

La Tiltenta 7-3200 est équipée de nombreux accessoires, offrant ainsi une très grande flexibilité et des temps de préparation réduits.



Uwe Ebertz, directeur de la société MUE, visiblement très satisfait du centre d'usinage Tiltenta 7 3200 de HEDELIUS.



La chaîne de fabrication est très flexible : du bordage au fraisage, tout est possible. Avec HEDELIUS et Trumpf, la société MUE mise sur des fabricants allemands de qualité.

Plus que le « simple » usinage de la tôle : un succès reposant en partie sur une forte valeur ajoutée



Le siège de la société MUE, qui se distingue par sa force d'innovation, est établi à Sinn-Fleisbach en Hesse (Allemagne). Au départ spécialisée dans l'usinage de la tôle, cette entreprise familiale est aujourd'hui un prestataire de services complets dans le domaine de la transformation des métaux. Pour cela, elle met en œuvre des technologies modernes « made in Germany », telles que le centre d'usinage Tiltenta 7-3200 de la société HEDELIUS Maschinenfabrik GmbH.

Trois grandes photos représentant des scènes de courses automobiles trônent dans le bureau d'Uwe Ebertz. Sur l'une d'entre elles, on peut voir un bolide orange et l'équipe du stand, avec Monsieur Ebertz au milieu. Ces photos et plusieurs coupes témoignent de la passion pour le sport automobile du directeur de la Metallverarbeitung Uwe Ebertz GmbH (MUE), qui déborde d'énergie. Monsieur Ebertz a participé aux 24 heures du Nürburgring et s'est mesuré à beaucoup de grands noms du sport automobile allemand, avec des succès notables. C'est avec le même esprit de compétition et la même fierté qu'il dirige son entreprise, qu'il

n'a cessé de faire évoluer, en prenant des risques calculés, pour en faire une société de transformation des métaux prospère avec un haut degré d'intégration de la production et une forte ambition de qualité. L'entreprise familiale emploie actuellement dix personnes et fabrique des pièces métalliques monocouches pour ses clients des secteurs de la construction ferroviaire, automobile, de machines et d'engins de chantier.

Des investissements précoces dans l'usinage au laser

L'histoire commence il y a plus de 23 ans à Sinn-Fleisbach, en Hesse (Allemagne). « J'ai créé la société en 1995 après la faillite de mon employeur de l'époque. Cela a été décisif pour moi. J'ai gardé le contact avec les clients et je me suis mis à mon compte », nous dit Monsieur Ebertz en guise de présentation succincte des premiers pas de son entreprise. Au départ, la société fabrique des pièces en tôle sur des plieuses, avant d'investir dans un laser. « J'ai fait l'acquisition d'un laser Trumpf, ce qui n'était pas courant à l'époque. Nous n'étions pas encore nombreux à maîtriser l'usinage au laser », explique le

fondateur de l'entreprise. À l'époque déjà, la MUE est à la pointe du progrès et des nouvelles technologies. Sa gamme de prestations n'a cessé de s'élargir au fil des ans. Au bordage, au pliage et à l'usinage au laser se sont ajoutés le fraisage, le tournage, l'emboutissage et le soudage. « Les clients ont progressivement demandé plus de prestations. De plus en plus souvent, les pièces en tôle devaient être perforées et filetées. On nous demandait aussi de fabriquer des modules complets », déclare Uwe Ebertz pour expliquer le développement de sa chaîne de création de valeur. Grâce à une vaste gamme de prestations, il est possible de recevoir divers produits d'un client, puis de les livrer dans un délai approprié et dans la qualité exigée. Monsieur Ebertz précise : « Au début, nous sous-traitons les prestations d'usinage, mais nous n'étions pas satisfaits de la qualité obtenue ou alors les délais ne convenaient pas. Il nous est arrivé d'attendre pendant plusieurs semaines un produit, dont la qualité n'était pas conforme à nos attentes au final. »

Metallverarbeitung Uwe Ebertz GmbH (MUE)

Fabrication à façon

Date de fondation: 1995

Siège: Sinn-Fleisbach, Germany

Effectifs: 10

Tiltenta 7-3200 : une flexibilité optimale

En plus de normes de qualité élevées et d'une chaîne de création de valeur intégrée, des délais de livraison courts et flexibles comptent parmi les forces de la MUE. Pour les commandes urgentes, les pièces en tôle sont parfois produites du jour au lendemain. Un grand entrepôt de stockage comprenant plus de 50 variétés de tôles et d'aciers permet à la société MUE de réagir très promptement aux demandes de ses clients. Pour les pièces fraisées, le délai est généralement un peu plus long, mais les machines de fraisage sont rarement à l'arrêt. Le centre d'usinage le plus moderne de l'atelier de fabrication est la Tiltenta 7-3200 de HEDELIUS. Il est équipé d'une broche principale à basculement progressif et d'une unité de commande Siemens. La machine acquise en 2018 complète l'ancien système de fraisage plus modeste acheté il y a 15 ans, augmentant considérablement les capacités et la flexibilité de l'atelier de fabrication, grâce à de grandes courses d'usinage (3200 x 750 x 695 mm sur les axes x, y et z) et à la paroi de séparation de l'espace de travail. « C'est parfait en termes de volume », déclare Monsieur Ebertz avec

concision. « Nous avons opté pour cette machine en raison des très nombreuses possibilités offertes. La paroi de séparation nous permet de créer deux espaces de travail indépendants. Nous pouvons en utiliser un pour la production, l'autre pour la préparation. » Compte tenu de la diversité des pièces à usiner et des tailles de lots, c'est impératif. Les plus petites pièces usinées sur la Tiltenta 7-3200 mesurent 80 x 40 mm, les dimensions des plus grandes pièces pouvant être équivalentes aux courses d'usinage. Pièces individuelles, petites ou grandes séries de 8000 pièces par commande : la société MUE fait tout ! « Sur la Tiltenta 7, nous produisons des pièces en fonte en grande série au dixième près, mais aussi des pièces en aluminium et en acier inoxydable avec une précision à un ou deux centièmes près », raconte le propriétaire de l'entreprise, illustrant clairement les défis à maîtriser dans la fabrication.

Réduire les temps de préparation grâce à de nombreux accessoires

Pour une exploitation optimale des machines, la société produit aussi des

pièces à l'avance. Certains clients de cette PME performante demandent des pièces à intervalles réguliers. Ces pièces sont fabriquées à l'avance et stockées. Cela se traduit également par un surcroît de flexibilité et une réactivité accrue aux demandes des clients. Des éléments complétant la paroi de séparation de l'espace de travail ont été commandés pour la Tiltenta 7-300, notamment une plage de basculement étendue, une capacité de charge accrue du plateau diviseur, une pompe de surpression de 50 bar et un magasin d'outils Standby. Ce grand magasin permet d'ajouter 180 emplacements au magasin standard, qui en comprend 33. Un poste de nettoyage conique a par ailleurs été intégré pour le nettoyage et la lubrification automatiques des outils. Monsieur Ebertz est totalement séduit par ce magasin : « En combinaison avec le système de serrage au point zéro et la paroi de séparation, le magasin Standby permet de réduire considérablement nos temps de préparation, et les séries peuvent s'enchaîner sans interruption. »

Une qualité « made in Germany » convaincante

En plus de l'usinage de métaux, la MUE s'est constituée un nouveau pilier d'activités en fabricant ses propres produits. Elle fabrique ainsi divers grils à gaz en inox pour le secteur de la restauration. Elle a d'ailleurs complété récemment sa gamme par un gril haute puissance offrant une résistance de voûte de 850 °C. Bien entendu, de nombreux composants sont de fabrication maison. En toute logique, la société fabrique aussi ses propres produits pour le secteur des courses automobiles. Sa production propre représente environ 25 % de son chiffre d'affaires. Il est donc très opportun que le degré d'intégration de la chaîne de création de valeur soit si élevé. Uwe Ebertz applique les mêmes exigences de qualité à ses propres produits qu'à ceux de ses clients. « Nos produits sont de fabrication allemande, c'est très important pour moi », explique le directeur. C'est valable également pour les produits de ses fournisseurs. Ce fut l'un des critères décisifs pour le choix du laser Trumpf comme pour celui du centre d'usinage Tiltenta 7-3200 de HEDELIUS.