

ri view

**Une coopération innovante
qui favorise la croissance**

PAGE 3-5

La croissance de Rimaster

La tournée RiCab a été un succès

PAGE 15

Lorsque nos clients se développent, nous faisons de même

SOMMAIRE

- 3 Väderstad
- 6 Croissance de Rimaster
- 8 Rimaster évolue à l'échelle mondiale
- 10 Cab & Mechanics
- 11 Développement de Rimaster
- 12 Huddig
- 14 Plate-forme d'essai Rimaster
- 15 Tournée RiCab

Bienvenue chez Rimaster

Rimaster compte parmi les plus grands fournisseurs de faisceaux électriques, d'armoires et boîtiers de commande, de circuits électroniques et de cabines pour véhicules spéciaux et systèmes industriels.

Nous sommes un groupe mondial, fondé et basé à Rimforsa, en Suède.

Aujourd'hui, Rimaster emploie plus de 1150 personnes réparties dans dix sociétés à travers le monde. Nous disposons de sites de vente, de conception, de développement et de production en Suède, en Pologne, en Belgique, en France, en Allemagne, en Chine et en Serbie.

Bienvenue dans notre monde de simplicité.

Rimaster AB
Industrivägen 14
SE-590 44 RIMFORSA
+46 494 795 00
info@rimaster.com
www.rimaster.com

ÉDITEUR

Tomas Stålnert, tst@rimaster.com

Production : Effect Reklambyrå
Images : Rimaster, sauf mention contraire.

Au cours des deux dernières années, Rimaster a connu une croissance stupéfiante. Aujourd'hui, le groupe Rimaster compte environ 1 150 employés. C'est en Pologne que notre croissance est la plus forte. Cette année seulement, nous sommes passés d'environ 600 à 750 employés. Cela n'aurait pas été possible, bien sûr, sans nos clients. La stratégie de Rimaster consiste à se développer en accompagnant la croissance de ses clients. Dorénavant, nous réinvestissons donc nos succès dans l'accroissement de la capacité et de la disponibilité de nos installations. Nous allons également investir dans une nouvelle unité de production en Serbie idéalement positionnée à proximité de nos clients et de nos points logistiques stratégiques. Par son haut niveau de compétences linguistiques et son bon accès à la main-d'œuvre, cette région nous a permis de recruter de nouveaux talents, un avantage dont bénéficient également nos clients.

Ces investissements nous permettront de nous consacrer à nos clients existants, tout en profitant d'opportunités de croissance contrôlée aux côtés de nos nouveaux clients. L'augmentation de capacité de Rimaster couvre tous nos marchés, de la Scandinavie à l'Europe centrale et la Chine. Nous avons

fait des investissements importants en Chine dans le développement de l'automatisation, et ce travail se poursuivra. Cela nous a permis de libérer de la capacité et de favoriser l'accueil de nouveaux clients intéressés par la fabrication en Asie. Proximité et simplicité sont les principes directeurs de notre croissance commune.

Merci pour cette année fantastique. Nous sommes impatients de commencer une nouvelle année de développement en 2019 aux côtés de nos clients et collègues ! ♦♦♦

Tomas Stålnert
PDG, Groupe Rimaster





Les innovations de coopération favorisent la croissance

Le record du monde de semis de précision est détenu par la société suédoise Väderstad. Le semoir de précision innovant de Väderstad, Tempo, fonctionne plus rapidement que les autres sans compromettre la précision avec laquelle les graines sont plantées. L'unité de commande électronique de la machine Tempo, conçue et fabriquée par Rimaster.

*Pontus Nordfeldt présente l'unité connue sous le nom de WS9
montée dans tous les semoirs pneumatiques Tempo et Spirit.*

Photos : Lasse Fjellberg et Väderstad



Photo de gauche : Power Shoot, un système d'alimentation sous pression permettant un contrôle total jusque dans le sol.
Photo de droite : Montage de l'unité de contrôle WS9.

Allier une telle vitesse avec une précision de haut niveau n'est pas une mince affaire. C'est pourtant crucial à la rentabilité et la productivité de notre industrie moderne. Väderstad a révolutionné l'industrie en lançant ses semoirs Tempo. Tempo est un semoir de précision d'une précision sans précédent et deux fois plus rapide que les semoirs de précision traditionnels. Grâce à Tempo, les cultures sont plus régulières et poussent de manière optimale.

« Nous proposons sans doute les meilleurs semoirs de précision du marché. Nous possédons le record du monde en matière de semis de précision : 502 hectares de maïs plantés en 24 heures ! », affirme avec fierté Pontus Nordfeldt, responsable Systèmes et produits de Väderstad.

« Tempo est un produit très complexe dont le succès repose sur plusieurs facteurs. Il comprend un système de commande électronique et notre système innovant Power Shoot, un système de distribution sous pression qui permet un contrôle total semence par semence. »

Système de commande électronique

La pierre angulaire des solutions Tempo est l'unité de commande électronique développée et fabriquée par Rimaster. L'unité de commande WS9 contrôle la sortie de la graine avec grande précision. Les semences sont distribuées et réparties uniformément dans les rangées, ce qui est important pour les cultures et le rendement de la récolte. Pour les semis de maïs, par exemple, la précision est essentielle : si les graines sont trop proches, leur croissance est entravée, mais si elles sont trop dispersées, c'est la productivité et la rentabilité qui s'en trouvent affectées.

Rimaster produit les circuits imprimés d'entrée de l'unité WS9 et la livre entière-

« Notre relation de longue date avec Rimaster, qui nous aide à la fois pour le développement et la livraison de produits de haute qualité, est réellement précieuse pour notre entreprise. »

ment montée. Rimaster fournit également le câblage d'entrée des machines, les différents types de moulage de l'unité de contrôle et les pièces cruciales des moteurs de semence.

La croissance rapide de Väderstad

Voilà bientôt dix ans que l'équipe de Rimaster a développé l'unité WS9, qui a contribué

à la croissance et au développement de la famille Tempo. Aujourd'hui, elle est utilisée dans tous les modèles de machines dotées d'un maximum de 24 bacs de semences.

« Cette technologie est également utilisée dans notre concept de semoir pneumatique, Spirit », révèle Pontus Nordfeldt, soulignant au passage l'importance de la coopération avec Rimaster pour la machine Tempo.

« Ce projet a été d'une importance majeure pour notre propre capacité d'innovation. La coopération avec Rimaster représente une pièce importante puzzle pour la gamme de produits Väderstad. »

Le président du conseil d'administration de Väderstad, Christer Stark, confirme également cette vision des choses :

« Notre relation de longue date avec Rimaster, qui nous aide à la fois pour le développement et la livraison de produits de haute qualité, est réellement précieuse pour notre entreprise. » ♦♦♦



Rimaster se développe. Chiffre d'affaires et collaborateurs sont concernés, mais il s'agit avant tout d'une augmentation de capacité. Grâce à d'importants investissements sur l'ensemble de nos unités de fabrication, nous pouvons proposer un haut niveau de disponibilité sur tous les marchés. « Nous sommes prêts à aller de l'avant, main dans la main avec nos clients », annonce Tomas Stålnert, PDG du groupe Rimaster.



Tomas Stålnert, PDG du groupe Rimaster, croit à la croissance continue.

Rimaster investit dans une disponibilité renouvelée

Les investissements de cette année ont débouché sur des résultats concrets : nouvelle usine de production en Serbie, grand entrepôt en Pologne et développement de l'espace, de l'agencement de production, des machines et de nos autres unités. Au total, le groupe Rimaster a investi près de 40 millions de couronnes suédoises dans l'augmentation de la disponibilité pour les clients actuels et les nouveaux clients. Ce degré d'investissement est significatif de la volonté de Rimaster de contribuer activement au renforcement de la compétitivité de ses clients.

« L'investissement nous permet de répondre aux attentes de qualité et de niveau de nos clients. Il constitue également la base de notre développement conjoint avec eux, dans le plus pur esprit Rimaster. En tant que client, vous pouvez faire confiance à notre capacité élevée et à notre assurance de livraison », déclare Stålnert en soulignant le fait que Rimaster, par l'amélioration de sa compétitivité, renforce également sa position en tant que partenaire stable sur le long terme.

Réinvestissement dans la capacité

Ces investissements prennent place dans le contexte d'une croissance intensive de Rimaster entre 2017 et 2018. En 2017, Rimaster a augmenté son chiffre d'affaires de 30 %, par rapport à une croissance du

« Cet investissement nous permet de répondre aux attentes de qualité et de niveau de nos clients »

marché affichée à 10 %. Tomas Stålnert explique les raisons de ce succès :

« Une intégration accrue et une augmentation des livraisons de systèmes à nos clients expliquent ce besoin. L'activité économique en pleine santé a bien entendu joué un rôle important. Nos clients se développent et nous les accompagnons en toute confiance. Nous avons également pu bénéficier de la restructuration du marché. Plusieurs fournisseurs ont cessé leur activité, offrant ainsi à Rimaster de nouvelles opportunités. »

Nouvelle unité de production en Serbie

L'investissement dans une nouvelle usine de production en Serbie constitue une part stratégique de notre développement. Cette installation de 3 600 m² sera axée sur la fabrication de faisceaux. L'installation est en cours de construction et recrute des salariés en ce moment même. La production devrait commencer au premier trimestre 2019.

« Notre établissement en Serbie entre dans le cadre de notre future assurance

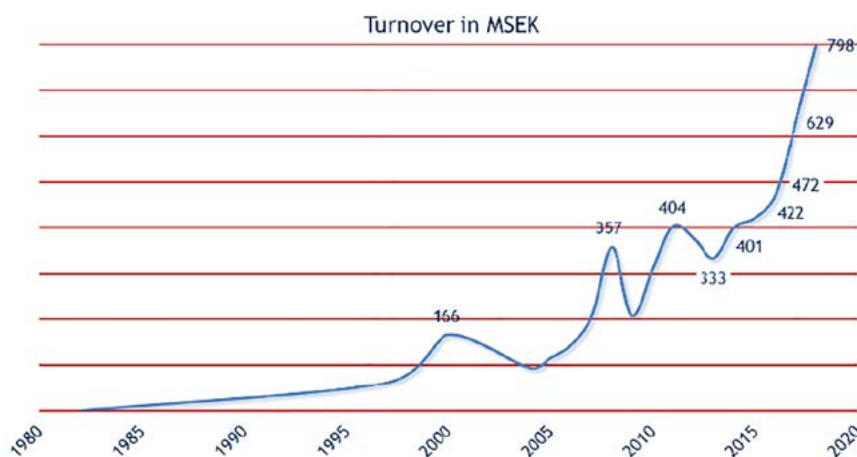
de capacité. Nous apprécions le potentiel compétitif de la région dans de nombreux domaines. Elle offre notamment une main d'œuvre compétente et qualifiée en abondance. La Serbie jouit également d'un emplacement central à proximité de nombreux clients et de solutions logistiques », explique Stålnert.

La technologie oriente le marché

À long terme, l'augmentation de capacité générée par les nouveaux investissements bénéficiera aux clients.

« Nous nous attendons à une croissance stable et contrôlée d'environ 10 % dans les années à venir. Elle profitera de la croissance naturelle du marché et de celle des nouvelles technologies, qui devraient dynamiser les développements futurs. »

« Les véhicules spéciaux et les différents types de solutions hybrides nécessiteront jusqu'à 20 % de câblage en plus. Les exigences de contrôle sont dorénavant plus avancées. Nous mettons l'accent sur l'électronique et la fabrication de circuits imprimés afin de répondre à ces exigences. La fabrication de cabines, qui profite également d'une montée en puissance, est un des domaines dans lesquels nous sommes prêts à assumer de nouveaux clients. Nous sommes fermement convaincus que nous continuerons à nous développer, main dans la main avec nos clients. » ♦♦♦



En 2017, Rimaster a augmenté son chiffre d'affaires de 30 %, par rapport à une croissance du marché affichée à 10 %. Nous nous attendons à une croissance annuelle stable et contrôlée d'environ 10 % dans les années à venir.

Le groupe Rimaster à l'échelle mondiale

RIMASTER ELECTROSYSTEM RIMFORSA

Production : Ventes, développement et production de systèmes électriques et de câbles de batterie.

Investissements : Cellule Robot pour sertissage, ascenseur automatique pour une gestion des stocks automatisée et machine d'injection pour le moulage des connecteurs.

Superficie totale : 4 400 m²

Nombre d'employés : 165

RIMASTER SERBIA

Production : Production de systèmes électriques.

Investissements : Installation de production flambant neuve, début des opérations en 2019.

Superficie totale : 3 600 m²

Estimation du nombre d'employés : 16 (au début de l'opération)

RIMASTER POLAND

Production : Ventes et production de systèmes électriques. Fabrication dans deux installations à Borne Sulinowo et à Czaplonek.

Investissements : Expansion et nouvel espace de production à Czaplonek. Nouvel entrepôt automatisé et nouvel espace de production à Borne Sulinowo.

Superficie totale : Czaplonek : 2 500 m² ; Borne Sulinowo : 3 100 m²

Nombre d'employés : 750

ter évolue ale

RIMASTER CAB & MECHANICS, HORN

Production : Ventes, développement et production de cabines et de systèmes mécaniques.

Investissements : Nouvel espace de production avec nouvelles lignes d'assemblage et nouveau bureau. Découpeuse laser entièrement automatisée et capacités de soudage accrues.

Superficie totale : 2 700 m²

Nombre d'employés : 33

RIMASTER DEVELOPMENT, SÖDERHAMN

Production : Ventes, développement et production de systèmes électriques et d'électronique.

Investissements : Agrandissement et rénovation du développement, des bureaux et de la production. Nouvelle machine de soudeuse sélective pour une capacité de fabrication accrue des circuits imprimés.

Superficie totale : 3 500 m²

Nombre d'employés : 66

RIMASTER NINGBO

Production : Ventes et production de systèmes électriques.

Investissements : La conversion à l'automatisation de la production est achevée. D'autres investissements sont prévus. L'automatisation se traduit par une augmentation considérable de la disponibilité pour les clients actuels et les nouveaux clients en Asie.

Superficie totale : 3 800 m²

Nombre d'employés : 124

Rimaster Cab & Mechanics investit massivement dans divers équipements : nouvelles lignes d'assemblage, augmentation des capacités de soudage et découpeuse laser entièrement automatisée.

« Ces efforts envoient des signaux importants et positifs à la fois à nos clients et à nos employés », se réjouit Pierre Vernersson, Responsable des opérations.



Photos: Lasse Haglund

Joakim Rulander et Pierre Vernersson inspectent certains détails de la cabine avant sa livraison.

Rimaster construit l'avenir du secteur des cabines

Rimaster Cab & Mechanics, à Horn en Suède, fait face à une importante demande en matière de cabines et a doublé ses volumes sur un laps de temps très court. Cette hausse de la demande intervient à un moment où l'entreprise constate la nécessité d'une augmentation de sa capacité à l'avenir, c'est pourquoi l'installation de Horn fait actuellement l'objet d'une restructuration radicale.

Le résultat : une installation dotée de technologies avancées et de compétences de pointe qui apporte une forte compétitivité dans le secteur de la conception de cabines.

« Nous avons entièrement reconstruit le hall d'assemblage et avons également rééquipé 11 lieux d'assemblage avec de nouveaux équipements et systèmes de stockage de matériaux. Les lieux d'assemblage sont reliés à nos systèmes de production et d'activité afin que les installateurs puissent récupérer facilement les informations nécessaires et transmettre leur rapport au système. Ces changements permettront d'améliorer nos capacités, mais aussi de livrer un travail de meilleure qualité », explique Pierre Vernersson.

Découpe laser entièrement automatisée

« Il est important pour nous de pouvoir attirer et retenir les employés qualifiés ! »

Le site a également investi dans de meilleures capacités de soudage et bien évidemment, la nouvelle la plus importante : une nouvelle découpeuse laser entièrement automatisée sera déployée début 2019.

« La machine, qui pourra fonctionner 24 h/24 et 7 j/7, est dotée d'un plateau intégré et un bras de prélèvement robotisé pour le triage. Elle nous permettra d'augmenter notre capacité, mais aussi notre flexibilité grâce à des délais plus courts pour les séries de petite et moyenne tailles sur lesquelles nous travaillons. Notre qualité sera également améliorée, car nous éviterons la couche d'oxyde encombrante. De plus, la machine n'utilise qu'un tiers de l'énergie que nous utilisions auparavant, ce qui est important du point de vue de la durabilité », ajoute Pierre Vernersson.

Employeur attractif

Dans le même temps, les bureaux et les zones réservées au personnel ont été rénovés pour laisser place à des espaces plus grands, plus lumineux et plus agréables.

« Nos clients vont certainement constater l'augmentation de notre capacité. Mais pour nous, les investissements sont également importants du point de vue des employés. Ces efforts indiquent que Rimaster Cab & Mechanics est un lieu de travail très agréable, dont les possibilités de développement sont intéressantes et qui offre la possibilité de travailler avec les dernières technologies. Il est important pour nous de pouvoir attirer et retenir les employés qualifiés ! » ♦♦♦



Pierre Vernersson, Responsable des opérations, Rimaster.



Photos : Yvonne Ekholm

Rimaster Development construit de nouvelles installations de production et de développement à Söderhamn. « L'objectif est de créer des flux plus efficaces et d'accroître la capacité d'amélioration de notre offre globale au client », annonce Therese Ekengren, chef de projet.

Eylá Bozan et Maja Henriksen avec la nouvelle machine de soudure sélective.

Rimaster Development s'agrandit

De nouvelles installations d'environ 700 m² sont en construction juste à côté des locaux actuels de Rimaster Development. Cette mesure soutient l'engagement de Rimaster Development à fournir à ses clients un système électrique complet, du développement à la fabrication des câbles et de l'électronique.

« Nous avons l'intention de créer des flux optimisés pour augmenter la productivité et améliorer la qualité. Le développement, la conception et l'administration devraient pouvoir croître sereinement », déclare Ekengren.

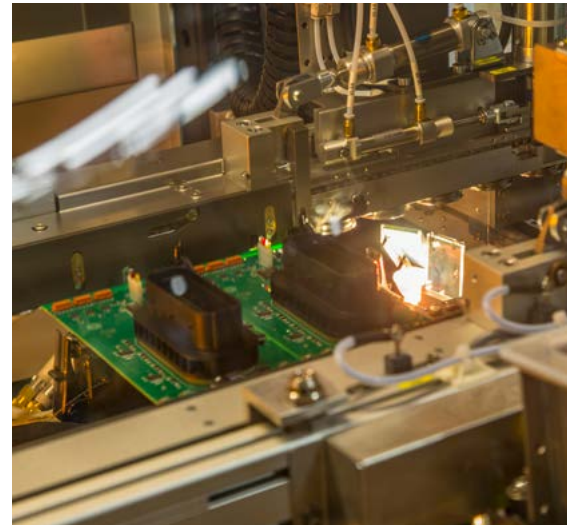
Dans le même temps, nous investissons dans des machines de pointe, comme un jet de soudure sélective qui augmentera la capacité de l'usine dans le domaine des circuits imprimés.

« À long terme, nous allons aussi investir dans de nouvelles solutions de stock et de

flux efficaces. Nous allons adopter une approche globale et prendre en compte tous les domaines, y compris les investissements précédents et actuels, de l'inventaire aux zones de production et de bureau. » ♦♦♦



Therese Ekengren, Gestionnaire de projet, Rimaster



La nouvelle machine de soudure sélective est dotée d'une capacité bien plus importante que la précédente.



La construction de nouvelles zones de production et de bureaux est en plein essor.

Huddig innove avec un full hybride

Après de nombreuses années de coopération, Huddig et Rimaster se lancent ensemble dans l'ère de l'hybride. La nouvelle technologie Tigon de Huddig est révolutionnaire dans le secteur de la construction.

« Ce qui rend Tigon si spécial, c'est qu'il s'agit de la première machine dotée d'une technologie full hybride », explique Fredrik Forsberg, ingénieur développement chez Huddig.

La technologie full hybride, qui conjugue une alimentation diesel et électrique, génère et régénère de l'énergie d'une manière complètement nouvelle dans le secteur des engins de construction.

- En tant que conducteur, vous pouvez choisir de rouler au diesel, à l'électrique ou en utilisant une combinaison des deux moteurs. C'est une flexibilité qu'aucun autre véhicule sur le marché ne peut se permettre. Il possède plusieurs avantages clés, comme des performances élevées et une consommation en carburant moindre.

En fait, le Tigon peut fournir jusqu'à 30 % de puissance supplémentaire par rapport à ce que produit le moteur diesel seul. La traction est améliorée et la machine fonctionne de manière plus silencieuse, en plus de voir son empreinte écologique réduite.

Développement complexe

Le premier concept de machine a été présenté en 2015 et a soulevé un intérêt important sur le marché. L'élaboration du premier prototype a été réalisée en étroite collaboration avec les ingénieurs en développement de Rimaster à Söderhamn et des travaux sont actuellement en cours sur les deuxième et troisième prototypes de la production en série à venir. Rimaster est responsable de l'ensemble du système électrique, notamment des circuits et des schémas de câblage. Fredrik Larsson, un ingénieur développement chez Rimaster qui s'est rendu sur le site d'Huddig, explique que les systèmes et le logiciel de commande ont été développés par Huddig. Cependant,

« Il y a eu un rapprochement à la fois en termes de proximité géographique et de coopération que nous avons beaucoup apprécié. »

la complexité du projet a entraîné une communication étroite dans tous les domaines. Fredrik et son collègue Erik Hedström ont agi en tant que consultants dédiés sur ce projet.

« Associer deux systèmes complètement différents de cette manière est complexe, non seulement pour des raisons purement techniques, mais également en termes de place. Beaucoup d'éléments ont dû être incorporés, et je pense que nous avons réussi ! »

Évoluer ensemble

Les entreprises Huddig et Rimaster ont de nombreuses années de coopération derrière elles. Elles se sont développées et ont évolué ensemble, aussi bien en termes de compétences que de chiffres d'affaires.

Cette longue histoire commune facilite bien entendu les développements innovants de cette ampleur, constate Fredrik Forsberg de chez Huddig.

« Rimaster est, bien sûr, "notre" fournisseur de systèmes électriques et nous avons beaucoup travaillé ensemble. Nous ne nous sommes donc même pas posé la question de savoir si nous allions travailler avec eux sur ce projet. »

Cette fois-ci, il n'y avait aucune machine existante à partir de laquelle commencer, mais Rimaster a apporté des propositions entièrement nouvelles directement en CAO 3D.

« Il y a eu un rapprochement à la fois

en termes de proximité géographique et de coopération que nous avons beaucoup apprécié. Rimaster connaît nos activités. Ils sont bons dans ce qu'ils font et il est rassurant de savoir ce qu'ils nous apportent. »

Les clients se bousculent

Pour Huddig, c'est une vraie réussite. Anticipant la production en série à venir, de nombreux clients se sont déjà inscrits sur la liste d'attente. Fredrik Forsberg estime que cela est dû au fait que l'organisation possède des clients qui s'y connaissent et dont la conscience environnementale est forte.

« Parmi les clients et leurs employeurs, un grand intérêt est porté envers les problèmes environnementaux et de ce point de vue, une technologie full hybride est, de fait, extrêmement intéressante. Nous avons également plusieurs clients qui pensent que le fait de pouvoir éviter d'utiliser le diesel est un avantage important. Par exemple, en matière de travaux souterrains, cela implique un meilleur environnement de travail pour les employés. Il est donc facile de voir que de nombreux clients apprécient réellement cette technologie innovante. Ils veulent tout simplement être à la pointe de la technologie ! » ♦♦♦



Fredrik Forsberg, Huddig



Fredrik Larsson, Rimaster

Comment fonctionne la technologie Tigon ?

Tigon est une technologie full hybride possédant à la fois une alimentation diesel et une alimentation électrique. Le moteur diesel fait tourner trois groupes convertisseurs électriques qui à leur tour entraînent les pompes des systèmes hydrauliques. Les groupes convertisseurs électriques peuvent charger une batterie au lithium-ion, si nécessaire. Dans d'autres situations de fonctionnement, les groupes convertisseurs électriques peuvent, grâce à l'action du moteur diesel et de la puissance supplémentaire de la batterie, apporter davantage de puissance que le moteur diesel n'en génère lui-même. L'énergie du moteur diesel et/ou de la batterie peut être utilisée, en option grâce à un chargeur, de quelque manière que soit pour des systèmes hydrauliques ou en propulsion. Le système hydraulique en mode propulsion ne peut fonctionner qu'avec le moteur électrique. L'efficacité du groupe convertisseur électrique est considérablement plus importante que dans une transmission secondaire mécanique conventionnelle, et puisque les groupes convertisseurs électriques sont reliés directement aux roues pour la propulsion via des réductions de moyeu, les pertes sont minimales.





Tomas Berg à gauche et Roger Svensson.

La plate-forme de test Rimaster offre des avantages qualitatifs uniques

Il s'agit du système de test propre à Rimaster qui a été développé en interne et qui est donc unique au secteur.

« La plate-forme de test Rimaster nous apporte une meilleure capacité en termes de contrôles qualité. Grâce à cette plate-forme, nous pouvons réaliser avec efficacité des tests de qualité avancés et normalisés sur tous les produits que nous livrons à nos clients », explique Tomas Berg, Responsable des tests.

Depuis plus d'une décennie, les tests de fonctionnalités avancés de Rimaster sont effectués sur une plate-forme d'essai exclusive. La plate-forme d'essai Rimaster a été développée par Rimaster Electrosystem à Rimforsa et est désormais utilisée pour tester des systèmes électriques aux composants actifs comme des relais, des interrupteurs

et des témoins qui sont souvent installés, par exemple, sur des tableaux de bord. Ces tests sont effectués dans toutes les unités de production, à l'exception de Rimaster Cab & Mechanics à Horn. Rimaster Chine a également développé sa propre variante du système pour le test sous haute tension de 400 et 1 000 volts.

Le client fixe les exigences

« Avec la plate-forme de test Rimaster, nous avons l'opportunité d'effectuer des tests de fonctionnalités sans avoir besoin de développer des équipements de tests spécifiques pour chaque pièce. L'essai peut également s'effectuer de manière standardisée, quel que soit le lieu de production, » ajoute Tomas Berg, Responsable des tests pour Rimaster Electrosystem à Rimforsa.

La plate-forme d'essai est basée sur un modèle que Tomas compare à une grande armoire qui est elle-même reliée au système électrique à tester. Au total, le système peut être connecté à jusqu'à 900 éléments différents, qui sont exposés à une tension de 24 volts.

Chaque pièce possède ses propres

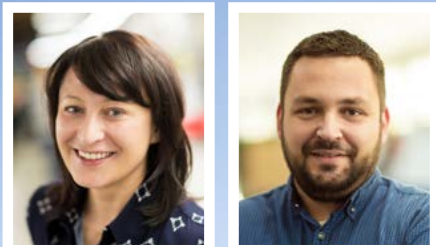
instructions de test développées en collaboration avec le client, conformément aux spécifications du produit. Les instructions de tests décrivent la manière dont les branchements doivent être effectués et les tests à mener afin que l'appareil soit approuvé avant livraison.

« Les tests peuvent être programmés pour de nouvelles fonctionnalités. Ainsi, les contrôles qualité sur la ligne de production correspondent plus facilement au développement produit du client. De cette manière, il est facile de se tenir à jour des développements techniques », explique Tomas Berg.

Un test complet

Tous les panneaux et câblages complexes sont testés au sein de la plate-forme d'essai. Pour tous les câblages plus petits et plus simples, un test d'évaluation du câble est réalisé pour vérifier les diodes, les condensateurs, les résistances et les contacts.

« Du point de vue du client, il est important pour nous d'être capables d'assurer une qualité optimale pour les éléments que nous livrons. » ◊◊◊



Investissement dans un nouvel entrepôt à grande capacité à Borne Sulinowo. Dariusz Hudaniewicz et Patrycja Heib, gestionnaires de projet.

Rimaster Poland accroît ses capacités avec de nouvelles solutions de production et de stockage

Les sites polonais de Rimaster ont connu certains changements radicaux en 2018. À Borne Sulinowo, nous avons installé un nouveau système de stockage vertical automatisé qui augmentera l'efficacité tout en libérant de précieuses zones de production. À Czaplonek, c'est un tout nouvel agencement de la production qui permettra d'augmenter les capacités à l'avenir.

Le stockage vertical automatisé de Borne Sulinowo est conçu pour prendre en charge le concept propre à Rimaster « High Mix, Low Volume ».

« Le stockage automatique comporte six machines autonomes mesurant chacune 11 mètres de hauteur et contenant 85 étagères sur chacun des niveaux. Les matériaux seront stockés dans des bacs en carton. Cela nous permettra d'améliorer l'efficacité de notre stockage, en diminuant l'utilisation de l'espace par quatre », explique Dariusz Hudaniewicz, coordinateur de l'entrepôt.

Capacité accrue

La solution se compose d'un système de levage double Compact Twin et d'un système de préparation « Put to Light »,

fruit de la collaboration entre Rimaster et Compact Twin.

« Le système nous permet d'optimiser la manutention des matériaux et le processus de sélection. Nous allons pouvoir récupérer plus d'une douzaine de commandes de production en même temps. Cette solution améliore de manière significative les temps de collecte et soutient notre concept « Mélange important, faible volume », constate Dariusz Hudaniewicz.

« Nous sommes convaincus que cet investissement renforcera notre position sur le marché en tant qu'entreprise innovante et orientée vers les solutions et qu'elle soutiendra notre croissance future, mais aussi celle de nos clients. »

La nouvelle solution de stockage est également ouverte à d'autres améliorations. Les surfaces récupérées seront utilisées pour la production, explique Patrycja Heib, directrice générale adjointe.

« Du point de vue du client, cela signifie que nous avons désormais la possibilité de produire davantage d'articles et de démarrer de nouvelles productions. Pour nous, cela est également un investissement important pour notre marque d'employeur, car nous proposons à nos employés des solutions de travail modernes et efficaces. »

Nouvel assemblage à Czaplonek

À Czaplonek, l'installation de production a été renforcée par l'ajout de nouvelles tables d'assemblage. L'investissement soutiendra

la qualité et la productivité, offrant des opportunités en matière d'efficacité de gestion de l'espace », ajoute le responsable qualité Piotr Gawróński.

« Les nouvelles tables d'assemblage facilitent la recherche de matériaux différents et accélèrent les opérations en augmentant la capacité, la productivité et la qualité des produits livrables, faisant de Rimaster un partenaire optimal pour ses clients. Nous aurons la possibilité d'augmenter la standardisation de l'opération d'assemblage et de manipuler l'outillage, la documentation et les composants de manière professionnelle. »



Piotr Gawróński



Investissement dans l'agencement de l'usine et dans de nouvelles tables d'assemblage à Czaplonek. Piotr Gawróński, Gestionnaire de projet.

La tournée RiCab a été une réussite - nous accueillons à présent nos nouveaux clients



Au cours de la tournée européenne, le concept du système RiCab pour lequel la personnalisation fait partie des standards a suscité de nombreux intérêts

Peut-on faire un essai ? Absolument ! Au cours de l'été, la cabine RiCab développée en interne par Rimaster a été présentée dans toute l'Europe et de nombreux clients potentiels ont saisi cette opportunité pour essayer ce nouveau concept. Dans le même temps, la production à Horn est prête à accueillir de nouveaux clients.

La version de la cabine RiCab développée en interne par Rimaster pour des véhicules

spéciaux du secteur agricole a fait une grande tournée à travers l'Europe. Cette tournée a permis de nombreux arrêts auprès de clients potentiels qui ont pu examiner et essayer la cabine sous l'œil avisé du PDG de Rimaster Cab & Mechanics Claes Hull et des représentants des antennes commerciales locales de Rimaster.

« Nous avons été très bien accueillis. Notre concept suscite beaucoup d'intérêt grâce à la possibilité de personnaliser les cabines de manière rationnelle pour des industries spécifiques et selon les demandes des clients », explique Hull.

De nombreux clients ont profité de la possibilité d'essayer RiCab sur place et se sont montrés curieux des solutions uniques de Rimaster, notamment concernant le contrôle intelligent et la surveillance de

l'unité RiFuse. La tournée RiCab, qui continue durant tout l'automne, nous a permis de récupérer de nombreux contacts prometteurs qui tombent à point nommé.

« Nous avons réalisé de nombreux investissements importants dans notre site de production de Horn, ce qui signifie que nous sommes maintenant prêts à recevoir de nouveaux clients. » ♦♦♦



Claes Hull, PDG, Rimaster Cab & Mechanics

Rimaster compte parmi les plus grands fournisseurs de faisceaux de câblage, d'armoires électriques, de circuits électroniques et de cabines pour véhicules spéciaux et systèmes industriels.

Rimaster AB, Industrivägen 14 | 590 44 Rimforsa, Suède | +46 494 795 00 | info@rimaster.com

www.rimaster.com

Rimaster Electrosystem

Industrivägen 14
590 44 Rimforsa
Suède

Andreas Kronström
+46 705 658 904
akr@rimaster.com
Patrik Andwester
+46 703 991 448
pan@rimaster.com

Rimaster Development

Bröksmyravägen 31
826 40 Söderhamn
Suède

Ulf Almén
+46 705 173 309
ual@rimaster.com

Rimaster Cab & Mechanics

Industrigatan 1
590 42 Horn
Suède

Claes Hull
+46 70 650 55 70
cph@rimaster.com

Rimaster Pologne

Ul. Kolejowa 4
78-550 Czaplonek
Pologne

Hubert Walachowski
+48 602 315 843
plhwa@rimaster.com

Rimaster France

114, Rue des Pépinières
69400 Arnas
France

Julien Fambrini
+33 624 340 049
jfa@rimaster.com

Rimaster Benelux

Halstraat 41
3550 Heusden-Zolder
Belgique

Jean-Pierre Vanheel
+32 470 670 130
jva@rimaster.com

Rimaster Allemagne

Brüder-Grimm-Strasse 17
34369 Hofgeismar,
Allemagne

Norbert Heib
+49 567 160 991 01
plnhe@rimaster.com

Rimaster Ningbo

Building 7#, No.1188,
Zhongguan Road,
Zhenhai Economic
Development Zone,
Ningbo City 315221,
Zhejiang, Chine

Yong Shen
+86 188 580 114 86
ysh@rimaster.com