

STAMPER



BSTA 280-75 avec BPG 22 : HARWIN équipée pour de nouveaux potentiels de commercialisation.

La société britannique HARWIN se confirme avec succès sur le marché hautement concurrentiel des composants électroniques. Un élément-clé de sa réussite réside dans ses installations de production, qui sont constamment maintenues à la pointe de la technologie. La toute dernière acquisition de la société est une BSTA 280-75 dotée d'un entraînement à train épicycloïdal BRUDERER.

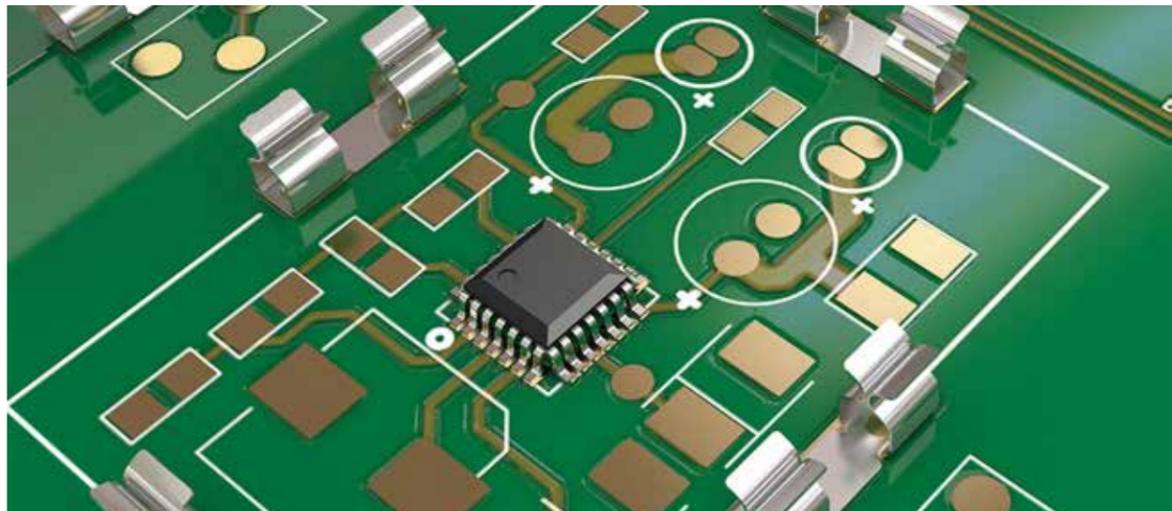
BRUDERER AG

Egnacherstrasse 44, CH-9320 Frasnacht
☎ + 41 71 447 75 00, 📠 + 41 71 447 77 80

Pour plus d'informations sur BRUDERER, nos produits, prestations et filiales, consultez www.bruderer.com



Proche collaboration entre Adrian Haller de Bruderer UK et Paul McGuinness de HARWIN.



Exemple de la production HARWIN.

HARWIN – investir dans les machines pour rester à la pointe de la technologie.

Avec un demi-milliard de découpages par an, la société HARWIN doit rester à l'écoute des nouveautés offertes par la recherche et le développement. Avec BRUDERER, elle a trouvé son partenaire idéal pour l'accompagner dans sa croissance et dans son adaptation aux besoins des marchés en expansion, toujours plus exigeants.

La société britannique HARWIN a été fondée en 1952 par Patrick de Laszlo. Visionnaire, il estimait que les composants devaient être réalisés selon les standards les plus élevés. Cet objectif est resté le même aujourd'hui – et c'est pour cela que Harwin investit massivement dans la technologie pour maintenir son usine et ses équipements à une longueur d'avance.

HARWIN fabrique des cartes de circuit imprimé (SMT PCB) pour Composants Montés en Surface (CMS), des interconnexions à fiabilité élevée pour une vaste gamme d'applications critiques pour la sécurité, et des connecteurs normalisés de l'industrie. La société dispose d'un service commercial et après-vente présents dans le monde entier grâce à ses bureaux et ses installations de production au Royaume-Uni, aux États-Unis, en Allemagne, en France et à Singapour, ainsi que d'un réseau de distribution international.

BRUDERER – Une première mondiale.

HARWIN est une entreprise verticalement intégrée qui maintient tous ses processus de fabrication en interne et réinvestit systématiquement 10 % de son chiffre d'affaires dans la société. Elle investit d'importantes sommes chaque année pour maintenir sa capacité de production en cohérence avec les technologies les plus récentes, renouvelant les machines de l'ensemble du processus de production tous les cinq ans.

Un exemple idéal est un récent investissement de 500'000 £. Cette somme a été employée pour l'acquisition d'une presse de découpage automatique rapide BRUDERER destinée à l'usine Harwin de Portsmouth, afin de contribuer à améliorer son efficacité et à conquérir de nouvelles opportunités commerciales dans les secteurs aérospatial, militaire et médical. L'achat d'une toute nouvelle BSTA 280-75, dotée d'un aménagement électronique à haute vitesse BSV 75, renforce davantage la relation – qui perdure depuis 30 ans – entre Harwin et l'entreprise suisse spécialisée dans la technologie de découpe à grande cadence. Harwin est aussi à l'origine d'une première mondiale : un entraînement à train épicycloïdal BPG 22 BRUDERER a été intégré à l'arbre du moteur principal, ce qui permet aux ingénieurs de HARWIN de contrôler entièrement l'ajustage et la mise au point des outils pour effectuer des séries d'essais sur les nouveaux produits.

La presse fonctionne avec 28 tonnes, à des cadences entre 1 et 2'000 coups par minute. Les bandes métalliques ont une épaisseur comprise entre 0,01 millimètres et 3 millimètres, et une largeur entre 3 millimètres et 100 millimètres. Elles sont généralement en laiton, acier inoxydable, film métallique, bronze phosphoreux ou cuivre-béryllium, avec une tolérance de 0,001 millimètres. Les outils peuvent être conçus mono-empainte ou multi-empaintes pour accroître la capacité, tandis que les dérouleurs et les enrouleurs automatiques permettent aussi à HARWIN de produire 24 heures sur 24.

Plus d'efficacité, coûts réduits et une logistique rationalisée.

« BRUDERER a aidé HARWIN à concrétiser son projet d'automatisation et a fourni une assistance technique de grande qualité », explique Richard Wild, le directeur des opérations industrielles. « Chez HARWIN, tout le monde accorde une grande confiance au service et aux compétences de BRUDERER. La BSTA 280-75, dotée d'un aménagement électronique à grande vitesse et d'un entraînement à train épicycloïdal, supprime pratiquement la nécessité d'avoir une presse d'essai séparée : en effet, il est possible de mettre en place de nouveaux outils à la cadence la plus faible et à pleine capacité de découpage, ce qui permet d'identifier le moindre problème avant d'enclencher la production à pleine cadence. Ceci comporte de nombreux avantages : une meilleure efficacité, des coûts réduits, moins d'occupation de l'espace et même des gains en matière de logistique, puisque les outils doivent subir moins de déplacements. Nous investissons continuellement dans notre programme de développement de nouveaux produits et cette nouvelle acquisition va nous aider à développer la prochaine génération de connecteurs, EZ BoardWare, interconnecteurs, connecteurs cylindriques, écarteurs et terminaux. »

Ben Green, directeur de la communication technique et commerciale chez HARWIN, souligne comment cet investissement contribuera à renforcer la vocation de l'entreprise à être à la pointe de la recherche et du développement. « Nous nous consacrons pleinement et constamment à la mise au point de composants de haute fiabilité qui sont intégrés sur des applications innovantes, comme les nano-satellites, les capteurs de mesure de la saturation en oxygène, et même pour le projet de développement en robotique humanoïde de la NASA, nommé Robonaut, qui a été un exemple de notre savoir-faire », précise-t-il.

« Cette machine BRUDERER nous donne les moyens de continuer à aller de l'avant, mais aussi de garantir une grande efficacité et de réaliser d'importantes économies. Nous sommes à présent parfaitement équipés pour fournir nos produits à nos 40'000 clients répartis dans le monde entier ».

« L'un de nos projets les plus stimulants ».

La commande de HARWIN a été obtenue par la filiale britannique de BRUDERER, qui emploie 11 collaborateurs dans son bureau technique et commercial situé à Luton, juste au nord de Londres. Cette société collabore avec HARWIN depuis plus de trente ans et a organisé de nombreuses réunions, en 2013, avec l'équipe de production Harwin afin de concevoir cette solution innovante qui associe la presse rapide, l'aménagement électronique et l'entraînement à train épicycloïdal – dévoilée en avril à l'occasion de MACH 2014, le plus grand salon britannique consacré aux technologies de fabrication.

« Il s'agit de l'un des projets les plus stimulants jamais entrepris, et nous sommes ravis de réaliser, au Royaume-Uni, une première mondiale en matière de technologie de machine. Ce lancement permettra à HARWIN, un fabricant tourné vers l'avenir, de se développer davantage et de créer de nouveaux emplois », explique Adrian Haller, directeur de BRUDERER UK.

« BRUDERER a été à l'écoute de nos souhaits, et en travaillant avec leurs spécialistes, nous avons trouvé une solution qui répondait parfaitement à nos besoins. Nous bénéficierons d'une presse rapide en mesure de nous offrir une très grande polyvalence, garantissant à la fois le développement de nouveaux outils et la production à plein régime », affirme Damon de Laszlo, Président de Harwin PLC.

Dans les prochaines années, HARWIN prévoit des pièces découpées toujours plus petites, suivant la tendance générale qui domine les marchés de l'électronique. Maintenant plus que jamais, l'entreprise cherchera à exploiter son expertise en ingénierie ainsi que sa compétence dans la recherche et le développement pour offrir une valeur ajoutée à ses clients – et cela, en étroite collaboration avec BRUDERER. ■

- 1952 : Fondation de HARWIN par Patrick de Laszlo
- 1989 : L'entreprise devient une PLC (SARL)
- 1990 : Inauguration de bureaux et entrepôts à Singapour
- 1990 : Obtention de la certification ISO 9001
- 1991 : Inauguration de bureaux et entrepôts aux États-Unis
- 2012 : Lancement de la gamme de connecteurs à haute fiabilité Gecko

Harwin compte 200 employés, dont 140 basés à Portsmouth. Un grand nombre d'entre eux travaille dans le découpage de circuits SMT PCB de la gamme EZ-BoardWare, qui améliore les processus d'assemblage et réduit les coûts d'installation du client – et sur des composants pour connecteurs à haute fiabilité, appartenant aux gammes Datamate et Gecko. Les employés bénéficient également d'un programme de formation qui leur garantit en permanence les compétences nécessaires pour exploiter les dernières technologies en matière d'ingénierie et de traitement. Cette formation leur assure en outre les compétences pour la conception et la fabrication d'outils, nécessaires pour la réalisation de produits directement à partir des matières premières. Cette démarche évite le recours à la sous-traitance depuis des pays réputés à bas coûts, et par conséquent, permet aussi d'accélérer la mise sur le marché et d'améliorer la flexibilité des services offerts à la clientèle.