

HERREN FRÈRES MULTIPLIE LES POSSIBILITÉS DE FINITIONS AVEC TIMESAVERS

Arnaud Vacherand

Dans la grande majorité des cas, lorsque je fais un reportage pour évoquer une solution de finition automatisée de tôles, le choix d'investir est motivé par le besoin d'abandonner le traitement manuel des pièces. En effet, l'ébavurage manuel des pièces est une tâche ingrate pour laquelle il devient très difficile de trouver des opérateurs. De plus, la productivité des lasers fibre a provoqué des contraintes sur cette étape ultérieure qui devient un goulot d'étranglement insurmontable si la machine produit en continu.

Or, dans le cas de la société Herren Frères (www.herren-freres.ch), la situation est totalement différente. Mais avant d'en venir à l'investissement dans une machine Timesavers, prenons le temps d'évoquer l'histoire de cette entreprise familiale.

DEUX AXES : LE BÂTIMENT ET L'INDUSTRIE

Tout a commencé en 1955, avec Robert Herren, père d'Alexandre Herren (Directeur de Herren Frères & Cie), jeune diplômé qui, après avoir suivi une formation d'installateur sanitaire et travaillé dans plusieurs entreprises de la région d'Yverdon-les-Bains, fonde une entreprise dédiée à l'installation sanitaire et à la ferblanterie. Il est bientôt rejoint par son frère, alors employé comme serrurier aux ateliers CFF (Chemins de Fer Fédéraux suisses), dans un premier temps pour l'assister pour la pose de gouttières, chéneaux ou baignoires. Il va rapidement faire profiter l'entreprise familiale de son expérience du travail du métal pour proposer une activité de fabrication, en intégrant dans un premier temps la soudure en 1958, avant d'acquies une plieuse et une cisaille en 1959.

Au fil du temps, le développement de cette nouvelle activité a été tellement important qu'il fût décidé d'en faire une activité à part entière. L'entreprise a aussi bien accompagné le passage des bâtis de machines de la fonte à la tôle, de même que l'essor des bâtiments commerciaux et industriels avec des façades en tôle.

Herren Frères est une société originale par la variété de ses activités, mais également par la volonté d'anticiper les évolutions du marché. Ses investissements réguliers dans des machines à la pointe de la technologie en témoignent.





De gauche à droite, devant la machine Timesavers 42 RB SERIES :
Alexandre Herren, Guillaume Herren et Philippe Routhier de C.I.P.R.

1985 a vu l'arrivée de la première poinçonneuse à commande numérique de l'entreprise qui lui permis de décrocher de beaux contrats, notamment dans le domaine du ferroviaire qui ont nécessité l'investissement d'une deuxième machine de poinçonnage, complétée au début des années quatre-vingt-dix par une machine de découpe laser, puis par la technologie jet d'eau. La variété de ces investissements est l'une des marques de fabrique de l'entreprise familiale : « on travaille pour toutes sortes de secteurs différents justement parce qu'on peut travailler avec toutes sortes de matières différentes, avec le poinçonnage, avec le jet d'eau et avec le laser, ce qu'on continue à faire aujourd'hui » se félicite Alexandre Herren. Les années quatre-vingt-dix ont également vu la passation de pouvoir à la tête de l'entreprise avec l'arrivée de la seconde génération : Daniel, Alexandre et José.

Un combiné poinçonnage découpe laser Trumpf Trumatic 7000, particulièrement apprécié par l'entreprise, a rejoint les rangs en 2009 (ce fût le premier en Suisse), de même qu'une machine laser CO₂ de 6 kW afin de sécuriser les process.

Récemment, en 2022, c'est la première machine laser fibre au monde Bystronic Bystar Dynamique Edition d'une puissance de 20 kW qui intègre l'atelier et « qui pulvérise tous les records en termes de qualité et vitesse » assure Alexandre Herren. En parallèle, le jeune fils d'Alexandre, Guillaume, intègre le département Industrie de l'entre-

prise après avoir débuté son apprentissage de constructeur métallique à 15 ans, puis s'être formé comme dessinateur industriel en alternance, pour terminer par un brevet fédéral en construction métallique en 2024. « Ça m'a permis d'acquérir tous les aspects. Que ce soit marketing, comptabilité, technique, dessin, gestion de personnel, gestion d'entreprise. Et puis, il y a l'apprentissage du CFC (Contrat Fédéral de Capacité). Après, le brevet fédéral, c'est pour devenir chef d'entreprise » apprécie Guillaume Herren. Ces compétences, tant théoriques que pratiques, ainsi que la bonne entente entre le père et le fils, au tempérament lui aussi bien trempé, sont des éléments importants pour poursuivre le développement de l'entreprise dans de bonnes conditions.

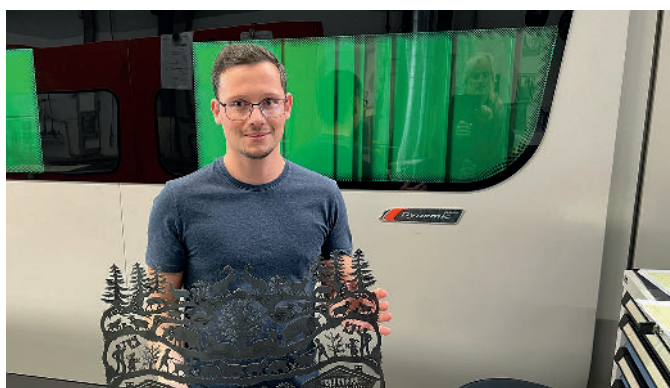
LA FINITION, UN PROCÉDÉ MAÎTRISÉ DEPUIS... 30 ANS

Herren Frères s'est intéressée très tôt aux problématiques de finitions des tôles. En témoigne, la machine Grindingmaster qui a équipé l'atelier il y a une trentaine d'années. Cette marque, à l'époque très connue, était dédiée au traitement des tôles. Elle fût reprise en 1996 par Timesavers. A cette époque ce type d'investissement n'était pas courant. « Les gens ne voyaient pas l'utilité de faire des rayons. Par contre, des belles tôles bien brossées, bien propres, c'était intéressant quand même » se souvient Philippe Routhier de C.I.P.R. qui distribue les machines Timesavers sur une moitié de la France et une partie de la Suisse. Pourtant, la technologie n'était pas aussi aboutie qu'au-

FINITION



La société Herren Frères s'appuie sur un parc machines actualisé régulièrement, comme en 2022 avec la première machine laser fibre au monde Bystronic Bystar Dynamique Edition d'une puissance de 20 kW.



Guillaume Herren présente un exemple de pièce avec des découpes complexes vendu comme objet de décoration.

aujourd'hui : « le carrousel avec les brosses, ça n'existait pas » rappelle Alexandre Herren qui mesure le chemin parcouru, tant sur la variété des bandes abrasives que sur l'ajout d'un carrousel de brosses au tournant des années 2000 ou encore sur le pilotage des différents postes.

Bien entretenue, la machine Grindingmaster fonctionnait toujours. Cependant, l'évolution de la technologie et les nouvelles attentes des clients ont décidé de son sort : « Prenons l'exemple d'une pièce avec des trous découpés ou poinçonnés. Si vous devez ébavurer chaque trou à la main, c'est infernal. Alors, là typiquement, on se retrouvait un petit peu

en porte-à-faux, sur la machine Grindingmaster. Si le client vous demande des arrondis, par exemple dans la pharma ou l'industrie des machines, on était coincé. Donc à un moment donné, ce qui n'est pas indispensable le devient.

Ces quatre dernières semaines, on peut dire que toutes les entreprises qui savent qu'on a cette nouvelle possibilité sont très intéressées. Et quand on leur dit toutes les possibilités qu'on a, eux-mêmes voient des applications qu'ils vont nous sous-traiter. Donc, oui, ça suscite un engouement certain. »

PROFITER DES DERNIÈRES FONCTIONS

Le fait d'avoir attendu pour renouveler la fonction finition de l'atelier a permis également de bénéficier des derniers développements en termes de pilotage de la machine. Le nouvel écran tactile permet de régler très simplement le traitement désiré en jouant sur le choix de l'outil (bande ou brosses rotatives montées sur le carrousel ou les deux), les vitesses. La machine est en outre équipée d'une caméra qui permet à l'opérateur de visualiser depuis l'entrée les opérations jusqu'à la sortie.

Même si le carrousel de brosses est arrivé il y a une vingtaine d'années, Alexandre Herren fait remarquer que « dans les brosses, il y a aussi une jolie évolution. Les fameuses brosses Crossflex de finition non directionnelle orbitale qu'on a utilisées tout à l'heure : un passage et la pièce est directement arrondie en 60 secondes si on en met qu'une. Si on en met plusieurs, ça n'est plus que 10 secondes. Oui, la pièce c'est 10 secondes. C'est un truc de fou. Et même à la main, avec une telle régularité, on n'y arriverait pas. On ne pourrait pas faire deux fois la même pièce. »

De plus la durée de changement de brosses est très courte, de l'ordre de dix minutes. L'entreprise utilise trois jeux : l'un pour l'acier, l'autre pour l'aluminium et l'inox, et le dernier pour des états de surface particuliers sur l'inox.

Les bandes utilisées vont quant à elles du grain 40 au Scotch-Brite.

Certains des opérateurs bénéficiaient d'une longue expérience en matière de finition classique qu'il leur a fallu compléter pour prendre en compte les effets du carrousel de brosses sur le rendu final de la tôle. La commande de la machine permet de mémoriser jusqu'à 500 programmes, ce qui permet d'enregistrer des configurations adaptées à la matière, mais aussi aux clients qui peuvent avoir des exigences particulières : « quand on va mettre en mémoire un programme, nous allons l'attribuer à ce client et cette pièce, plutôt que de dire que tous les inox de 4 mm qui auraient telle forme vont passer par tel traitement. »

D'autant plus que les modes évoluent et les traitements correspondants avec. Il convient donc d'avoir la machine la plus capable pour y faire face et ce récent investissement dans cette machine Timesavers 42 RB Series, qui permet un traitement multi-directionnel des différentes matières travaillées par Herren Frères, est venu élargir sa force de proposition auprès de ses clients. • 

LIEN UTILE



« Accédez à la vidéo de présentation d'Herren Frères et de son investissement dans une machine Timesavers »