



Reportage dans l'usine d'Achern et chez deux clients de l'industriel allemand

Kasto : 180 ans et encore de belles perspectives de développement



Reportage dans l'usine d'Achern et chez deux clients de l'industriel allemand

Kasto : 180 ans et encore de belles perspectives de développement

Le fabricant allemand Kasto Maschinenbau GmbH & Co. KG est un leader mondial en technologie des machines à scier les métaux, des systèmes de stockage semi-automatiques et tout automatiques, ainsi que des équipements de manutention automatisés pour les pièces longues en métal, les tôles et les découpes.

Une fois cette énumération terminée, inutile de préciser que le 17 juin dernier, les 180 ans de la maison ont déplacé des invités venus des quatre coins du monde !

Verre & Protections était de la fête : l'occasion de visiter l'usine Kasto d'Achern et son showroom. Mais aussi de se rendre chez deux de ses clients locaux, découvrir une installation complète de stockage et sciage chez SEW, et un stockage de produits plats et système de magasin pour pièces détachées chez VBE : édifiant !

Une offre vertigineuse, un portefeuille clients extra-large

Kasto fait dans le matériel haut-de-gamme, avec des solutions de plus en plus automatisées, adaptées à chaque entreprise pour gagner en productivité et en qualité, mais aussi pallier le manque de main-d'œuvre qualifiée.



Les dernières machines Kasto sont exposées dans le showroom d'Achern.

Sans nous étendre sur le large éventail de scies de tous types, évoquons l'offre de systèmes de stockage de pièces longues et de tôles : des tours de plus en plus compactes, dont les systèmes de rayonnage entièrement automatiques recèlent parfois des milliers de cassettes de stockage.

L'une des spécialités de l'entreprise sont les centres de sciage, associés à des robots industriels, dans lesquels tous les processus, du stockage de la matière première à la préparation des sections sciées, se

Une histoire de famille qui dure

Tout commence avec le menuisier Karl Stolzer, qui fonde son atelier en 1844. L'entreprise reste dans le bois une centaine d'années, se construisant peu à peu autour de scieries. Puis elle se diversifie en 1947, devenant fabricant de machines-outils pour le traitement des métaux.

Au début des années 1970, elle présente son premier système de stockage de produits longs entièrement automatique.

Aujourd'hui, toujours 100 % familiale, Kasto est dirigée par la cinquième génération. Armin Stolzer, associé-gérant depuis plus de 30 ans, est secondé par son épouse Ruth, leurs deux filles et leurs maris, qui occupent des postes à responsabilité dans la société (l'une des plus anciennes entreprises familiales d'Europe).

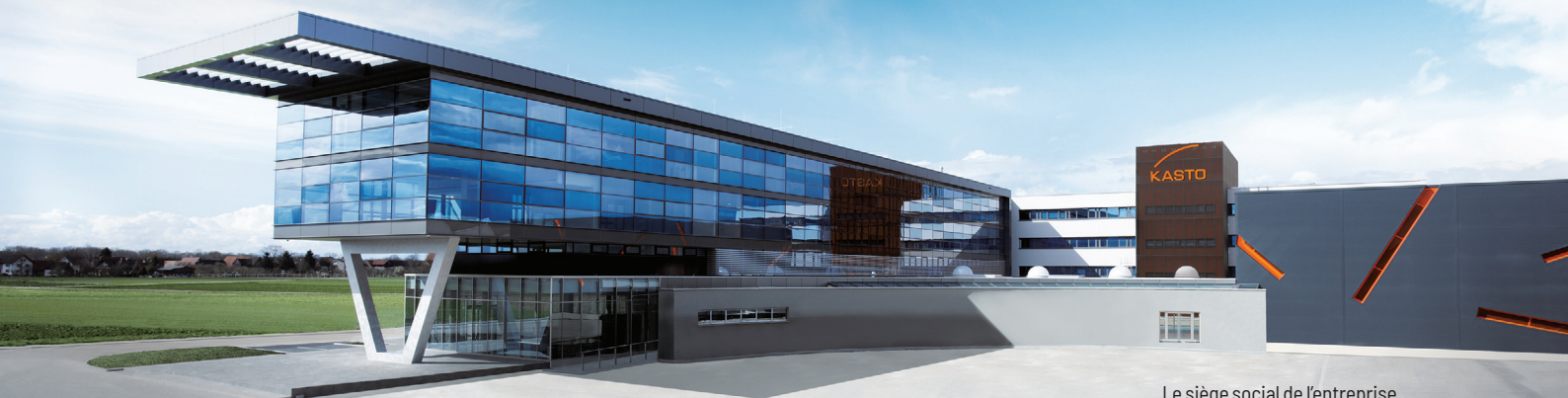
Sous sa direction, Kasto est devenu leader mondial, avec plus de 140 000 machines à scier vendues et 2 400 systèmes de stockage installés, et emploie plus de 700 personnes dans le monde. Le chiffre d'affaires à l'export progresse fortement.

L'export, un fort axe de développement

Outre sa filiale de Schalkau, en Thuringe, l'entreprise possède des succursales en France, en Suisse, en Grande-Bretagne, aux États-Unis, en Chine et à Singapour. Dans les autres pays, 40 représentants gèrent, pour certains de longue date, les ventes et les services. Kasto réalise aussi de la vente sur Internet (cette option sera bientôt disponible en France). Dans un contexte économique flottant en Allemagne, l'entreprise investit pour développer ses ventes à l'export.



Les propriétaires de Kasto, au grand complet.



Le siège social de l'entreprise et son unité de production principale sont situés à Achern, dans le Bade-Wurtemberg.

déroulent de manière autonome. Ces équipements tout-en-un pour le stockage, la production et la distribution de matériaux (y compris le logiciel ad hoc) facilitent le travail de ses clients fabricants de menuiseries, des marchands d'acier et acteurs, petits et grands, dans bien d'autres domaines (fabrication d'outils et de moules, automobile, aéronautique, énergie...).

L'innovation et la qualité, clés du succès

Numérisation, mise en réseau, automatisation et robotique, fabrication additive ou réalité augmentée : les solutions sont caractérisées par un haut degré d'innovation (plus de 170 brevets). Elles sont aussi reconnues pour leur fiabilité made in Germany.

Kasto France en bref

La filiale française, créée en 1977, est basée à Obernai, dans le Bas-Rhin. Marie-Christine Koch dirige une équipe de 23 personnes, dont trois technico-commerciaux (le dernier est arrivé en septembre). Kasto France a réalisé un chiffre d'affaires de huit millions d'euros en 2023. La filiale vend 80 % de ses gros systèmes de stockage (500 à 4 000 cases) aux fabricants de menuiseries. Ces derniers s'équipent également de petites tours de stockage, positionnées au pied des centres d'usinage, pour les chutes (20 à 40 emplacements). Et beaucoup possèdent déjà des stations de triage, de barrettage et d'alimentation de centres d'usinage. Par ailleurs, la filiale vend nombre de scies compactes dans d'autres domaines d'activité que la menuiserie.

Nouveauté à venir

Dans la gamme de solutions de séparation KASTOpick, la solution robotisée KASTOpick bar sera disponible en France d'ici un an et demi à deux ans, pour les nouvelles installations ou pour la modernisation des systèmes de stockage existants.

Le système prélève dans les cassettes de stockage des produits longs de tous types : barres pleines plates, carrées, rondes ou tubes et profilés. Et il alimente les machines sans intervention humaine.



KASTOunicompact, système de rayonnages en nid d'abeille entièrement automatique, comporte des milliers de rangements pour les cassettes de stockage.



KASTOpick bar utilise neuf millions de points de mesure, identifiés par un capteur 3D et le logiciel associé, pour assurer aux deux robots une préhension entièrement automatique et sûre des produits longs.



Le premier exemplaire est en fonction depuis un peu plus d'un an à Heidelberg, en Allemagne, chez le négociant en acier VBE.

Des clients fidèles

Haute qualité des produits, mais aussi des services ont permis à Kasto de fidéliser une grande partie de ses clients. L'entreprise réalise la maintenance et le rétrofit de tous ses équipements, notamment celui de sa plus ancienne scie toujours en fonctionnement chez Rohr-Mertl, depuis 1970, à Schwechat (au sud-est de Vienne, en Autriche). Ce spécialiste des tubes en acier utilise depuis 55 ans des solutions de sciage et de stockage Kasto. Depuis 2012, notamment, il prépare ses commandes en automatique avec le magasin en nid d'abeilles KASTOunicompact 2.0 (2 633 alvéoles), combiné à des scies à ruban entièrement automatiques.



Les époux Stolzer, devant d'anciennes machines Kasto, toujours en fonctionnement dans leur usine d'Achern grâce aux services de maintenance et de rétrofit performants.

L'une des plus grosses **commandes** de l'histoire de l'entreprise

Exemple de l'automatisation de plus en plus poussée demandée par les clients avec la visite d'une ligne complète, mise en service par Kasto en juin dans l'usine flambant neuve de SEW-Eurodrive à Graben-Neudorf.

Cette entreprise familiale allemande, parmi les leaders mondiaux du marché des systèmes d'entraînement semi-finis et d'automatisation, a doublé son unité de production historique, créant une véritable "ville-usine" qui emploie 2 000 salariés sur 330 000 m².

La solution retenue pour le stockage et le sciage des barres d'acier est un projet très conséquent pour Kasto qui a demandé à ce dernier cinq mois d'installation. L'équipement compte des scies à métaux et un système de stockage, connectés ensemble pour alimenter la production. Pour une ou 10 000 pièces, l'installation gère toutes les étapes du processus de façon entièrement automatique.

Le système, automatisé à 95 %, occupe le bâtiment Nord sur 4 000 m² de stockage. Il combine un magasin en nid d'abeilles KASTOunicompact et un centre de sciage KASTOcenter avec 450 emplacements pour des barres individuelles.

Deux transtockeurs (TS) compacts acheminent la matière aux sept stations de sortie KASTOpick split, où elle est transférée au convoyeur à rouleaux de la scie.



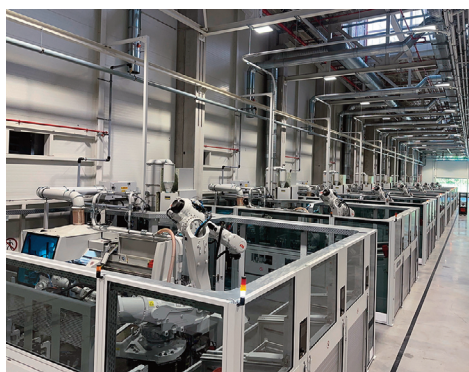
Le magasin KASTOunicompact compte 5 140 places sur 20 m de haut (chaque tiroir peut accueillir une cassette de trois tonnes).



Le système démagnétise et sépare 15 tonnes de produits longs en acier. Il transporte les tubes et les barres (trois ou six mètres de long et de diamètre 22 à 260 mm) vers la scie, qui les découpe et les prépare pour la fabrication.



14 scies KASTOvariospeed C18 travaillent dans cette usine très automatisée, associées chacune à un robot ABB.



Les opérateurs gèrent les appels sur ordinateur, préparent les outils, les chargent sur les scies et surveillent le témoin lumineux qui indique l'état de chaque cabine.

L'environnement et le social, des valeurs familiales

Kasto a investi pour abaisser la consommation électrique de ses machines. Dans ses usines, l'économie d'énergie est estimée à 22 % en 2023, vs. 2016, grâce à l'installation de systèmes de récupération d'énergie (KASTOweld), le choix de moteurs à régime variable économes en énergie, du retrofit des équipements, etc. (des actions dont bénéficient aussi ses clients). L'entreprise cite aussi au registre des économies d'énergie, celles réalisées sur le déplacement de ses techniciens partout dans le monde, grâce à sa capacité à livrer des équipements prêts à l'emploi, pris en main directement par le client. Par ailleurs, elle pratique autant que possible la réutilisation de composants mécaniques dans ses deux usines.

Roi de l'automatisation, mais attentif au facteur humain, Kasto forme beaucoup de ses collaborateurs en interne (10 % de formation, un taux largement supérieur à la moyenne allemande). L'entreprise offre des conditions attractives qui fidélisent une grande part du personnel. Elle soutient particulièrement les jeunes et les femmes travaillant en production.

Comme les fournisseurs et les clients, les collaborateurs ont bien sûr été conviés à fêter durant plusieurs jours les 180 ans de la maison Kasto. Rendez-vous est pris pour les 200 ans ! ■



Dans le showroom, la scie KASTOvariospeed C18 associée au magasin KASTOsort Tower.

TECHNOFORM



Les meilleures valeurs carbone du marché pour vos vitrages isolants*



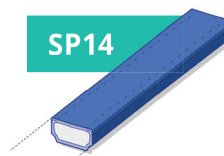
Contactez-nous pour en savoir plus

Nos solutions warm edge

Le leader sur le marché

Conductivité thermique : 0,31 W/mK

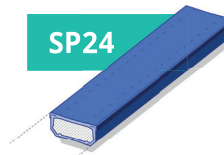
SP14



La meilleure valeur thermique pliable à froid

Conductivité thermique : 0,22 W/mK

SP24



La meilleure empreinte carbone du marché

Conductivité thermique : 0,30 W/mk

SP31



*Indicateur environnemental de référence « Changement climatique », étapes de production, réduit jusqu'à 32% par rapport à la concurrence warm edge et jusqu'à 75% par rapport aux espaceurs aluminium, cf. base de données INIES