

BRONZAVIA reprend la société AERO92

Anciennement filiale d'Auvergne Aéronautique, la société AERO92 avait été placée en redressement judiciaire le 7 mai 2010. BRONZAVIA a été désigné par le Tribunal de Commerce pour reprendre son fond de commerce et ses activités avec 25 de ses 51 salariés à partir du 10 juillet.

C'est une opportunité unique pour BRONZAVIA d'élargir ses compétences tout en restant fidèle à sa mission : Réaliser des ensembles chaudronnés et mécano-soudés de haute technicité. Les salariés d'AERO92 vont apporter à BRONZAVIA leur savoir faire pour la réalisation de pièces de tôlerie et l'assemblage d'éléments de cellule.

L'ensemble du site d'AERO92 à Chilly Mazarin sera transféré à Sartrouville afin de maximiser les synergies et offrir une prestation plus complète à nos Clients. Ce transfert se fera en 12 mois pour prendre le temps de sécuriser les productions avant de les requalifier.

Qualité

BRONZAVIA qualifié NADCAP pour la radiographie et le ressuage.

Nous nous étions engagés dans la démarche NADCAP fin 2009 à la demande de certains de nos clients. 6 mois plus tard, nous sommes accrédités NADCAP pour les 2 procédés de contrôle non destructifs : la radiographie et le ressuage. Attention, pas de triomphalisme... conserver l'accréditation est loin d'être facile.



Procédés

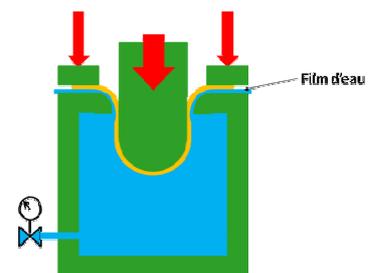
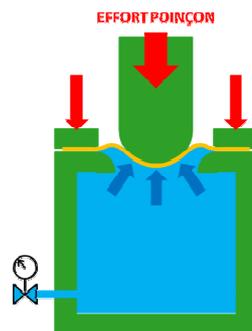
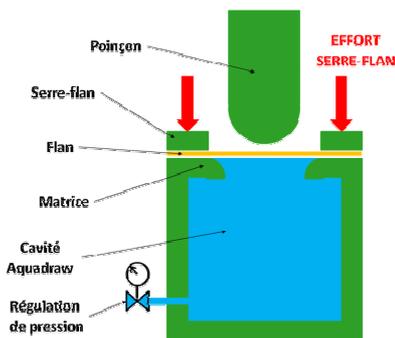
L'EMBOUITISSAGE AQUADRAW

Technique d'emboutissage permettant la déformation à froid de métaux en feuille avec un rapport d'emboutissage supérieur à celui obtenu avec un emboutissage classique.

Ce procédé consiste à emboutir un flan en le faisant passer à travers une matrice annulaire ouvrant sur une cavité creuse remplie de liquide dont la pression est régulée.



Presse Aquadraw BRONZAVIA de 900t



Intérêt du procédé : Le film d'eau (émulsion) créé réduit les frottements entre la matrice et le flan, permettant ainsi de réaliser des emboutissages profonds sans risquer de déchirer le flan du fait de la forte réduction des contraintes engendrées. L'usure de la matrice en est d'autant réduite et l'état de surface de la pièce préservé.

Inconvénient du procédé : n'apporte un réel avantage que pour les pièces de révolution ou, plus généralement, de contour fermé.

Technicité du procédé : la difficulté de la mise au point du procédé réside dans la gestion de l'équilibre entre les pressions du serre-flan, du poinçon, et du liquide à l'intérieur de la cavité.

BRONZAVIA dispose d'une presse Aquadraw de 900 tonnes totalement instrumentée et pilotée par ordinateur. Le pilotage permet de faire évoluer les pressions au fur et à mesure de l'emboutissage. Les programmes sont mémorisés, ce qui garanti la reproductibilité.

Système d'Information

Depuis maintenant près de 6 mois, tous les temps de fabrication de l'atelier sont « remontés » dans notre GPAO. Des postes avec lecture de code barre permettent à l'ensemble du personnel de pointer le début et la fin de chaque phase de fabrication.

L'exploitation de ces données nous permet d'ores et déjà d'affiner nos coûts réels de fabrication.