

## Satisfaire les exigences du client

C'est par cette définition de la qualité que ma visite de l'entreprise de décolletage A. Berger + Co de Delémont (Jura, Suisse) commence. Et finalement elle résume bien la philosophie de cette PME nouvellement dirigée depuis un peu plus d'une année par un triumvirat composé de Messieurs Germain Siebert, responsable de la qualité, Alain Sonnleitner, responsable RH, des finances et de l'administration et Jean-Marc Frésard, responsable de production. Cette définition peut sembler basique et ne pas générer de différenciation, mais les processus mis en place et les compétences mobilisées pour atteindre cette satisfaction font la différence. Découverte.



Cette définition de la qualité englobe davantage de paramètres qu'usuellement admis. M. Siebert précise : « Dans la satisfaction des exigences du client, nous incluons la qualité, la livraison dans les délais, des coûts calculés au plus juste et un travail continu en collaboration avec les clients. Car ces critères sont indissociables de la qualité des pièces produites ». La direction est en place depuis un peu plus d'une année et ses principaux challenges ont été d'aligner les moyens de production et de gestion à ces exigences de qualité, de réactivité et de performance.

### Délai matière : 6 mois

Une des tendances d'aujourd'hui est le raccourcissement des délais, la réponse à une offre doit être faite en quelques jours, la discussion technique et la commande également. Selon les cas, l'ensemble du processus peut prendre moins d'une semaine. M. Frésard nous dit : « Parfois, nous devons demander des offres à nos fournisseurs de matière et il arrive que nous recevions la commande de notre client avant même de connaître le prix exact de la matière ». Souvent, les délais de livraison des pièces sont plus courts que les délais de livraison de la matière première, l'entreprise doit donc à maintes reprises réserver et commander cette dernière à l'avance, bien avant de recevoir les commandes de ses clients.

### Un fournisseur et un partenaire

En tant que sous-traitant spécialisé, A. Berger + Co Delémont offre une prestation complète à ses clients. M. Sonnleitner nous dit : « Dans le cadre d'une demande d'offre de production pour l'automobile par exemple, il est rare que nous soyons consultés sur le design des pièces, au contraire de notre maison-mère qui est davantage impliquée dans le processus de développement et qui influe sur des détails de conception ou en fonction des exigences d'usinabilité. Nous produisons sur la base de plans dans les délais et aux prix convenus. Dans d'autres cas, nos clients font appel à notre

expertise pour améliorer les pièces ou pour en réduire les coûts par de petits changements qui simplifient l'usinage ».

### Expertise technique indispensable

Si toute l'organisation a été repensée pour que l'entreprise soit plus réactive et même proactive, le challenge reste bien souvent technique. M. Frésard nous dit : « Nous sommes actifs dans la réalisation de pièces complexes ou difficiles à produire et c'est ce qui fait notre force. Nous disposons d'une expertise technique qui nous permet de trouver des solutions d'usinage innovantes pour nos clients ». La qualité telle que décrite au début de cet article dépend donc directement des capacités du personnel et des moyens de production à disposition.

### Le temps de cycle n'est pas tout, mais...

Là où l'expertise technique de l'entreprise fait la différence, c'est au niveau des stratégies d'usinage mises en œuvre pour produire les pièces à satisfaction. De plus, rien ne sert de produire la pièce le plus rapidement possible si la machine est arrêtée ensuite, car trop encombrée de copeaux. De même, la gestion du parc de machines doit tenir compte des ressources à disposition et de la disponibilité temporelle. A quoi sert la production à très haute vitesse, générant plus d'usure d'outils ou des copeaux moins facilement gérables, si une fois la production terminée, la machine doit attendre la disponibilité d'un opérateur ?

La réflexion sur la productivité en pièces par minute doit donc être complétée de la notion de pièces bonnes en fin de journée, et même de pièces bonnes sur l'ensemble de l'atelier. Néanmoins, si le parc de machines est majoritairement composé de multibroches et de Deco, c'est que le temps de cycle reste un paramètre important. M. Frésard précise : « Les machines Deco sont très clairement les plus productives, et même si dans notre gestion globale du parc de machines, nous ne les poussons pas toujours au maximum, les gains de productivités sont importants ».

### Berger Delémont en quelques mots

Membre du groupe Berger comportant 13 sites de production et comptant plus de 2000 personnes

- Fondation à Delémont : 1989
- Employés : 31 personnes
- Capacités d'usinage : Pièces de simples à complexes de Ø 3 à Ø 28 mm
- Matières : Aciers, inox, laiton, alu, titane, inconel et toutes matières difficiles à usiner.
- Parc machines :
- Multibroches : 3 Gildemeister, 1 AS14, 2 BS 20, 6 SAS 16 et 1 MultiDeco 26/6
- Monobroches : 1 Star 16 mm, 1 Deco 13, 2 Deco 26 et 4 Deco 20
- Marchés principaux : automobile, appareillage, sensors/systèmes de mesure, hydraulique, électronique, défense.
- Couverture géographique : Allemagne, Suisse, Autriche, France, Pologne, Inde

### Des machines flexibles et performantes...

A. Berger + Co Delémont dispose de deux ateliers principaux, le mono et le multibroche et est spécialisée dans la réalisation de pièces à haute valeur ajoutée. M. Frésard nous dit : « Un des objectifs que nous nous étions fixés à la reprise de la direction de l'entreprise était de maximiser l'utilisation de nos machines. Nous disposons d'un parc de tours monobroches à poupée mobile Deco et de multibroches CNC et à cames ultra-performant et nous pouvions clairement en tirer davantage. En termes de monobroches, nous sommes inconditionnels de TB-Deco, ce logiciel nous permet de programmer des pièces bien plus simplement et efficacement qu'avec une CN à deux canaux. Les possibilités d'optimisation sont extraordinaires ».

En ce qui concerne la précision et la qualité, les spécialistes de A. Berger + Co Delémont sont très satisfaits de leur parc de machines qui leur permet de livrer selon les exigences de leurs clients. M. Frésard ajoute : « *Nous sommes très satisfaits du service après-vente et de la qualité et la disponibilité des pièces de rechange. La réactivité de Tornos est excellente* ».

### ... et du personnel de qualité

L'entreprise recherche toujours des collaborateurs pour ses ateliers monobroches et multibroches. M. Sonnleitner ajoute : « *Notre personnel est polyvalent et certains opérateurs passent d'un atelier à l'autre selon les charges de travail, mais nous recherchons actuellement des collaborateurs compétents* ». Le parc de machines est mobilisé en 2 x 8 du lundi au vendredi. M. Frésard nous explique : « *Nous avons encore des capacités au niveau des moyens de production, nous devons étoffer nos équipes pour développer notre offre et ouvrir de nouveaux marchés* ».

### Prestation globale

La production est surveillée en permanence par un autocontrôle (chaque opérateur dispose d'un poste de contrôle) et un contrôle final qui peut être fait par échantillonnage ou complet. Notamment les contrôles visuels sont faits à 100 % sur certaines pièces. L'entreprise est certifiée ISO 9001 et une grande partie de ses processus correspond à la norme TS 16949. L'entreprise peut bien entendu fournir tous les protocoles souhaités par ses clients.

A. Berger + Co Delémont dispose d'une installation de lavage ultramoderne et offre également des prestations additionnelles comme les traitements de surfaces, la trempe, la rectification ou le honage (entre autres) grâce à des partenaires locaux très compétents. L'assemblage microtechnique fait également partie des prestations offertes.

### Nouveaux challenges, nouveaux marchés

De nouvelles matières comme l'inconel ainsi que de nouveaux aciers aux propriétés de résistance extraordinaires deviennent de plus en plus utilisées, notamment dans l'automobile. Par exemple, ce corps de bougie aux performances accrues, mais dont l'usinage implique des contraintes particulières. Et c'est précisément dans de telles applications que les compétences et la maîtrise de A. Berger + Co. Delémont font merveilles. « *Nous disposons de moyens de production très évolués et très rigides et nous maîtrisons parfaitement l'usinage, nous donnant la possibilité de développer des solutions et des stratégies d'usinage originales qui permettent à nos clients de continuer à innover* » conclut M. Siebert.

### A la recherche de nouveaux challenges

A. Berger + Co Delémont est une entreprise indépendante au niveau des marchés qu'elle vise, mais en cas de besoin, ses dirigeants peuvent compter sur le support du groupe qui est financièrement très solide. Si les clients de l'entreprise delémontaine souhaitent un accroissement notable des quantités produites, une augmentation des capacités de production est envisageable.

M. Frésard précise : « *Notre objectif est clair, nous allons développer l'entreprise par le biais de nos compétences, de notre parc de machines et de notre capacité à produire et livrer des pièces extraordinaires. Nous sommes sans cesse à la recherche de nouveaux challenges* ».

Germain Siebert, Qualitätsmanager, Herr Alain Sonnleitner, Finanzen / RH / Administrationmanager, und Herr Jean-Marc Frésard, Fertigungsleiter, geleitet wird. Diese Definition kann „allgemein“ erscheinen, so als rufe sie keine Differenzierung hervor... aber die Prozesse, die eingesetzt werden und die Kompetenzen die aufgerufen werden, um der Erfüllung der Ansprüche nachzukommen machen den Unterschied.

Diese Qualitätsdefinition umfasst mehr Parameter als üblicherweise angenommen wird. Herr Siebert erklärt: „Zu der Erfüllung der Kundenanforderungen zählen wir die Qualität, Liefertreue, angemessene Kosten und eine kontinuierliche und erfolgreiche Zusammenarbeit. Denn diese Parameter sind untrennbar mit der Qualität der produzierten Teile verbunden“. Das Triumvirat existiert in dieser Form seit etwas mehr als einem Jahr und die Hauptherausforderungen waren die Anpassung der Produktions- und Verwaltungsmittel an die Anforderungen hinsichtlich Qualität, Reaktionsfähigkeit und Leistung.



« *Nous sommes inconditionnels de TB-Deco, ce logiciel nous permet de programmer des pièces bien plus simplement et efficacement qu'avec une CN à deux canaux. Les possibilités d'optimisation sont extraordinaires* ».

„Wir sind sehr überzeugt von TB-Deco. Dieses Software ermöglicht es uns die Teile noch einfacher und effizienter zu programmieren als dies mit einer NC-Maschine mit zwei Achsen der Fall wäre. Die Optimierungsmöglichkeiten sind außergewöhnlich.“

"We are unconditionally in favour of TB-Deco, as this software allows us to program workpieces much more simply and efficiently than with an NC with two channels. The possibilities for optimisation are quite extraordinary".

### Materialbeschaffung: 6 Monate

Man neigt heutzutage dazu Fristen/Vorläufe zu verkürzen, die Antwort auf ein Angebot muss innerhalb weniger Tage erfolgen, das technische Gespräch und der Auftrag ebenso. Der komplette Prozess kann daher in weniger als einer Woche abgewickelt sein. Herr Frésard sagt: „*Manchmal müssen wir Angebotsanfragen bei unseren Materiallieferanten machen und manchmal erhalten wir den Auftrag von unserem Kunden bevor wir überhaupt den genauen Preis des Materials kennen.*“ Oft ist die Lieferzeit für die Teile kürzer als die Lieferzeit für das Rohmaterial... das Unternehmen muss daher oft in Vorleistung gehen und Rohmaterial Reservierungen/Bestellungen auslösen... bevor der finale Auftrag da ist.

### Ein Lieferant und ein Partner

Als spezialisierter Zulieferer bietet A. Berger + Co Delémont seinen Kunden eine komplette Dienstleistung an. Herr Sonnleitner erklärt uns: „*Im Rahmen einer Angebotsanfrage für die Produktion von Teilen für z.B. die Automobilindustrie, kommt es eher selten vor, dass wir hinsichtlich des Teiledesigns zu Rate gezogen werden, wogegen unsere Muttergesellschaft genau in diese Entwicklungsstadien der Prozessentwicklung, Abstimmung der Zeichnungsdetails sowie diverser Anforderungen an die Herstellbarkeit des Teils oft stark involviert ist. Wir produzieren gemäß Zeichnung, fristgerecht und gemäß dem vereinbarten Preis... In anderen Fällen machen Kunden Gebrauch von unserem Fachwissen, um Teile zu verbessern oder, um durch kleine Veränderungen, die die Fertigung vereinfachen, die Kosten zu reduzieren.*“

## Die Anforderungen des Kunden erfüllen

Mit dieser Qualitätsdefinition beginnt mein Besuch der Präzisionsdreherei A. Berger + Co in Delémont (Jura, Schweiz). Diese Qualitätsdefinition fasst auch sehr gut die Philosophie dieses mittelständischen Betriebes zusammen, der seit über einem Jahr von einem Triumvirat bestehend aus Herr

## Berger Delémont zusammengefasst

Teil der Berger Gruppe mit 13 Produktionsstandorten und weltweit über 2.000 Mitarbeitern

- Gründung in Delémont: 1989
- Mitarbeiter: 31 Mitarbeiter
- Fertigungskapazitäten: einfache bis komplexe Teile mit Ø3 bis Ø28 mm.
- Material: Stähle, Inox, Messing, Aluminium, Titan, Inconel und alle schwer zu bearbeitenden Materialien.
- Maschinenpark:
  - Mehrspindler: 3 Gildemeister, 1 AS14, 2 BS20, 6 SAS 16 und 1 MultiDeco 26/6
  - Einspindler: 1 Star 16mm, 1 Deco 13, 2 Deco 26 und 4 Deco 20
- Hauptbranchen: Automobilindustrie, Geräteherstellung, Sensor/Messtechnik, Hydraulik, Elektronik, Verteidigungsindustrie.
- Lieferungen nach: Deutschland, Schweiz, Österreich, Frankreich, Polen, Indien

## Unverzichtbares technisches Know-How

Wenn bei der kompletten Organisation umgedacht wurde, um das Unternehmen reaktionsfähiger und proaktiver zu machen, so bleibt die Herausforderung oft eine technische. Herr Frésard erklärt: „Wir sind spezialisiert auf die Herstellung komplexer und schwierig zu fertigender Teile und genau dies ist unsere Stärke. Wir verfügen über technisches Know-How, das es uns ermöglicht innovative Fertigungslösungen für unsere Kunden zu finden.“ Die Qualität, die zu Anfang dieses Artikels beschrieben wurde hängt daher direkt von dem Können der Mitarbeiter und der zur Verfügung stehenden Produktionsmittel ab.

## Die Taktzeit ist nicht alles, aber...

Bei den Fertigungsstrategien, die eingesetzt werden, um einwandfreie Teile zu produzieren, macht das technische Know-How des Unternehmens einen Unterschied.

Des Weiteren nützt es nichts, das Teil so schnell wie möglich produzieren zu wollen, wenn die Maschine anschließend angehalten werden muss, da die Spänemenge zu groß wird. Auch muss man bei der Leitung des Maschinenparks das verfügbare Material und die zeitliche Verfügbarkeit berücksichtigen. Was nutzt es schnell zu produzieren, eine höhere Werkzeugabnutzung zu verursachen oder eine Spänemenge, die schwer zu bewältigen ist, wenn die Maschine, nachdem die Produktion beendet wurde, stehen muss bis der nächste Bediener verfügbar ist? Der Gedanke die Produktivität in Teilen pro Minute zu definieren muss daher durch die Erkenntnis vervollständigt werden, wie viele gute Teile es am Ende des Arbeitstages sind... und sogar wie viele gute Teile in der gesamten Werkstatt produziert wurden.

Nichtsdestotrotz bleibt die Taktzeit ein wichtiger Parameter bei einem Maschinenpark der hauptsächlich aus Mehrspindlern und Deco-Maschinen besteht. Herr Frésard verdeutlicht: „Die Deco-Maschinen sind deutlich die produktivsten und auch wenn wir sie innerhalb der globalen Steuerung des Maschinenparks nicht immer bis zum Maximum ausschöpfen, sind die Produktivitätsgewinne sehr bedeutend.“

## Flexible und leistungsstarke Maschinen...

Berger Delémont verfügt über zwei Hauptabteilungen, die Einspindler- und die Mehrspindlerabteilung, und ist spezialisiert auf die Fertigung von Teilen mit hoher Wertschöpfung. Herr Frésard sagt uns: „Eines der Ziele, die wir uns bei der Übernahme der Unternehmensführung gesetzt haben, war die Verwendung unserer Maschinen zu maximieren. Wir verfügen über einen Maschinenpark mit sehr leistungsfähigen Tornos Deco Einspindel-langdrehmaschinen sowie CNC und kurvengesteuerte Mehrspindeldrehmaschinen und wir können da sicherlich mehr rausholen. Was die Einspindler angeht, so sind wir sehr überzeugt von TB-Deco. Diese Maschine ermöglicht es uns die Teile noch einfacher und effizienter zu programmieren als dies mit einer NC-Maschine mit zwei Achsen der Fall wäre. Die Optimierungsmöglichkeiten sind außergewöhnlich.“

Was Präzision und Qualität angeht sind die Fachleute von A. Berger + Co Delémont sehr zufrieden mit ihrem Maschinenpark, der es ihnen ermöglicht gemäß den Anforderungen ihrer Kunden zu liefern. Herr Frésard fügt hinzu: „Wir sind sehr zufrieden mit dem Kundenservice und der Qualität und Verfügbarkeit von Ersatzteilen. Die Reaktionsfähigkeit von Tornos ist ausgezeichnet.“

## ...und effiziente Mitarbeiter

Das Unternehmen sucht immer nach Mitarbeitern für seine Mehr- und Einspindlerabteilungen. Herr Sonnleitner sagt: „Unsere Mitarbeiter sind vielseitig und einige Bediener werden je nach Arbeitsaufkommen in unterschiedlichen Abteilungen eingesetzt, aber wir suchen aktuell neue kompetente Mitarbeiter.“ Der Maschinenpark läuft zweischichtig zu jeweils 8 Stunden von Montag bis Freitag. Herr Frésard erklärt: „Im Bereich der Produktionsmittel haben wir noch Kapazitäten, wir müssen unser Team erweitern, um unser Angebot weiter auszubauen und neue Märkte zu erforschen.“

## Globale Dienstleistung

Die Produktion wird ununterbrochen kontrolliert: einerseits durch Autokontrolle (jeder Bediener verfügt über eine Prüfvorrichtung) und einer Endkontrolle, bei der die Teile komplett oder per Musterentnahme geprüft werden. Besonders die

3 JOURS  
D'ÉCHANGES

DÉDIÉS À LA  
SOUS-TRAITANCE  
INDUSTRIELLE  
DU QUART SUD-EST



27, 28 ET 29 MARS 2012

Parc des expositions - Valence



Rencontres  
Interrégionales  
de Sous-Traitance  
du Sud-Est



Rencontres  
Industrielles des  
Services et de la  
Fourniture



5000  
visiteurs

EXCLUSIVEMENT SUR INVITATION

► Contactez-nous  
au 04 75 75 70 10



CHAMBRES DE COMMERCE  
ET D'INDUSTRIE

Sichtprüfungen werden bei gewissen Teilen zu 100 % durchgeführt. Das Unternehmen ist zertifiziert nach ISO 9001. Darüber Hinaus sind ein Großteil der Prozesse und Abläufe stark auf die TS 16949 ausgelegt und ist in natürlich in der Lage alle Protokolle/Unterlagen, die von seinen Kunden erwünscht sind vorzulegen.

A. Berger + Co Delémont verfügt über eine hochmoderne Waschanlage und bietet dank lokal angesiedelter, sehr kompetenter Partner auch zusätzliche Dienstleistungen an, wie z.B. Oberflächenbehandlung, Härten, Schleifen, Honen etc. Die mikrotechnische Montage ist auch ein Teil der angebotenen Dienstleistungen.

### Neue Herausforderungen, neue Märkte

Neue Materialien wie Inconel oder neue hoch-resistente Stähle werden zunehmend verwendet, besonders bei der Automobilherstellung. Beispielsweise dieser Kerzenkörper mit gesteigerter Leistungskraft... dessen Fertigung allerdings einige Schwierigkeiten mit einschließt. Und genau in diesen Bereichen vollbringen die Kompetenzen und das Know-How von A. Berger + Co Delémont Wunder: „Wir verfügen über hochentwickelte Produktionsmittel und beherrschen die Fertigung perfekt. Dies ermöglicht es uns originelle Fertigungslösungen und –strategien zu entwickeln, die unseren Kunden eine kontinuierliche Innovation ermöglichen“, schließt Herr Siebert ab.



« Nous disposons d'un parc de tours monobroches à poupée mobile Deco et de multibroches-CNC et à cames ultra-performant et nous pouvons clairement en tirer plus ».

„Wir verfügen über einen Maschinenpark mit sehr leistungsfähigen Tornos Deco Einspindel-langdrehmaschinen sowie CNC und kurvengesteuerter Mehrspindeldrehmaschinen und wir können da sicherlich mehr rausholen.“

"We have a machine bank with Deco sliding headstock single-spindle and CNC multi-spindle turning machines, with ultra-high performance cams and we can clearly get more out of these".

Jean-Marc Frésard

### Auf der Suche nach neuen Herausforderungen

A. Berger + Co Delémont ist, was die angesteuerten Märkte betrifft, eine unabhängiges Unternehmen; für den Fall der Fälle können die Führungskräfte aber auf die Unterstützung der Gruppe zählen, die finanziell sehr stabil ist. Falls die Kunden des in Delémont angesiedelten Unternehmens eine beträchtliche Erhöhung der Produktionsmengen wünschen, so ist eine Erweiterung der Produktionskapazitäten durchaus denkbar. Herr Frésard gibt an: „Unser Ziel ist klar: wir werden das Unternehmen mittels unser Kompetenzen, unseres Maschinenparks und unserer Fähigkeit außergewöhnliche Teile zu fertigen und zu liefern weiterentwickeln. Wir sind ständig auf der Suche nach neuen Herausforderungen.“

### A supplier and a partner

As a specialist subcontractor, A. Berger + Co Delémont offers a comprehensive service to its customers. Mr. Sonnleitner told us: "As part of a RFQ for production for the automotive sector, it is rare that we will be consulted about the design of workpieces, unlike our parent company that is more involved in the development process and has an influence on the details of the design, based on the machinability requirements. We produce according to drawing, within set lead times and at set prices. In other cases, our customers make use of our expertise to improve the workpieces or to reduce the costs by making small changes that simplify the machining process".

### Indispensable technical expertise

Whereas the entire organisation has been reshuffled to make the company more reactive, even proactive, the challenges they face are often technical issues. Mr. Frésard told us: "Our main sector of activity is the creation of complex workpieces that are difficult to produce, and this is where our strength lies. We have a level of technical expertise that allows us to find innovative machining solutions for our customers". Quality as defined at the beginning of this article therefore depends directly on the abilities of staff and the means of production available.

### The cycle time is not everything, but...

It is in terms of the machining strategies adopted to produce satisfactory parts that the technical expertise of the company makes the difference. For instance, there is no point in producing the workpiece as quickly as possible if the machine has to be stopped because it is completely clogged up with swarf. Likewise, when managing the machine pool one must



## Meeting the customer's expectations

It was with this definition of quality that my visit to the bar turning company A. Berger + Co of Delémont (Jura, Switzerland) started. It also perfectly summarises the philosophy of the SME that has been under new management for just over a year, headed by the triumvirate of Germain Siebert, Quality Manager, Alain Sonnleitner, HR, Finance and Administration Manager and Jean-Marc Frésard, Production Manager. This definition may seem quite basic and does not allow for differentiation... but the processes implemented and skills mobilised to achieve this goal really make the difference. Let's find out more...

take into account the available resources and available time. What is the point of high speed production that increases tool wear or produces levels of swarf that are difficult to manage if, once production is finished, the machine has to wait for an operator to be available?

Thinking about productivity in terms of workpieces per minute must be supplemented by the notion of achieving good workpieces at the end of the day... and also good workpieces across the workshop as a whole. Nevertheless, if the machine pool is mostly made up of multispindle and Deco machines, cycle time would remain an important parameter.

Mr. Frésard explained: *"Deco machines are quite clearly the most productive and, even though within our overall management of the machine pool we don't always push these to the maximum, the gains in terms of productivity are significant"*.

### A quick guide to Berger Delémont

A member of the Berger group, which comprises 13 production sites and more than 2000 employees

- Founded in Delémont: 1989
- Staff: 31
- Machining capacity: Straightforward and complex workpieces from Ø 3 to Ø 28 mm
- Materials: Steels, stainless, brass, aluminium, titanium, inconel and all difficult to machine materials.
- Machine bank:
- Multi-spindle: 3 Gildemeister, 1 AS14, 2 BS 20, 6 SAS 16 and 1 MultiDeco 26/6
- Single-spindle: 1 Star 16 mm, 1 Deco 13, 2 Deco 26 and 4 Deco 20
- Main markets: automobile, devices, sensors/measuring systems, hydraulics, electronics, defence.
- Geographic coverage: Germany, Switzerland, Austria, France, Poland, India

### Flexible, high performance machines...

Berger Delémont has two main workshops, one each for single and multispindle machines. These specialise in creating workpieces with high added value. Mr. Frésard told us: *"One of the main objectives we set ourselves when we took over management of the company was to maximise the use of our machines. We have a machine pool with Deco sliding headstock single-spindle lathes, CNC and cam controlled multispindle turning machines, and we can clearly get more out of these. In terms of single-spindle machines, we are unconditionally in favour of TB-Deco, as this software allows us to program workpieces much more simply and efficiently than with a NC with two channels does. The possibilities for optimisation are quite extraordinary"*. In terms of precision and quality, the specialists at A. Berger + Co Delémont are highly satisfied with their machine pool that enables them to fulfil on their customers' expectations. Mr. Frésard added: *"We are very satisfied with the after-sales service and the quality and availability of spare parts. Tornos' ability to react is excellent"*.



### ... and high quality staff

The company is always on the lookout for staff for its single-spindle and multispindle workshops. Mr. Sonnleitner told us: *"Our staff are very versatile and some operators switch*

*between workshops depending on the workload, but we are currently looking for skilled staff members"*. The machine pool runs 2 x 8 shifts from Monday to Friday. Mr. Frésard told us: *"We have yet more capacity in terms of means of production, and we have to enlarge our team to extend our service"*.

### Comprehensive service

Production is constantly controlled by an operator control (each operator has a control station) and a final inspection that is either carried out on each part or by sampling. In particular, visual inspections are carried out on 100 % of some workpieces. The company is certified to ISO:9001 and a large percentage of its processes comply with the standard TS:16949. Of course, the company can provide all the protocols required by its customers. A. Berger + Co Delémont has an ultramodern washing system and also offers additional services such as surface treatments, tempering, grinding and honing (amongst others) by cooperating with highly skilled local partners. Micro-technical assembly is also one of the services offered.



La production est contrôlée en permanence par un autocontrôle (chaque opérateur dispose d'un poste de contrôle) et un contrôle final qui peut être par échantillonnage ou complet.

Die Produktion wird ununterbrochen kontrolliert: einerseits durch Autokontrolle (jeder Bediener verfügt über eine Prüfvorrichtung) und einer Endkontrolle, bei der die Teile komplett oder per Musterentnahme geprüft werden

Production is constantly controlled by an automatic control (each operator has a control station) and a final control which is either carried out fully or by sampling.

### New challenges, new markets

New materials such as inconel or new steels with extraordinary properties of resistance are being used increasingly often, notably in the automotive sector. For example, a spark plug body offering improved performance... the machining of which is subject to certain constraints. And it is exactly in this kind of application where the skills and expertise of A. Berger + Co. Delémont work miracles. *"We can offer highly evolved means of production and we are highly proficient in the machining processes, which means we are able to develop original machining strategies and solutions that enable our customers to keep on innovating"* said M. Siebert.

### Looking for new challenges

A. Berger + Co Delémont is an independent company in terms of the markets it is aimed at, but when needed, its managers can count on the support of the group that is financially very stable. If the Delémont company's customers wishing for a noticeable increase in production quantities, production capacity can definitely be extended. Mr. Frésard explained: *"Our objective is clear, we are going to develop the company using our skills, our machine bank and our ability to produce and deliver extraordinary workpieces. We are constantly on the lookout for new challenges"*.

**Berger + Co.**

Rue St- Maurice 7C - CH-2800 Delémont  
Tel. +41 (0)32 422 52 37 - Fax +41 (0)32 422 53 42  
a.berger-co@swissonline.ch - www.aberger.de