





Editorial

Salons industriels suisses, «messed-up»

Chère lectrice, cher lecteur du présent «update»

Des mutations accélérées mettent les éléments de vente et de marketing sous le signe de la numérisation: de nouveaux concepts s'imposent avec une rapidité surprenante et les anciens doivent s'effacer, perdant tout aussi vite leur importance.

On sait, au plus tard depuis que le Muba et le Züspa ont annoncé qu'ils renonçaient à organiser d'autres manifestations, que les salons, en tant qu'instruments de marketing traditionnels, sont sur la sellette. Les nombreux motifs pour lesquels la formule ne fonctionne plus sont tous extrêmement plausibles. D'un autre côté, le succès de l'OLMA montre que ces justifications ne sauraient, malgré tout, être suffisantes.

Cependant, il s'agit ici, comme précisé dans le titre, de salons professionnels et non de manifestations destinées au grand public. Je suis fermement convaincu en la matière que les salons professionnels correspondent à un besoin fondamental des acteurs du marché. Pourquoi alors les manifestations Industrialis et Swisstech ont-elles récemment connu une fréquentation aussi tiède, contrairement aux communiqués de presse optimistes des organisateurs?

Ce sont les conditions de base qui s'avèrent défavorables. Par exemple un report de la date, auguel l'organisateur a procédé par intérêt personnel, mais avec un prétexte cousu de fil blanc. Ou bien le choix d'une date de manifestation à laquelle l'agenda déborde déjà d'obligations précédant Noël. Le fait que les associations de branche ne se mettent pas d'accord pour choisir quelle manifestation elles doivent soutenir n'aide pas non plus. Enfin et surtout, les thèmes en rapport avec l'innovation, comme par exemple la fabrication additive, semblent ne plus jouer aucun rôle dans certains salons industriels, même si la présentation d'innovations devrait être l'objectif premier d'un salon spécialisé.

Vous remarquerez, chères lectrices et chers lecteurs de «update», que la situation n'est pas satisfaisante pour Brütsch/Rüegger Metals. Il est en réalité fâcheux que la guerre de tranchées entre organisateurs et associations se fasse à nos dépens, en tant qu'exposants, et aux vôtres, en tant que public professionnel. Ce ne serait pas la première fois qu'une manifestation échoue parce que les besoins des clients n'ont pas été pris en compte.

Bien entendu, nous ne souhaitons à personne de connaître un tel déclin et nous continuons donc à espérer que les discussions à venir au niveau des associations et des organisateurs seront marquées par la raison, privilégiant avant tout les besoins des visiteurs et des exposants.

Cordialement,



Patrick Epp

Directeur de Brütsch/Rüegger Metals SA Membre de la direction du groupe patrick.epp@brr.ch

Bon à savoir

Le recuit et ses propriétés

Le terme «recuit» désigne le chauffage contrôlé et le refroidissement qui suit, adapté au matériau, d'une pièce à usiner. Ce traitement peut être se faire de différentes manières, par exemple sous air, sous vide ou sous gaz protecteur.

Le recuit est réparti entre différentes techniques – en voici un extrait :

Recuit de normalisation (N)

Obtention d'une structure homogène après durcissement, forgeage, laminage, etc.

Recuit de détente (SR)

Élimination des tensions qui se sont formées lors de la fabrication de l'acier ou de l'enlèvement de copeaux, du formage ou de la soudure.

Recuit doux (A)

Ce procédé amoindrit la résistance d'un matériau, facilitant et améliorant ainsi l'enlèvement de copeaux et le formage.

Certains produits en acier ont/peuvent avoir déjà fait l'objet d'un traitement standard. En voici une sélection :

- Tubes de précision sans soudure en acier étiré à froid, E355 + SR, recuit de détente
- Acier de cémentation, rond, laminé à chaud, 16MnCr(S)5 (parfois +A)
- Acier de construction, rond, laminé à chaud, S355J2+N

+ A	Recuit doux	+ FP	Traité pour structure ferrite-perlite
+ AC	Pour obtenir des carbures sphériques	+ M	Formage thermomécanique
+ AR	Non traité comme laminé	+ N	Recuit de normalisation ou laminage normalisant
+ AT	Recuit de mise en solution	+ QT	Trempe et revenu
+ C	Écroui (étiré)	+ SR	Recuit de détente

Prestations

Optimisez vos coûts de logistique et de commande

Ces dernières années, Brütsch Rüegger Metals a élargi quantité de ses offres complètes en produits de grandes longueurs. Avec nous, c'est toute la gamme de produits qui vous est proposée par un seul fournisseur :

 Acier, acier inoxydable, aluminium et métaux non ferreux sous forme standard du commerce : tubes, profilés ou matériau plein – tout en une seule livraison!

De plus, avec notre *Metalshop*, la totalité de notre offre est à votre disposition 24 heures sur 24. Commandez d'un clic ou renseignez-vous simplement sur notre palette de produits et nos services. Si vous n'avez pas encore de login, merci de le demander avec la carte-réponse ou par e-mail

Notre équipe se fera un plaisir de répondre à vos questions : tél. 044 871 34 34

à : orlando.dellapietra@brr.ch

7 Rétrospective du salon



19

Au mois de mai, Brütsch/Rüegger Metals était présent à Swisstech 2019, à Bâle, avec différentes nouveautés.



À côté de la gamme d'aciers de construction fins et d'aciers étirés maintenant bien implantée, nous avons exposé les toutes dernières extensions de notre assortiment :

- Acier inoxydable
- Aluminium
- Laiton

De plus, nous avons présenté notre tout nouveau *Metalshop*: nous y perpétuons notre tradition de précurseur de la branche pour les solutions eShop dans le commerce de l'acier et des métaux. La plate-forme, complètement restructurée, a rencontré un écho extrêmement positif!

En tant que client et partenaire, vous avez contribué à notre succès sur ce salon: nous vous en remercions bien sincèrement!

L'équipe Brütsch/Rüegger Metals

Équipe

Jubilés

Nous félicitons très chaleureusement les collaborateurs suivants à l'occasion de leurs jubilés :



Monsieur **Diego Kuhn**, responsable de la gestion des matériaux, membre de la direction, pourra se prévaloir le 31 juillet de 30 ans d'activité à nos côtés.



Monsieur **Roger Glaus**, gestion des produits, fêtera le 16 août ses 20 ans d'ancienneté chez nous.

Arrivée

Monsieur **Abdullah Mazhar** commencera en août son apprentissage d'employé de commerce CFC. Nous souhaitons une cordiale bienvenue à Monsieur Mazhar et nous espérons que ses débuts dans le monde professionnel se passeront pour le mieux.

Examen de fin d'apprentissage



Nous souhaitons bonne chance à Monsieur **Andreas Fischer** pour l'examen de fin d'apprentissage d'employé de commerce qui approche!

Expéditeur:

▼ Académie *Metalshop*

Testez vos connaissances dans Metalshop

Question 1 (Login non nécessaire) Sous quelles formes proposons-nous du laiton en stock ?

Question 2 (Login non nécessaire) Quel est le plus grand diamètre disponible en stock pour le matériau 1.4404 ?

Envoyez vos réponses à l'aide de la carte-réponse ou faites parvenir les solutions par e mail à : orlando.dellapietra@brr.ch

Trois couteaux de poche Victorinox CyberTool 29 d'une valeur de CHF 69.– chacun sont à gagner.

S'il y a plusieurs bonnes réponses, les gagnant(e)s seront tiré(e)s au sort.

Vous n'avez pas encore de login pour le *Metalshop* ? Demandez-le à l'aide de la carte réponse ou par e-mail à : orlando.dellapietra@brr.ch

Solutions du dernier «update»:

Question 1 (Dans quels groupes de matériaux nos produits sont-ils répartis dans le Metalshop?) : Alu, Acier C, Acier inoxydable. Laiton

Question 2 (Quel est le plus petit diamètre en AW 6060 dans le Metalshop?) : 10~mm

Mentions légales

Brütsch/Rüegger Metals SA Althardstrasse 83, Case postale, CH-8105 Regensdorf Tél. +41 44 871 34 34, info@brr.ch, www.brr.ch

Carte-réponse

□ Marci do m'anyoyar

Question 2:

update n° 71 / Juillet 2019

général papier Metals 2018/19
☐ Merci de m'envoyer mon Login personnel pour le <i>Metalshop</i> (www.brr.ch)
Académie <i>Metalshop</i> ; réponses à la
Question 1 :

ovomplairo(s) du catalogue

Brütsch-Rüegger
Metals

Entreprise			
Service			
Prénom/Nom			
Adresse			
NPA/Localité			
 Tél.			

Plate-forme clients

Rheintal Härtetechnik AG

Nous, Rheintal Härtetechnik AG, sommes un prestataire de services dynamique dans le domaine du traitement thermique et de la finition de surface.

Dans le domaine de la technique du vide, nous vous proposons trempe sous vide, traitements de recuit sous vide et brasage sous vide. Chez nous, vous trouverez aussi bien des traitements thermiques sous gaz protecteur tels que cémentation, trempe et revenu, carbonitruration et trempe sous gaz protecteur avec de l'azote, que trempe à l'eau ou à l'huile.

Dans le domaine de la nitruration et de la nitrocarburation, nous proposons différents traitements plasma et aussi sous gaz à basse pression et en surpression. Nous réalisons également pour vous le brunissement ou le noircissement d'aciers inoxydables.

Nos techniques:

- Trempe / recuit sous vide
- Trempe sous gaz protecteur
- Technique de nitruration
- Technique de recuit
- Autres techniques
- Revêtement de surface par grenaillage
- Soudage par diffusion

C'est avec plaisir que nous nous chargerons de vos opérations de trempe!

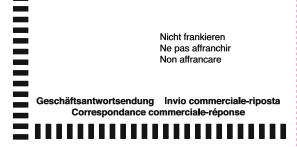


Rheintal Härtetechnik AG, Simon Frick Strasse 16, CH-9466 Sennwald, Tél. +41 81 750 43 00, info@rht-ag.ch, www.rht-ag.ch





www.brr.ch



Brütsch/Rüegger Metals SA Althardstrasse 83 Case postale CH-8105 Regensdorf