

BRONZAVIA aidé par l'association SPACE

SPACE (Supply chain Progress toward Aeronautical Community Excellence) a été fondée par plusieurs grandes entreprises du secteur aéronautique. Elle a pour vocation de soutenir leurs fournisseurs afin d'améliorer la performance industrielle et donc la compétitivité de la supply chain globale.

BRONZAVIA a adhéré à SPACE afin de bénéficier d'experts pour assister l'équipe chargée de transférer l'activité de Chilly Mazarin et de réorganiser la production du site de Sartrouville.

L'expertise des intervenants de SPACE est un atout pour BRONZAVIA. Leur expérience et leur disponibilité ont permis de rapidement structurer la démarche en mettant en place un planning, une analyse de risque et des critères go / nogo. Leur intervention permet à BRONZAVIA de progresser vers l'excellence. Qu'ils en soient remerciés.

Renouvellement des équipes

En moins d'un an, BRONZAVIA aura recruté un nouveau Responsable Commercial – **Luc Fermigier** et une nouvelle Responsable Assurance Qualité – **Hayate Dahkli**. De plus, **Didier Javière**, ancien d'AERO92 a repris les Méthodes.

Ces nouveaux venus complètent l'équipe composée de **Françoise Beaumin** aux Ressources Humaines, **Luc Rizzato** à la Production et **Bernard de Saint Pern**, à la Logistique et au Système d'Information.

Procédés

LA SOUDURE PAR POINTS

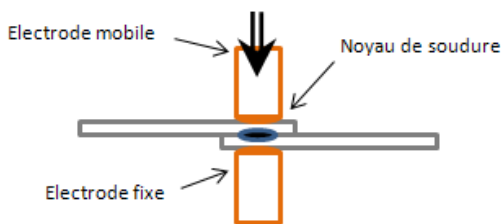
(Soudure par Résistance par Points – SRP)

Cette technique permet d'assembler deux pièces en utilisant comme source de chaleur l'effet joule.

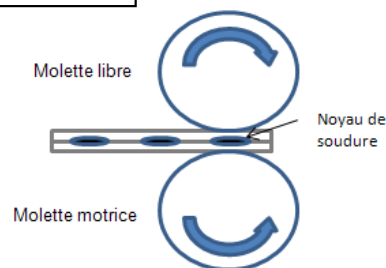
Les pièces à souder sont serrées entre deux électrodes en cuivre refroidies à l'eau. Au passage du courant à basse tension, il y a échauffement par effet joule. Au contact des deux pièces, il se forme un noyau de métal en fusion maintenu en place par les électrodes.



Soudure par points



Soudure molette



Intérêt du procédé : Il permet de facilement assembler des tôles entre elles.

Inconvénient du procédé : L'assemblage des pièces n'est pas étanche comme avec une soudure TIG. Le procédé est simple en apparence mais délicat sur sa mise au point et nécessite des contrôles systématiques.

Technicité du procédé : Le soudage par points repose sur 3 paramètres : l'intensité du courant, le temps de soudage et l'effort exercé par les électrodes. Le temps de réalisation d'un point est de l'ordre de 1 à 2 secondes. Les soudeuses les plus techniques sont pilotées par un microprocesseur qui assure la répétabilité de l'opération. La programmation n'en est pas moins complexe car elle doit tenir compte de la nature et de l'épaisseur des matériaux à souder, mais aussi de l'interaction entre les paramètres intensité, temps et effort, mais encore d'un préchauffage, d'un post chauffage, d'un recuit éventuel... et aussi de la géométrie et de la montée en température des électrodes, de leur usure...

BRONZAVIA dispose de plusieurs soudeuses par points de grosses capacités (serrage maxi 3100 daN, puissance maxi 450 KVA), et moyennes capacités. Parmi ces machines, deux sont de classe 1, et deux sont de classe 2.

Salon du Bourget

Bronzavia renouvelle sa participation au Salon du Bourget.

Vous pourrez nous retrouver Hall 4 dans la zone réservée au 28 exposants de la Chambre de Commerce et d'Industrie Versailles - Val d'Oise / Yvelines du lundi 20 au dimanche 26 juin.

Dès que notre emplacement définitif sera attribué, nous vous communiquerons les coordonnées de notre stand.