

Qualité, prix, délais : SOPIL tient ses promesses

SOPIL fête ses cinquante ans d'activité cette année. Depuis 1961, la société spécialisée dans le découpage-emboutissage a beaucoup changé. Elle évolue et se sophistique au rythme de l'évolution des exigences de ses clients. BRUDERER accompagne sa croissance depuis bientôt un quart de siècle.



Thierry Lebaut, Président du directoire SOPIL (gauche), et Jérôme Deuschlé, Responsable commercial (droite)

Thierry Lebaut, Directeur de SOPIL, le dit d'entrée, presque en préambule : « BRUDERER joue un rôle considérable dans la relation que nous entretenons avec nos clients ». Pour preuve, depuis l'achat en 1987 d'une toute première BSTA 25H, l'entreprise franc-comtoise n'a cessé de développer sa relation avec le fabricant de presses suisse. Aujourd'hui, son parc compte 16 machines BRUDERER avec des tonnages allant de 25 à 110 tonnes. « Je me souviens encore très bien de l'achat de la BSTA 25H, son prix était plus élevé que celui d'autres presses. Nous avons fait le pas parce que nous étions convaincus que c'était un choix technologique. Nous ne l'avons jamais regretté puisque nous avons continué à investir dans ce type de machines. BRUDERER est un partenaire de choix depuis plus de 20 ans. »

50 ans en 2011

L'histoire de la société remonte à 1961, au moment où René Lebaut, ouïleur de formation, démarre son activité de fabrication d'outils au fond d'un garage avec une fraiseuse, un tour et une rectifieuse. Les affaires se développent et dès 1969, SOPIL prend ses quartiers à Pirey, sur le site qu'elle occupe encore. La surface du bâtiment est alors de 600 m². Au fil du temps, les domaines de compétences de SOPIL se sont élargis pour répondre à la demande de clients demandeurs de prestations plus globales. Initialement dédiée à la fabrication d'outils, la société s'est d'abord lancée dans le découpage de petites pièces en cuivre. Elle a ensuite élargi sa gamme de prestations en proposant des pièces en laiton, bronze, béryllium et dans les très nombreux alliages utilisés dans la connectique. SOPIL dispose également d'une grande expérience dans le découpage de matières plus spécifiques telles que l'inox, le titane et non ferreux, qui servent notamment à la fabrication de pièces utilisées dans les domaines du médical et de l'aéronautique. L'entreprise, qui emploie 100 collaborateurs et occupe désormais 7'500 m², fabrique aujourd'hui toutes sortes de contacts (contacts à fiches ou contacts soudés), soit plus de 1'600 références dans une gamme de plus de 800 matières premières différentes.

Offrir des prestations intégrées

Les clients de SOPIL se trouvent dans l'industrie automobile et électrique ainsi que dans les secteurs de la téléphonie, du ferroviaire, de l'aéronautique, du médical et de l'électroménager. 55% de sa production est livrée en France, le reste prenant la route pour l'Allemagne, la Suisse, la Hongrie, l'Iran, les USA, le Brésil ou la Chine. De ses clients, Thierry Lebaut dit qu'ils sont « exigeants en termes de complexité des pièces et qu'ils veulent un niveau élevé de qualité et de service ». C'est pour cette raison notamment que SOPIL compte autant de presses BRUDERER dans son parc et que l'entreprise in-

tègre les prestations qui permettent d'optimiser les processus. De l'étude à la réalisation d'outillage jusqu'à la logistique de livraison des pièces découpées, pliées, embouties et assemblées qu'elle fabrique, SOPIL propose un service tout inclus à ses clients. Et la chaîne commence au bureau d'études qui occupe cinq personnes. C'est ici, sur des programmes de CAO en 3D que s'effectue la conception d'outils à suivre de tout type, notamment en carbure ainsi que l'intégration de fonctions complémentaires telles que le taraudage ou l'assemblage. En collaborant étroitement avec les clients, précise Jérôme Deuschlé, Responsable commercial, le bureau d'études parvient à proposer des techniques innovantes pour réaliser des pièces dont les fonctionnalités sont améliorées et les coûts optimisés.

Les presses suivent la croissance

SOPIL fournit à ses clients des pièces en bandes d'épaisseurs variant entre 0.05 mm à 2 mm et larges de 6 mm à 200 mm qui sont livrées en bobines à usage unique ou consignées. Par ailleurs, en faisant appel à des sous-traitants, SOPIL propose des prestations complémentaires sur ses pièces, comme le traitement thermique et le traitement de surface tels que l'argenture, la dorure et l'étamage sélectif ou non. Elle produit aussi des pièces en vrac avec assemblage en automatique directement dans l'outil de découpe ainsi que des pièces en vrac avec différents traitements.

L'atelier de fabrication réservé au découpage rapide de précision est doté de 16 presses rapides BRUDERER de 25 à 110 tonnes sur lesquelles travaillent vingt collaborateurs organisés en deux équipes. « Avec le temps » explique Thierry Lebaut, « la typologie des pièces ne cesse de se multiplier et leur complexité croît constamment ». La possibilité de programmer et mémoriser les différents paramètres réduit les temps de changement d'outil tout en assurant la répétabilité. Avec pour résultat une flexibilité accrue de la production.

Ménager les outils

« SOPIL travaille sur une plage de cadences qui varie entre 200 et 1'000 coups/min. Comme les presses BRUDERER peuvent produire à des cadences très élevées, nous obtenons une meilleure productivité et des délais de fabrication plus courts. Et en matière d'outils, l'avantage des presses BRUDERER est exclusif » précise Thierry Lebaut. Le guidage du coulisseau, spécifique à BRUDERER, garantit une tenue unique des outils entre deux affûtages. Comme la durée de vie de l'outil est plus longue et qu'il y a moins d'affûtages à effectuer, le coût d'exploitation est plus faible et le prix par pièce plus compétitif. En termes de précision aussi, les atouts du fabricant suisse sont soulignés. « Leur précision nous permet de réaliser des pièces très techniques avec des tolérances réduites. Nous pouvons notamment mettre en œuvre des outils à suivre en carbure avec de faibles jeux de coupe. Si nous



Pièce en cuivre-béryllium de 0.08 mm d'épaisseur destinée à l'industrie aéronautique

avons misé et continuons à miser sur les presses BRUDERER » ajoute Thierry Lebaut, « c'est qu'elles sont précises, polyvalentes et fiables à long terme. La répétabilité de la précision est immuable durant toute la vie de la machine ». SOPIL peut ainsi jongler avec les outils entre les différentes presses, même de tonnages différents, sans devoir s'inquiéter de la géométrie finale de la pièce. Ceci lui garantit une souplesse complémentaire au niveau du planning de production.

Un rythme d'avenir

Dans la même optique, SOPIL projette d'acquérir une BSTA 810-145 pour répondre aux exigences du marché. Dotée d'une grande table, elle permettra de recevoir des outils à suivre encore plus longs, indispensables en raison du grand nombre de pas générés par la complexité des pièces à venir.

www.sopil.fr



BRUDERER est le choix technologique de SOPIL depuis 1987.

