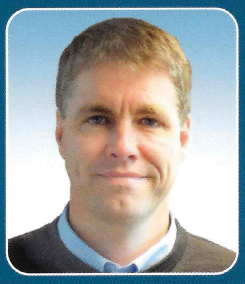
P209972 – n° 2017-01, janvier 2017 – 10 EUR (hors TVA) – Paraît mensuellement, pas en juillet et août

metallerie.pmg.be

Métallerie

REVUE PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE DU METAL

Peter Demuynck
Directeur Agoria Vlaanderen
"L'industrie de fabrication doit être revalorisée" p. 8



Yves Bareel
PTS
"La Wallonie nécessite une plate-forme pour l'impression 3D" p. 16

IQSTARTUP
MACHINING INTELLIGENTLY
Les Innovations Gagnantes d'ISCAR en Fraisage

L'usinage Intelligent
ISCAR HIGH Q LINES
Member IMC Group
www.iscar.be

Adresse de retour: Professional Media Group, Torhoutsesteenweg 226, boîte 2 - 8210 Zedelgem Bureau de dépôt 9099 Gent X

LA CONTRACTION DU MARCHE POUSSE PTS VERS D'AUTRES SECTEURS

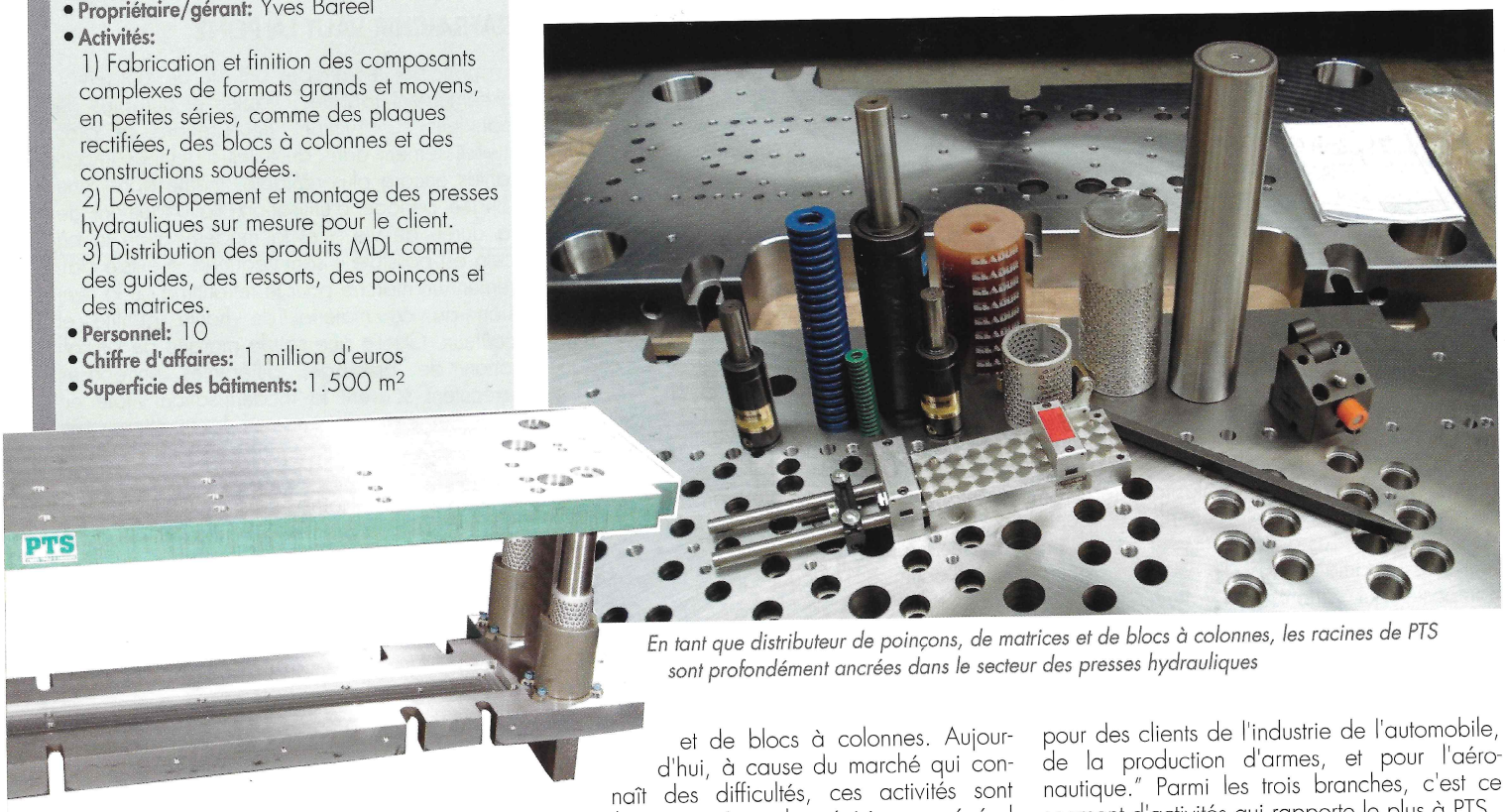
LA MECANIQUE DE PRECISION AUX FINITIONS SPECIALES RESTE UN MARCHE PRIVILEGIE

En Belgique, le pressage industriel est un marché niche, qui s'efface petit à petit. C'est pourtant de cela qu'a toujours vécu la firme Press Tools & Services (PTS). L'entreprise wallonne doit aujourd'hui impérativement privilégier une approche plus large, et c'est exactement ce qui occupe actuellement Yves Bareel, gérant depuis fin 2015. Il envisage non seulement de toucher un panel de secteurs plus large, mais cherche aussi à s'ouvrir à d'autres horizons que la région liégeoise, visant notamment des entreprises flamandes qui auraient besoin de pièces de précision à la fois longues et complexes, un marché niche au sein duquel PTS souhaite plus se profiler.

Kevin Vercauteren

Présentation en bref

- **Fondation:** 1996 (par André Buol)
- **Localisation:** Sprimont
- **Propriétaire/gérant:** Yves Bareel
- **Activités:**
  1) Fabrication et finition des composants complexes de formats grands et moyens, en petites séries, comme des plaques rectifiées, des blocs à colonnes et des constructions soudées.
  2) Développement et montage des presses hydrauliques sur mesure pour le client.
  3) Distribution des produits MDL comme des guides, des ressorts, des poinçons et des matrices.
- **Personnel:** 10
- **Chiffre d'affaires:** 1 million d'euros
- **Superficie des bâtiments:** 1.500 m²



En tant que distributeur de poinçons, de matrices et de blocs à colonnes, les racines de PTS sont profondément ancrées dans le secteur des presses hydrauliques

TROIS ACTIVITES

PTS est un fournisseur plutôt atypique puisque l'entreprise, en plus d'être un producteur de composants de précision, est aussi active en tant que fournisseur d'outillage de presse pour MDL en Belgique, et plus particulièrement de poinçons, de matrices, de ressorts et d'éléments de guidage (colonnes et boîtiers). L'entreprise produit et développe aussi des presses hydrauliques sur mesure. Les activités de PTS sont donc réparties en trois volets.

Fournisseur

Initialement, PTS est actif dans la niche des presses hydrauliques. L'histoire de l'entreprise a commencé avec la production de matrices et de blocs à colonnes. Aujourd'hui, à cause du marché qui connaît des difficultés, ces activités sont étendues aux pièces de précision en général et aux pièces longues, plus particulièrement pour une tolérance de 0,01 mm. "Je n'ai pas l'impression que le marché des presses hydrauliques continue de progresser en Belgique, bien au contraire", explique Yves Bareel. "On voit de moins en moins de production de grandes séries et de masse dans notre pays, et avec l'arrivée de la découpe au laser (à fibre), nous devons faire face à une concurrence très rude. Il était donc temps d'élargir nos horizons en nous intéressant à d'autres secteurs, sans pour autant changer radicalement d'orientation. Nous restons actifs dans un marché niche de la mécanique de précision, en quête d'usinage spéciaux, et nous ne miserons jamais sur des grandes séries de production, mais nous travaillons désormais aussi pour des clients de l'industrie de l'automobile, de la production d'armes, et pour l'aéronautique." Parmi les trois branches, c'est ce segment d'activités qui rapporte le plus à PTS.

Production de presses hydrauliques

Mais le cordon semble toutefois encore tenir bon avec les presses, puisque PTS produit encore chaque année jusqu'à trois presses hydrauliques sur mesure. L'entreprise a pour cela sa propre équipe d'engineering, qui intervient aussi parfois pour la conception d'une matrice d'ailleurs. Même si en général, l'entreprise part des plans du clients. Car en ce qui concerne la production de presses, on achète le groupe hydraulique et les accessoires comme les ressorts. Et le reste, c'est-à-dire le cadre ou les colonnes, est produit par PTS. Les machines ont un tonnage entre 200 et 400 tonnes. On est limité ici quelque peu par la capacité des ponts roulants, respectivement

La production des pièces de précision, pour l'aéronautique surtout, implique souvent des rapports de mesure détaillés d'un CMM

PTS peut usiner des pièces d'une longueur jusqu'à 8 m grâce à cette fraiseuse

de 5 et 10 tonnes, mais en Belgique, cela suffit en général.

Commercialisation des produits MDL

La troisième et dernière source de revenus de l'entreprise consiste donc à vendre les produits MDL, des tampons, des poinçons, etc. MDL Europe est une entreprise française située en Alsace, non loin de Mulhouse.

SERVICE

PTS est une référence en plaques rectifiées, pour la production de blocs à colonnes et pour la réalisation d'usinages spéciaux dans des matériaux durs (entre 58 et 62 HrC). En tant qu'entreprise relativement petite, le temps de réaction est plutôt rapide en cas d'urgence, si bien qu'un banc de pressage peut être rectifié en dix heures seulement. Le service est donc très important pour PTS. Ce n'est pas un hasard si le mot fait partie du nom de l'entreprise. "Notre atelier sera toujours ouvert pour des réparations ou pour la production de composants de toute urgence", explique Yves Bareel.

CERTIFICATION

Grâce à la flexibilité et à l'expérience de son entreprise, le gérant envisage une belle croissance, d'une part en proposant ses services aux entreprises flamandes, et d'autre part en s'intéressant à d'autres secteurs qui utilisent des presses. Le secteur de l'aéronautique par exemple. Le fournisseur a notamment su convaincre des clients du secteur dans le cadre de forages profonds (voir photo du bas). L'obtention du certificat ISO 9001 confère évidemment une autre dimension à cette ambition. Yves Bareel: "Tout le monde sait que l'aéronautique est un secteur extrêmement exigeant, ce qui implique un travail d'une qualité irréprochable de la part des fournisseurs aussi soumis à ces mêmes exigences. Cela implique notamment le fait de remettre des rapports de mesure et de calibrage des outils et une bonne dose d'administration dans un souci de traçabilité. Chaque pièce à sa propre fiche détaillée. Enfin, l'ISO couvre aussi l'organisation en atelier. Cela semble poussé loin, mais à condition de consentir certains efforts, cette façon de travailler est tout à fait gérable."

PROJETS D'AVENIR

Comme tout chef d'entreprise passionné, Yves Bareel a des projets d'avenir très clairs. "Nous allons privilégier notre segment principal, et avec une capacité de 8 mètres de longueur, nous sommes dans le bon pour le fraisage. En termes d'investissements à court terme, je pense plutôt attaquer le meulage. Peut-être acquérir une plus longue machine, jusqu'à 6 mètres pour un meulage tangentiel, ou un banc d'alésage de cette capacité." Yves Bareel suit aussi de près l'évolution de la technologie de l'impression 3D. Pour la fabrication de matrices surtout, la construction en couches pourrait apporter de vraies améliorations grâce à la possibilité d'intégrer des canaux de refroidissement en interne. "Il s'agit d'une technologie qui me passionne, et je regrette vraiment qu'on ne s'y intéresse pas plus en Wallonie. Il devrait y avoir une sorte de plateforme vers laquelle les entreprises pourraient se tourner, car pour une petite PME, il est presque impossible de passer seule à ce genre de technologie. Sans le soutien des centres de connaissances extérieurs comme Sirris, ce n'est possible." Indépendamment de ces considération politiques, Yves Bareel estime de toute façon que plusieurs obstacles techniques empêchent ce type d'investissement. "Les dimensions nous limitent, ainsi que le degré de précision, deux points qui sont vraiment très importants pour nous." ❑

Pour cette pièce d'une longueur de 1.625 mm, la machine doit percer un trou d'un diamètre de 123,66 mm pour une tolérance de +0 et -0,25 mm avec effet haute brillance (polissage)