upgrade

Journal pour nos clients, employés et partenaires
21e année, No 39, Mai 2018

Tendances

Prix de l'environnement pour les moteurs-couples

Les moteurs-couples de l'entreprise bavaroise OSWALD utilisés dans les machines LASCO ont une consommation énergétique particulièrement efficiente. C'est la raison pour laquelle la Fondation Allemande pour l'Environnement (Deutsche Bundesstiftung Umwelt, BDU) a décerné à ce fabricant de moteurs le très recherché prix pour l'environnement allemand.

Savoir-faire

Utiliser plus rapidement des unités complexes

La phase de mise en service d'unités de production complexes comporte une part de risques aux niveaux coûts et planning, car de nombreuses fonctions et procédures ne pouvaient jusqu'à présent être testées et optimisées qu'après la fin du montage. Le nouveau département LASCO « Mise en Service Virtuelle » limite les risque et raccourcit ainsi drastiquement les délais de mise en service.

En pratique

Leistritz continu à se développer en Thaïlande

Le site thaïlandais du groupe bavarois Leistritz, ouvert il y a seulement quelques années, a mis en service une autre presse à vis LASCO SPR 900 pour développer sa production d'aubes de turbines. Plusieurs installations LASCO sont déjà en service dans cette usine.

LASCO UMFORMTECHNIK
WERKZEUGMASCHINENFABRIK

Lothar Bauersachs
Porte-parole de la direction

Nous nous réjouissons de nouveaux défis

Le terme « Industrie 4.0 » désigne le monde industriel du futur, qui est déjà en train de prendre forme et se manifeste toujours plus dynamiquement dans les détails : À l'aide de systèmes numériques intelligents et interconnectés, les processus de production interagiront avec les technologies d'information et de communication, rendant possible une production en grande partie capable de s'auto-organiser. Avec «Industrie 4.0», les hommes, les machines, les installations, la logistique et les produits communiqueront et coopéreront directement les uns avec les autres, l'objectif étant ainsi d'optimiser toute la chaîne de création de valeur.

Le développement esquissé est en mesure de modifier des branches, des marchés, et même des économies entières. Car une chose est sure : ceux qui ne suivront pas cette tendance peuvent perdre drastiquement en compétitivité et décrocher. C'est un nouveau défi pour les entreprises industrielles et leurs fournisseurs technologiques. Il est donc plus que jamais nécessaire de resserrer les rangs.

En tant que fournisseur de technologie, LASCO ne s'est jamais limité à considérer ses installations hautement performantes et efficientes comme isolées dans le processus de production des techniques de formage. Très tôt dans l'histoire de notre entreprise, nos clients nous ont demandé de créer des unités de production ou des lignes entières en connectant nos machines à des équipements d'autres fabricants et à les équiper d'une commande centralisée. C'est de là que vient notre expertise dans la réalisation de solutions d'automatisation avancées et notre succès en robotique multiflexible. Aujourd'hui nous faisons un pas supplémentaire en proposant ce savoir-faire en dehors de l'industrie du formage des métaux. En parallèle, nous élargissons notre savoir-faire et notre expérience dans les solutions « Industrie 4.0 ».

Nous nous réjouissons des nouveaux défis allant avec ces décisions et espérons, en tant que fournisseurs de technologies, de continuer à être le partenaire de vos choix et de vos succès.

Sincèrement vôtre,
Lothar Bauersachs

LASCO met maintenant sa longue expérience en automatisation à la disposition d'autres secteurs industriels.

LASCO pour la première fois au salon automatica

Automatisation innovante également maintenant pour d'autres secteurs économiques

LASCO exposera pour la première fois au salon automatica 2018 du 19 au 22 juin à Munich. Au hall B6, stand 514, l'entreprise montrera comment des solutions d'automatisation et de robotique peuvent être personnalisées pour les besoins spécifiques d'autres applications industrielles.

Pour ce premier salon, LASCO proposera à tous les industriels son expertise des solutions d'automatisation qui l'a fait connaître des forgerons et emboutisseurs du monde entier. La présentation au salon se focalisera sur la « mise en service virtuelle » d'applications robotiques complexes.

LASCO, fabricant de machines-outils depuis 155 ans, dispose de plus de 40 ans d'expérience dans la conception et la réalisation d'automatisation. Sur cette période, 560 unités de production ont été automatisées. Actuellement, outre les systèmes spécifiques de manipulation, près de 400 robots industriels ont été transformés en systèmes robotisés pour le forgeage, incluant des technologies de manipulation LASCO spécifiques au process.

LASCO fabrique des machines-outils depuis 155 ans, détient de nombreux brevets et a réalisé dès 1999 la première cellule de forge entièrement automatique où des robots industriels synchronisés remplacent le forgeron.

Plan du salon Automatica

- A4 Technologie de sécurité, technologie d'approvisionnement
- A4 B5 Traitement industriel des images
- A4 B5 B6 **Robotique industrielle**
- A5 Montage et manutention, systèmes de positionnement
- A6 Montage et manutention
- B3 Solutions pour l'industrie 4.0, robotique de service professionnelle
- B5 Technologie de sécurité, technologie d'approvisionnement
- B6 Technologie d'approvisionnement, système de capteurs, technique de commande, technologie d'entraînement

Les outils pour l'industrie minière de Schmalkalden sont très demandés

BWS continue à s'appuyer sur LASCO

La demande persistante élevée de produits de la société Bergbauwerkzeuge Schmalkalden GmbH & Co. KG (Thuringe/Allemagne) permet à l'entreprise de réaliser de nouveaux investissements en forge.

Cette entreprise traditionnelle, dont la première forge de forets est mentionnée en 1610, recevra de nouveau cet été un marteau-pilon LASCO de type HO-U délivrant une énergie de 315 kJ. Cette machine hautement moderne viendra renforcer les installations de forgeage LASCO existantes, utilisées avec beaucoup de succès.

L'efficience de la technologie de machines-outils de Coburg a convaincu les utilisateurs de Schmalkalden et contribué aux succès commerciaux de BWS. L'utilisation de ce marteau a rapidement mis en évidence ses avantages par rapport à la machine de forgeage précédemment utilisée : temps de cycles plus courts grâce à une fréquence de frappe plus rapide, économies d'énergie grâce à l'entraînement hydraulique hautement efficient, meilleure qualité des pièces grâce à la répétabilité des cycles de travail ainsi que la haute disponibilité de cette machine et le SAV reconnu de LASCO.

Marteau hydraulique LASCO HO-U 315

En 2017, BWS a eu l'occasion de moderniser son département forge et LASCO s'est intégré dès le début dans la phase de planification.

Avec 55 employés, BWS produit une gamme étendue d'outils de perçage et d'usure pour l'industrie minière et des applications de recyclage pour les marchés allemands et internationaux.

La grande majorité des produits forgés nécessaires de l'entreprise sont réalisés sur des marteaux-pilons.

Prix de l'environnement pour un fabricant de moteurs

Le prix allemand de l'environnement 2017 a été décerné à l'entreprise de Basse-Franconie Bernhard und Johannes Oswald (Miltenberg/Allemagne). Oswald a prouvé être un pionnier technologique, d'après la Fondation Allemande pour l'Environnement (DBU). Ses moteurs électriques sans réducteur augmentent fortement l'efficience énergétique et la productivité d'installations tels que les concasseurs industriels et les machines de formage. L'idée d'utiliser des moteurs-couples comme entraînement direct a révolutionné la construction de moteurs électriques. La consommation d'énergie baisse jusqu'à 50 pour cent, et l'utilisation d'huile de transmission est supprimée. Les machines sont plus légères, nécessitent moins de place, génèrent moins de frais d'exploitation et sont plus silencieuses, énumère le prof. Dr. Werner Wahmhoff, secrétaire général adjoint de la DBU. L'entreprise familiale OSWALD Elektromotoren GmbH fondée en 1909 est devenue un leader mondial dans ce champ technologique. Les moteurs Torque OSWALD sont utilisés entre autres sur les laminoirs LASCO RCW et QKW.

Augmentation des capacités de production à Bayreuth

ZF commande des presses spéciales

Pour la production de supports de composants électriques, ZF Friedrichshafen AG a commandé à LASCO deux presses à colonnes de découpe-emboutissage pour son usine de Bayreuth.

Dans on usine de Bayreuth (Haute-Franconie/Allemagne), ZF produit des pièces de systèmes de verrouillage de porte pour des fabricants automobiles renommés. Les supports de composants électriques sont produits sur des presses LASCO. Avec les deux nouvelles machines LASCO, le groupe ZF augmente sa capacité de production à Bayreuth où deux unités identiques sont déjà utilisées avec succès depuis longtemps. Les presses produisent de façon entièrement automatique dans un système interconnecté avec convoyeur de chargement et système de déchargement.

Un pilon d'estampage commandé pour l'usine d'Aesculap en Pologne

Braun Aesculap Chifa Sp.z.oo, membre de la branche Aesculap du groupe B. Braun - une des premières entreprises médicales au monde produisant entre autres des instruments chirurgicaux - a commandé un pilon hydraulique LASCO HO-U de 200 kJ pour son usine de Nowy Tomysl (Pologne), qui sera livrée en octobre 2018. Avec cette commande, Aesculap a comme objectif d'augmenter les capacités de production et la qualité des produits. Selon notre client, l'efficience énergétique, la cadence et la solidité du marteau LASCO ont été les critères déterminants pour l'obtention de la commande. La technologie de forgeage de l'usine polonaise du groupe Aesculap sera ainsi étendue en répondant aux nécessités numériques d'avenir. Les techniques de communication homme-machine et machine-machine sont universellement possibles via le concept de commande machine.

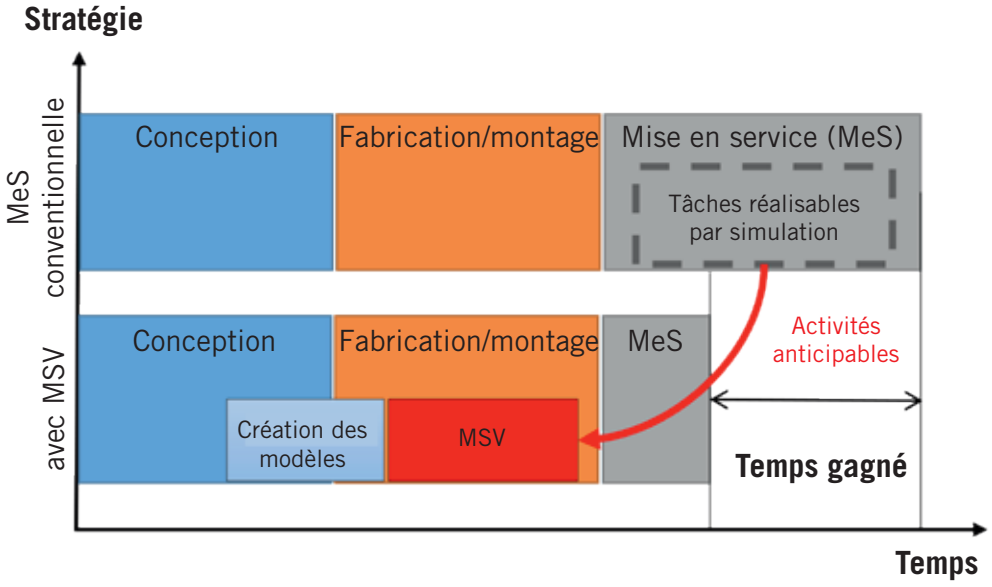
Nouveau département LASCO : Mise en Service Virtuelle

Plus de temps à perdre

Pour les unités de production complexes et fortement individualisées, il peut s'écouler une longue période entre la livraison des composants, leur montage et le début de la production effective. Ceci est dû au fait que les tests et optimisations ne pouvaient être jusqu'à présent réalisés que lors de la mise en service chez le client. Cela peut non seulement avoir une incidence financière non négligeable, mais également présenter des inconvénients compétitifs. Il était grand temps de rechercher une aide professionnelle.

Les installations connectées sont de plus en plus complexes et les demandes clients de mise en service le plus rapidement possible augmentent. La pression compétitive internationale raccourcit de plus en plus les périodes d'ajustement et d'optimisation dont les exploitants disposent. Les installations doivent autant que possible dès le début fonctionner sans problème et en remplissant toutes les conditions du cahier des charges.

Avec la technologie très avancée chez LASCO de Mise en Service Virtuelle, le client se voit proposer un service qui satisfait ces exigences à un haut niveau.

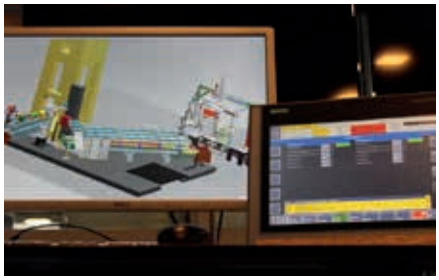


Jusqu'à présent, la fabrication d'une installation avec mise en service conventionnelle était un processus séquentiel où les étapes suivantes étaient traditionnellement exécutées les unes après les autres:

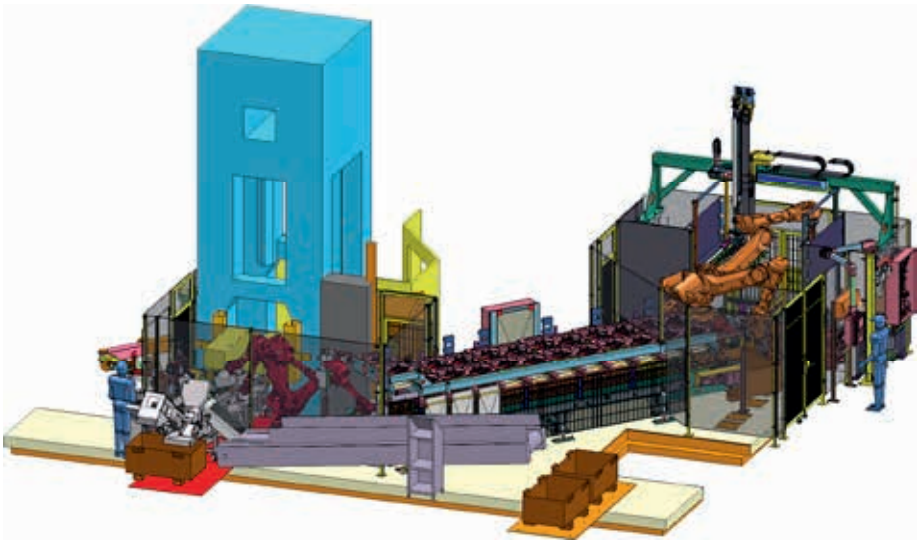
- Conception
- Planification
- Réalisation
- Test
- Mise en service
- Utilisation

Cette mise en service conventionnelle devait être considérablement optimisée en utilisant les nouvelles technologies d'information. L'exécution d'un projet s'étire sur une période relativement longue et le coût d'élimination a posteriori d'une erreur devient vite disproportionné, pouvant aller jusqu'à être multiplié par un facteur 10 selon le stade de découverte de la panne. Jusqu'à présent, la mécanique et le software de l'installation ne pouvaient être correctement testés qu'une fois terminé le montage de l'ensemble de l'installation. Par conséquent, même la phase de mise en service peut représenter pour le client une période improductive relativement longue.

Exemple : Projet d'automatisation AMP9 de Hirschvogel AG



Bien avant que des composants ne soient produits, la ligne de production Hirschvogel est déjà modélisée sur ordinateur (écrans) et utilisable comme dans la réalité avec la commande originale (IHM à droite). L'ensemble du processus de production est ainsi optimisé dans les moindres détails et avec tous les paramètres.



La ligne de fabrication entièrement automatique de composants de véhicule est en service depuis mars 2018.

La Mise en Service Virtuelle comprend les mêmes étapes que la mise en service conventionnelle, mais elle offre l'avantage que certaines parties des travaux à réaliser peuvent se dérouler dans l'usine du fabricant de l'installation parallèlement aux phases de conception et de réalisation. Dès la phase d'ingénierie, tous les mouvements des machines et les états de fonctionnement sont simulés sur ordinateur. Pour cela, les données numériques de la phase de conception sont évaluées : Données CAO en 3D, programmes SPC et robotiques, modélisations des entraînements avec leurs paramètres, etc. Grâce à la simulation virtuelle utilisant des paramètres process fidèles à la réalité, les optimisations peuvent être réalisées bien avant le début de la phase réelle de mise en service. Cette méthode offre donc la possibilité d'avoir une période de mise en service sur le chantier calculable et raccourcie. Les erreurs potentielles sont détectées tôt et les boucles de correction sont réduites. En outre, nous pouvons très vite présenter au client sa machine virtuelle entièrement fonctionnelle.

Les avantages décisifs de la Mise en Service Virtuelle :

- Raccourcissement de la période de mise en service chez le client jusqu'à 75%
- Diminution des erreurs potentielles
- Diminution des frais de mise en service chez le client
- Meilleur retour sur investissement grâce à un début de production plus rapide

Frank Dobus, directeur du management technique de Hirschvogel

Automatisation aux exigences élevées

La ligne de production AMP9 de Hirschvogel Automotive Group à Denklingen est un des premiers projets d'automatisation réalisé par LASCO à l'aide de la Mise en Service Virtuelle. Dans une presse mécanique, les produits sont forgés à env. 980 ° et sortent de l'unité au rythme du temps de cycle. Les pièces forgées sont évacuées deux par deux par des robots puis refroidies à une température déterminée sur un convoyeur. À la fin de cette opération, les pièces sont retirées par paire et palettisées dans les bacs de transport gérés par la station de palettisation et gestion des bacs.
Hirschvogel a passé commande à LASCO de l'automatisation de la ligne mais a dû modifier plusieurs fois les paramètres de production au cours du projet afin d'optimiser la rentabilité de la ligne. Ce projet était exigeant dans la mesure où initialement la gamme de produits à fabriquer se composait d'environ deux tiers de pièces existantes et d'un tiers de nouvelles pièces innovantes en développement. Ces nouvelles pièces se différencient fortement des précédentes par leurs matériau et géométrie, les plages de température à respecter pour critères qualité et par les cadences.
La prestation de LASCO a inclus le process d'automatisation et sa commande de pilotage, la robotique et les interfaces, les robots et leurs techniques de préhension, les dispositifs de prélèvement pour contrôle qualité, la ligne de refroidissement contrôlé, la station de palettisation et gestion des bacs.
« La Mise en Service Virtuelle a permis d'économiser une somme de temps considérable et de réduire les perturbations de production. Grâce aux tests préalables de presque tous les paramètres chez LASCO, les travaux coûteux d'ajustement et d'optimisation sur site ont été réduits au minimum », précise Frank Dobus, directeur du management technique de Hirschvogel.

Participants aux stages en entreprises belges, suédoises et autrichiennes après obtention de leur certificat, entourés de représentants de la chambre du commerce et de l'industrie de Coburg et du lycée publique professionnelle II de Coburg.

Salons + échéances

FABTECH
Toronto, Canada
12–14/06/2018

automatica
Munich, Allemagne
19–22/06/2018

AMB Iran
Mumbai, Inde
26–29/06/2018

Les apprentis LASCO montrent leur intérêt pour l'économie et la culture en Europe

Une expérience à l'étranger dès la formation

Dans le cadre du projet de mobilité « Erasmus + » de l'école professionnelle publique de Coburg II, quatre apprentis de LASCO ont réalisé un stage pratique en entreprise de trois semaines dans des entreprises en Belgique, Autriche et Suède.

C'est pourquoi **Florian Hartel**, **Felix Holzheimer**, **Andreas Kaul** et **Joshua Elitzke** ont reçu l' « Europass Mobilité », ainsi que 18 de leurs collègues d'autres entreprises industrielles de Coburg ayant intégré cette équipe de stagiaires. La remise des certificats a eu lieu dans une ambiance festive à la chambre du commerce et de l'industrie. Son président bénévole élu est Friedrich Herdan, anciennement gérant unique de LASCO pendant de nombreuses années et actuel président de la direction de la LASCO Langenstein & Schemann, Holding.

L'économie de Coburg, fortement orientée vers l'export, a de nombreuses connexions avec des partenaires de l'Union Européenne et c'est pourquoi l'Europe joue un rôle important dans la formation professionnelle. Plus de 100 étudiants du lycée professionnel publique II de Coburg ont réalisé un stage à l'étranger dans le cadre du projet de mobilité « Erasmus+ ». La majeure partie d'entre eux est la nouvelle génération des métiers technico-industriels. Chez leurs hôtes européens, les apprentis ont l'occasion de collaborer dans différents domaines de l'entreprise et de découvrir la langue, la culture, le pays et ses habitants. Le projet comprend aussi un aperçu du système allemand de formation duale professionnelle, dans ses domaines théorique et pratique. Cette formation est souvent considérée à l'étranger comme la raison du grand professionnalisme des employés qualifiés allemands.

Les apprentis cobourgeois ayant été sur le site Volvo de Göteborg/Suède ont pu avoir un aperçu de la fabrication automobile. Chez le fabricant de roulements à billes SKF, ils ont été confrontés entre autres aux techniques les plus modernes de fabrication de roulements à billes. Dans l'entreprise De Coene Products, située au voisinage de la ville belge de Waregem, les jeunes gens ont participé à la fabrication de meubles. À Vöcklabruck en Autriche, ils ont découvert la construction de balances chez Kukla ainsi que la production de robinetterie industrielle chez Hawle. En échange, des apprentis d'écoles partenaires européennes ont pu de leur côté effectuer des stages dans des entreprises industrielles cobourgeoises renommées, dont LASCO.

La physique scolaire rencontre à nouveau la réalité de la construction de machines-outils

Traditionnellement, LASCO entretient un très bon contact avec les lycées de la ville de Coburg, où est établi son siège social. En cette période de manque croissant en techniciens sur le marché allemand du travail, ces démarches ont de plus en plus d'importance pour attirer la nouvelle génération vers les métiers techniques. C'est pourquoi une nouvelle journée de stage a été organisée chez LASCO sous la devise « La physique scolaire rencontre la construction de machines-outils ». 18 lycéens et lycéennes du lycée Albertinum ont ainsi découvert le lien direct entre la théorie et la pratique sous la direction du Prof. Thorsten Geißler (tout à droite). Notre image montre le groupe de visiteurs avec le directeur commercial de LASCO, Dipl.-Ing. Jochen Günnel (1er à gauche), l'ingénieur commercial Sebastian Künzel (2e à gauche) et Dipl.-Physiker Mathias Taubmann du BE (au milieu).

LASCO, synonyme d'historiques de carrières réussies

Anniversaires de carrières méritoires

LASCO Umformtechnik GmbH a fêté la loyauté et les performances de quatre employés travaillant dans la société depuis de nombreuses années. Robert Welsch, Directeur général Production, a également été honoré pour ses 25 ans d'appartenance à l'entreprise.

Lors d'une cérémonie, Friedrich Herdan, président de la direction de la LASCO Langenstein & Schemann, Holding, a rendu hommage aux performances de Robert Welsch pour ses 25 ans à un poste exposé dans l'entreprise. Lothar Bauersachs, porte-parole de la direction LASCO, a ensuite remercié Matthias Löffler pour ses 40 ans dans l'entreprise et Angela Rath et Stefan Fink pour leurs 25 ans d'emploi et de performance dans l'entreprise. En compagnie de Thomas Götz, Directeur général Gestion, et de David Hall, président du CE, les personnes fêtées ont reçu un diplôme et une prime de fidélité de l'entreprise, un diplômes d'honneur de la CCI et l'insigne du CA du patronat bavarois.

Robert Welsch, Directeur général Production
Il y a 25 ans, Robert Welsch démarra sa carrière dans la branche fabrication en tant que directeur des contrôles qualité et acquit en parallèle la qualification de diplômé d'État en gestion d'entreprise. Quelques années plus tard, M. Welsch devint directeur suppléant puis, en 2002, directeur d'exploitation, en charge des services Fabrication, SAV et Logistique. Depuis lors, il est à la tête de la Production LASCO.

Chez LASCO, avec environ 70% , le taux de fabrication interne de composants de machines et installations pour le formage ou la fabrication de matériaux de construction est exceptionnellement élevée. Les pièces de construction de 120 t, qu'il faut réaliser à l'échelle du micron, livrer en temps et en heure dans le monde entier et mettre en service, ne sont pas rares. De nombreux investissements d'équipements de fabrication et de gestion ont été mis en œuvre de l'initiative de M. Welsch au cours des 25 dernières années. Il s'est particulièrement engagé pour la réduction des coûts de fabrication ainsi que sur la ponctualité des délais de mise à dispositions des pièces. En raison de ses excellentes connaissances en production et ses réalisations dans l'amélioration des processus internes, Robert Welsch a été promu en 2016 au poste de Directeur général d'exploitation.

Sur la photo (depuis la droite) : Lothar Bauersachs, porte-parole de la direction LASCO, Frank Reißenweber, Resp. BE Automation, Matthias Löffler et Angela Rath, Matthias Blinzler, Resp. de l'atelier électrique, Friedrich Herdan, Président de la direction de la LASCO Langenstein & Schemann, Holding, Jochen Günnel, directeur commercial, Robert Welsch, Directeur général, Stefan Fink, David Hall, président du CE

40 ans dans l'entreprise
Matthias Löffler a démarré sa carrière chez LASCO en septembre 1977 comme apprenti dessinateur technique. Après obtention de son diplôme, des missions de conception ambitieuses dans le domaine de l'automatisation de machines de forgeage lui sont très vite assignées. En parallèle de son activité professionnelle, Matthias Löffler obtint sa qualification de technicien en génie mécanique et réussi l'examen en 1993 avec un très bon résultat. Il fut promu en 1998 au poste de Resp. adjoint du BE automatisation et utilise depuis ses compétences en solutions d'automatisation pour les machines LASCO dans le monde entier.

25 ans en entreprise pour LASCO
Angela Rath a rejoint l'entreprise en janvier 1992 comme dactylo pour la vente. En 1994, elle accomplit une formation de « secrétaire diplômée ». Aujourd'hui, Angela Rath apporte son aide dans l'acquisition de contrat en sous-traitance de fabrication et elle est très estimée de ses collègues et clients.

Stefan Fink a démarré en 1992 sa formation d'électronicien en énergie et génie industriel chez LASCO. Après avoir réussi son examen, il a participé à des formations complémentaires et a pu depuis exercer comme contremaître sur des montages. Actuellement, Stefan Fink exerce son activité dans l'atelier électrique dans le département installations de machine et mises en service.

10 ans chez LASCO

Klaus Knapke	01/01/2018
Rene Ertlschweiger	19/02/2018
Ralf Butz	01/04/2018

25 ans chez LASCO

Angela Rath	07/01/2017
Robert Welsch	01/05/2017
Stefan Fink	01/09/2017

40 ans chez LASCO

Matthias Löffler	01/09/2017

Nous portons le deuil de

Siegfried Hausdörfer	† 21/07/2017
Kurt Fey	† 02/10/2017
Rudolf Guhl	† 27/04/2018

up grade
21. Année, N° 39 - mai 2018
Editeur : LASCO Umformtechnik GmbH
Hahnweg 139 - 96450 Coburg
Rédacteur en chef : Jochen Günnel
Photos : LASCO, Leistritz Turbinentechnik GmbH (Remscheid), Burckhard Hanke, Georg Weber, Sebastian Buff, Adobe Systems Software Ireland Ltd.

Une décision simple

Dipl.-Kfm. Sven Nieper
Directeur
Leistritz Turbinentechnik GmbH
(Remscheid, Allemagne)

up grade : Monsieur Nieper, l'usine thaïlandaise de Leistritz Turbinentechnik GmbH exploite déjà trois presses à vis LASCO et une presse hydraulique multiaxiale LASCO Fleximat 40/90. Pourquoi installer maintenant une quatrième presse à vis ?

Sven Nieper : Le site de Leistritz Ltd. (Thaïlande) suit la demande globale croissante en aubes de turbines. C'est pourquoi nous développons nos capacités de fabrication en Thaïlande et investissons dans une presse de précision de 900 tonnes de l'entreprise LASCO.

up grade : Quelles pièces seront fabriquées sur la machine ?

Nieper : Des aubes de turbine forgées en alliage de titane et des alliages à base de nickel pour les aubes de compresseur des turbines d'avions (compresseurs basse, moyenne et haute pression).

up grade : Quelle utilité attendez-vous de cette nouvelle dotation de machine pour votre établissement ?

Nieper : Nous augmenterons significativement la production de l'usine tout en maintenant les exigences de sécurité exceptionnellement élevées liées au produit. Depuis de nombreuses années, LASCO est un partenaire fiable de l'entreprise Leistritz. Les machines satisfont à nos attentes élevées en utilisation. La qualité, le rapport prix-performance et le service client global ont facilité notre décision d'acheter une nouvelle machine LASCO.

L'usine Leistritz de Thaïlande investit

Une usine en pleine ascension

Les avions doivent voler plus vite tout en consommant moins de carburant. De plus, les frais de maintenance de leurs motorisations doivent baisser. Pour rendre cela possible, Leistritz Turbinentechnik GmbH produit des aubes de turbine d'une nouvelle génération. Elles sont entre autres produites en Thaïlande - avec la technologie LASCO.

Le groupe Leistritz emploie mondialement dans ses 4 divisions près de 2.000 personnes sur 12 sites. Leistritz Turbinentechnik GmbH est une de ces divisions. Depuis plus de 113 ans, cette entreprise spécialiste des turbines fournit des composants de groupes propulseurs et de turbines à des partenaires de l'aéronautique et de la production d'énergie. Les clients de Leistritz profitent de la longue expérience et du leadership technologique de cette entreprise, qui emploie mondialement plus de 1.000 salariés.

Au siège social de Remscheid, dans son usine de Nuremberg et dans ses établissements de Thaïlande et de Croatie, Leistritz possède toutes les technologies importantes de fabrication: Forge de précision, fraisage et ponçage CNC, laminage à chaud et à froid, traitement électrochimique et traitements de surface de tous types. Aujourd'hui, Leistritz Turbinentechnik GmbH fait partie des premiers partenaires dans le domaine du développement de solutions de fabrication pour composants de turbines.

L'entreprise s'est tout particulièrement taillée une réputation comme fournisseur intégral. De la gorge au produit fini, l'ensemble de la chaine de production est couverte. Sans pièces forgées de haute précision, il n'y aurait pas de moteur d'avion performant. C'est pourquoi Leistritz se consacre depuis des décennies à la fabrication de pièces forgées pour composants de réacteur à base de matériaux haute performance les plus variés. Sur son site de Chonburi en Thaïlande, l'entreprise produit depuis 2012 des aubes de réacteur forgées pour toutes les nouvelles générations des réacteurs actuels. Quatre SPR 900 et une presse multiaxiale FLEX 40/90 de LASCO sont aujourd'hui utilisées à cet effet. Ces installations ont été mises en services en 2012, 2016 et 2018.

Les aubes de turbines sont les « Valves cardiaques » des moteurs modernes d'avions : elles permettent de compresser l'air y arrivant et doivent résister à des charges et usures exceptionnellement élevées. Les matériaux et la géométrie ont une influence directe sur la puissance, l'efficience et la robustesse du réacteur. Leistritz est un des premiers fabricants d'aubes de turbines et fabrique en Thaïlande une nouvelle génération de ces composants système.