

Étude de cas



RÉPONDRE AUX BESOINS D'UN PARC
ACIER PARTENAIRE EN LAMES DE
SCIE À RUBANS

LICCOFT

PRODUITS MÉTALLURGIQUES

NOTRE PARTENAIRE

CQFT est un parc acier, alu et inox, implanté depuis plus de 40 ans à Goussainville (Nord Est de Paris) et Fère en Tardenois (près de Reims). Sur plus de 10000m², ils proposent :

- Tôles de construction, de bardage ou de couverture
- Tubes
- Poutrelles et profilés
- Panneaux sandwich
- Laminés
- Grillages
- Caillebotis

Tout ceci en stock, ou sur commande en 24/72h, livré partout en France ou récupéré sur site.



En plus des produits de premier choix, CQFT est spécialisé dans la négoce des produits déclassés et 2nd choix. Ils achètent auprès de fabricants européens partenaires des lots préalablement sélectionnés afin de pouvoir proposer des produits de qualité au meilleur prix. Ceux-ci conviennent parfaitement à de nombreuses applications, évitant ainsi une refonte et donc une consommation superflue de CO².

Leur clientèle est composée de professionnels et de particuliers en France et en Europe. Elle trouve ici une qualité d'écoute, de délais et de réponse à leurs besoins et qui en plus de nombreux produits métallurgiques peuvent profiter d'opérations de pliage, cisaillement pour les tôles et de découpe pour les profilés et pleins jusqu'à 400 mm à façon.

C'est pour cette dernière, que CQFT et ERKO se sont rapprochés.

Et pour les curieux CQFT signifie : Comptoir Quincaillerie Fers et Tubes !



LE CAS

CQFT gère 9000 T de métaux par an, ce qui en France en fait un parc de taille médiane. C'est un cas d'école pour un fabricant de ruban car son panel de produits est important, mais ils ne peuvent pas se permettre de changer de ruban régulièrement. Sa production se compose majoritairement de petites séries. Au meilleur des cas, ils peuvent scinder leur gamme sur 2 machines, chez CQFT ce sont les marchés pros et particuliers qui sont scindés.



Pour exemple, un parc acier plus petit a un panel de produits moindre, limitant la flexibilité de fabrication nécessaire. Un parc acier plus grand, quant à lui, peut scinder son activité sur plus de scies, car chaque produit représente un volume plus important permettant d'adapter le process.

Voyons tout d'abord comment répondre techniquement au besoin.

L'ANALYSE TECHNIQUE

La préconisation est essentielle et très clairement le ruban PROFIL-K répond à cette application. Nous parlons ici d'acier, d'innox et d'alu de construction, qui sont des profilés ou des pleins aux épaisseurs et sections plutôt faibles.

Le premier élément vient de la forme des dents, de leur disposition et de leur taille. Le défi ne vient pas de la capacité du ruban à emporter énormément de copeaux, c'est la résistance aux chocs qui est importante car ici la dent ne va faire que rentrer et sortir de la matière. Une denture neutre très large, faite pour travailler aux chocs, permet de faire cela. De plus, ces dents ont une taille et une disposition qui permettent d'être beaucoup plus permissif sur l'éventail d'épaisseurs de coupe. Ce gain de polyvalence se fait sans perte de performance. A l'inverse une denture fortement positive (PROD-K), détache beaucoup de copeau dans de fortes sections de pleins mais est rapidement émoussée par les chocs dans du tube.

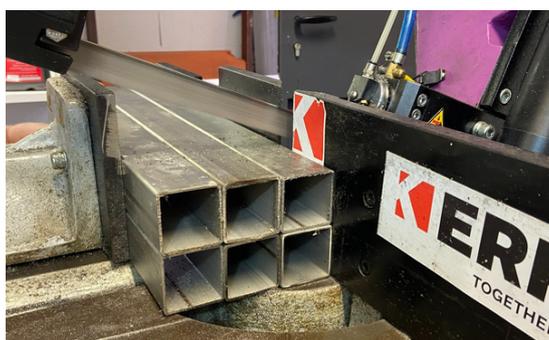


Ruban ERKO PROFIL-K 41x1,3 denture 3/4AXL



Ruban ERKO PROD-K denture 3/4

Le deuxième élément important pour un atelier avec un poste de sciage dédié, c'est bien entendu la productivité. Un ruban a une plage de paramètres de coupe qui permettent d'être plus productif, mais ceci n'est pas le plus gros levier et ce gain se fait au détriment de la longévité. Pour un parc acier, le réel point déterminant se trouve dans la coupe en lot qui signifie couper plusieurs profilés identiques en même temps, en plusieurs nappes de plusieurs pièces chacune.



Troisième élément, la coupe en lot de longs profils, altère l'isostatisme du bridage et augmente l'effet de resserrage sur le ruban. Un ruban qui n'est pas dédié à cette application peut facilement se bloquer dans la matière. C'est l'avoyage qui va rentrer ici en jeu. L'avoyage correspond à la largeur du trait de coupe que va dessiner le ruban en rentrant dans la matière. Il est toujours plus large que le dossier. Pour ces applications, il doit être deux fois plus important que sur un ruban multiusage (BSK par exemple). Ceci garantit que même en cas de resserrage de la matière et même si les pièces bougent légèrement, le ruban continuera de couper.



Le quatrième élément correspond aux paramètres de coupe. Le meilleur des rubans utilisé avec des paramètres qui ne lui permettent pas de créer du copeau correctement aura une durée de vie limitée et la qualité de coupe sera médiocre. Dans l'accompagnement de ses partenaires, ERKO est capable de fournir des abaques complets sur l'ensemble des profilés coupés, prenant en compte les paramètres machines et ceux de l'application.

Scannez le QR code et faites une demande de paramètres de coupe en quelques clics :

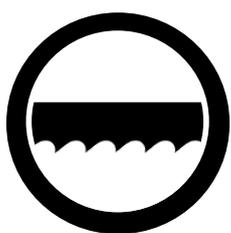


LE RÉSULTAT

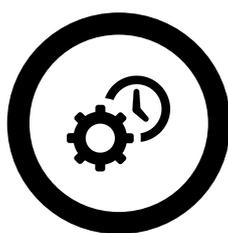
Ces 4 éléments permettent à CQFT de découper facilement l'ensemble des profilés qu'ils proposent avec une longévité, une efficacité et une productivité améliorées.

Mais tout ceci serait accessoire sans la disponibilité du ruban. Un parc acier vend aussi de la coupe et ce service est de plus en plus apprécié par les particuliers et professionnels. La prestation simplifie et sécurise les chantiers pour les professionnels et rend possible beaucoup de travaux pour les particuliers. Le scieur se retrouve donc en bout de chaîne, juste avant l'utilisateur. Les équipes commerciales et services clients de CQFT répondent parfaitement aux demandes, mais sans des délais d'approvisionnement courts, la gestion de la capacité de coupe de l'atelier devient complexe. Il est dans ce cas impossible de prévoir les prochains chantiers et les délais dans le bâtiment sont pour la plupart très courts.

Aujourd'hui CQFT peut compter sur un envoi de sa commande en 24/48h et ainsi répondre pleinement avec l'efficacité qu'on lui connaît aux demandes de tous ses clients sur des débits à façon de qualité dans les délais impartis.



Le bon ruban



**Les bons paramètres
de coupe**



Les bons délais



**Réponse aux besoins
du client**



LE TÉMOIGNAGE DE NOTRE PARTENAIRE

Thomas PUJEBET

RESPONSABLE ACHAT, VENTES ET DÉVELOPPEMENT

Pascal CORDON

SCIEUR

Qu'est-ce qui vous a amené à travailler avec ERKO ?

" Notre précédent fournisseur avait des délais trop longs. Nous avons connu ERKO grâce à leur présence importante sur les réseaux sociaux. Leur combinaison Prix/Qualité/Délais très intéressante nous a convaincu de travailler avec eux. "

Qu'appréciez vous chez les rubans ERKO ?

" Leur bonne qualité qui se traduit par leur efficacité et leur durée de vie. "

Qu'appréciez-vous dans le service ERKO ?

" La disponibilité et la réactivité des équipes pour répondre à nos besoins, les délais de livraisons qui défient toute concurrence et évidemment les lames de qualité à la hauteur de nos exigences. "

LIENS ET CONTACTS

Retrouvez nos lames
de scie à ruban



ERKO[®]
TOGETHER WE CUT



tech@erko-tools.com



04 38 70 12 12



[@erko_tools](https://www.instagram.com/erko_tools)

CQFT
PRODUITS MÉTALLURGIQUES



cqft@cqft.fr



01 39 88 68 00



[@cqft.acier](https://www.instagram.com/cqft.acier)