that this type of machine would allow us to produce a wide range of parts with a high degree of flexibility. Our customers jumped at this opportunity, resulting in a slight expansion of our production range. Today we have at our disposal a range of machines which are suitable for various part geometries, but always in the field of precision turning. We are capable of machining a very diverse range of components.

Could you machine the parts you produce today on cam-operated machines?

It would be difficult, as parts are increasingly complex and batches are

getting smaller and smaller. We launch over 250 production runs per month! Numerically-controlled machines are much more suited to the demands we face.

Some people think that cam-operated machines will die out, but others are sure they will still be around for years. What is your opinion?

It is obvious that for our company the future lies with the numerically-controlled machine, but we haven't completely forgotten the cam-operated machine. For certain specific products it remains the best option. Over and above our range of numerically-controlled machines, we still have 11 cam-operated machines at our disposal and we don't intend to transfer this production to NC machines.

What makes the difference on the market today? What are your customers looking for?

Bandi is positioned as a « company at the cutting-edge of technology ». We have succeeded in evolving to keep up-to-date with new technologies. Furthermore, over the last two years we have reached a new level in terms of precision, which has allowed us to meet requirements related to movement parts. Our customers are looking for reactivity, availability, faultlessly produced parts and on-time delivery.

You are a specialised subcontractor. How do you publicise your services? Do you take part in EPHJ? If so, what will you be presenting?

We don't carry out very much customer canvassing and EPHJ is the only trade fair we take part in. It's a good opportunity over 4 days to meet a large number of customers and possibly make contact with potential future customers. We will be presenting new products, machined and finished parts which are representative of our production and our know-how.

We look forward to seeing you on at EPHJ on our Booth 17 - Hall 7.