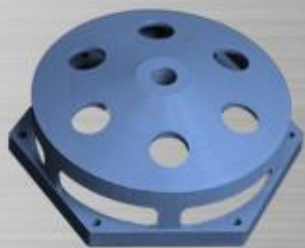


MADE IN FRANCE



A votre service depuis 1984

Qui sommes nous:

Notre Histoire :

Présentation du site :

Localisation :

Quelques Chiffres :

Nos domaines d'applications :

1984

Création

1999

**Rachat
LA DÉCOUPE
PHOTOMÉCANIQUE,
créée en 1973**

2003

**Rachat
CERES TECHNOLOGIE,
créée en 1956**



2004

**Rachat HYPERMECA
(Mécanique de précision)**

2012

**Nouvelle Usine
Meaux (77)
(Sur 4500m²)**

2021

**Nouvelle Activité
Scellement verre & métal
Certifications
EN 9100 - ISO 9001**

2022

**Nouvelle Activité
Brasage céramique & métal
Certification
ISO 14001 FIN 2022**



Qui sommes nous:

Notre Histoire :

Présentation du site :

Localisation :

Quelques Chiffres :

Nos domaines d'applications :



A : Bâtiment administratif

B : Bâtiment de découpe chimique et traitements de surface

C : Bâtiment de contrôles qualité, Photo et stock

D : Bâtiment d'usinage de précision, Scellement Verre & Métal et Brasage

F : Bâtiment dégraissage décapage passivation



Qui sommes nous:

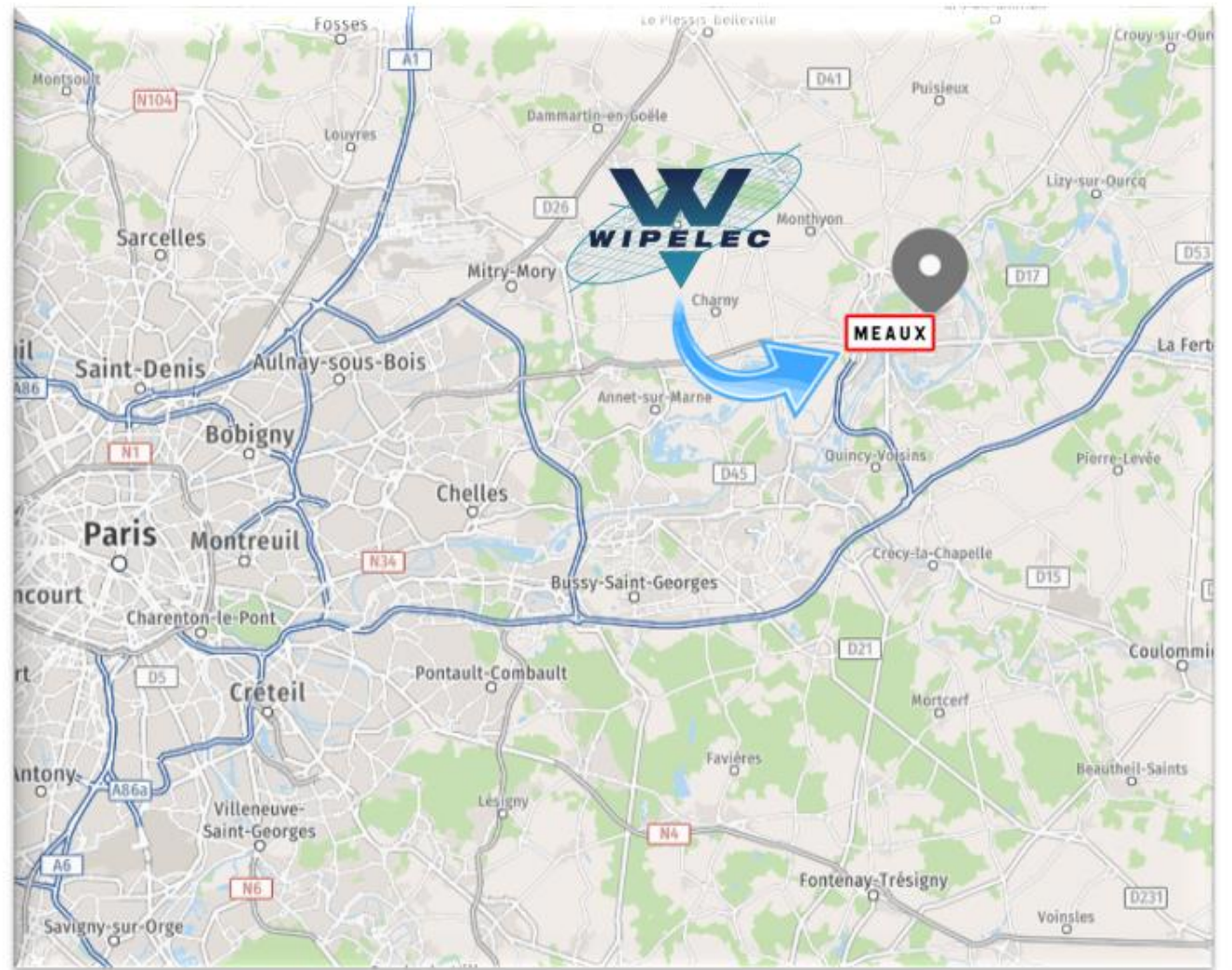
Notre Histoire :

Présentation du site :

Localisation :

Quelques Chiffres :

Nos domaines d'applications :



WIPELEC
1 Rue De la Baue
77100 **MEAUX**

DMS (degrés, minutes, secondes)*

Latitude N S 48 ° 57 ' 48.92 ''

Longitude E O 2 ° 54 ' 39.398 ''



Qui sommes nous:

Notre Histoire :

Présentation du site :

Localisation :

Quelques Chiffres :

Nos domaines d'applications :



Conformité 98%



20% du CA



Ponctualité
95%

Réponse Devis
48H Max

Retour AR
48H Max



300 Clients Actifs
TOP 5 = ± 30% du CA



Plus de 15000
Outillages PHOTO en STK



Qui sommes nous:

Notre Histoire :
Présentation du site :
Localisation :
Quelques Chiffres :
Nos domaines d'applications :



Conformité 98%



20% du CA



Ponctualité 95%

Réponse Devis 48H Max

Retour AR 48H Max



300 Clients Actifs
TOP 5 = ± 30% du CA



Plus de 15000
Outillages PHOTO en STK



MADE IN FRANCE

Nos activités



**Une entreprise
spécialisée
dans :**

Découpe chimique

Électroformage

Traitements de surface

Dégraissage Décapage Passivation

Usinage de précision

Cambrage, Assemblage

Electroérosion à fil

Traçage épure de contrôle

Scellement verre & métal

Brasage céramique & métal

PROCESS DECOUPE CHIMIQUE



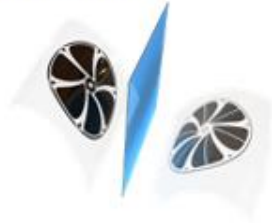
Outillage photographique



Stock matière première



Nettoyage - Brossage



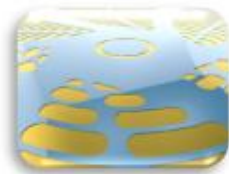
Laminage



Insolation



Développement



Gravure chimique



Stripage



La Découpe chimique et électrochimique

La découpe chimique est un procédé qui permet l'usinage de pièce par dissolution chimique d'une plaque de métal, préalablement et localement protégée par une épargne. Le procédé de base pour la découpe électrochimique est similaire, hormis le passage d'un courant électrique continu. Il est utilisé pour les métaux inattaquables par voie purement chimique. La plaque métallique est enduite d'une résine photosensible dont la faible épaisseur (quelques μm) permet une grande finesse quant à la définition de l'image qui est obtenue par insolation au travers d'un outillage photographique représentant la pièce à fabriquer. Après développement, la résine polymérisée permet un masquage localisé des zones à protéger. Les zones de métal nues seront attaquées par voie chimique par aspersion d'un agent de gravure adapté au métal à dissoudre. Une gravure asymétrique des deux faces permet d'obtenir des formes épaulées ou des lamages.

Quelques exemples de réalisations



La Découpe chimique et électrochimique

La découpe chimique est un procédé qui permet l'usinage de pièce par dissolution chimique d'une plaque de métal, préalablement et localement protégée par une épargne. Le procédé de base pour la découpe électrochimique est similaire, hormis le passage d'un courant électrique continu. Il est utilisé pour les métaux inattaquables par voie purement chimique. La plaque métallique est enduite d'une résine photosensible dont la faible épaisseur (quelques μm) permet une grande finesse quant à la définition de l'image qui est obtenue par insolation au travers d'un outillage photographique représentant la pièce à fabriquer. Après développement, la résine polymérisée permet un masquage localisé des zones à protéger. Les zones de métal nues seront attaquées par voie chimique par aspersion d'un agent de gravure adapté au métal à dissoudre. Une gravure asymétrique des deux faces permet d'obtenir des formes épaulées ou des lamages.

Quelques exemples de réalisations



La Découpe chimique et électrochimique

Nos couvercles

Quelques exemples de
réalisations



Avantages de la Découpe chimique



Découpe sans bavure, sans déformation, ni contrainte des pièces de grande précision jusqu'à des épaisseurs de 2 millimètres



Réalisation de pièces de formes complexes, dans des délais courts



Techniques s'appliquant sur la quasi totalité des métaux et n'ayant aucune influence sur les caractéristiques de la matière



Faible coût de l'outillage permettant de réaliser des prototypes à un coût compétitif

Découpe chimique VS Autres process

		Découpe chimique	Electroformage	Electroérosion à fil	Laser	Jet d'eau	Mécanique
		WIPELEC					
QUANTITE	Prototype	😊	😊	😊	😊	😊	😞
	Petite série	😊	😊	😊	😊	😊	😞
	Moyenne série	😊	😊	😐	😐	😐	😞
	Grande série	😐	😐	😞	😞	😞	😊
ASPECT	Bavures, Copeaux	😊	😊	😊	😞	😞	😞
	Fissures	😊	😊	😐	😊	😐	😞
	Zones de chauffe	😊	😊	😞	😞	😊	😊
MATIERE	Fine	😊	😊	😞	😞	😞	😊
	Epaisse > 2 mn	😐	😞	😊	😊	😊	😊
	RM Dureté	😊	😞	😐	😊	😐	😐
AUTRES	Précision	😐	😊	😐	😊	😊	😐
	largeur matière	😊	😊	😞	😞	😐	😞
	Modification profils & cotation	😊	😊	😊	😊	😊	😞

ELECTROFORMAGE

Cette technique consiste à effectuer un dépôt métallique (nickel, cuivre, or...) sur un support, sur lequel a été préalablement reproduit par voie photographique, la pièce à réaliser ou en 3 D sur un mandrin usiné.

Lorsque l'épaisseur voulue est atteinte, la pièce est séparée de son support.

Par ce procédé, WIPELEC réalise des pièces de très faible épaisseur ou présentant des ouvertures très fines ($5\ \mu$).

LES AVANTAGES

Possibilité de réaliser des ouvertures plus fines que l'épaisseur de la matière.

- Structure métallique homogène
- Dureté régulière
- Épaisseur contrôlable de 4 à 200 μ
- Aucune amorce de rupture
- Aucune arête vive



**Quelques
exemples
de réalisations**



Usinage

Réalisation de pièces de précision, prototypes, petite et moyenne séries sur centres d'usinage , tours numériques.



Centres d'usinage



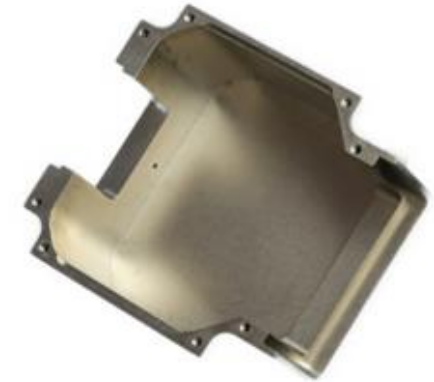
Tours Numérique



Electroérosion à fil



Table de découpe numérique

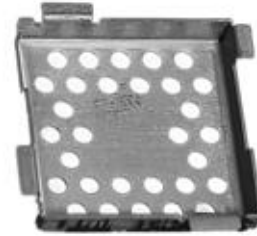


Cambrage, Assemblage, Brasage

Grâce aux différentes techniques maîtrisées, Wipelec est en mesure de proposer un produit complet, alliant :

Usinage
Cambrage
Assemblage
Brasage
Contrôle

Afin de vous fournir un produit de qualité



Brasage céramique & métal

Complémentaire des produits Verre & Métal, WIPELEC développe également des produits céramique & Métal. Notre savoir faire dans l'assemblage de différentes céramiques ,nous permet de proposer différentes solutions techniques à nos clients.

WIPELEC est équipé en :



Four sous Gaz (1600°)
Four sous vide (1300°)
Etuve



Verre & Métal VS Céramique & Métal

**VERRE &
METAL**

**CERAMIQUE &
METAL**

Prix



Délai de réalisation



**Diversité matériaux
métalliques**



**Tolérance
dimensionnelle**



Résistance pression



**Résistance en
température**



**Performances
électrique**



Herméticité



Brasage Céramique & Métal

Brasage : Les brasures utilisées dépendront des divers paramètres, température d'utilisation, nature du métal à assembler, nécessité de braser plusieurs métaux de nature différente, les alliages de brasure type Ag/Cu, Ag/Cu/pd, Au/Ni, Au/Cu, Ag, Au, Cu, sont courants et permettent de couvrir une plage de **780°C à 1080°C**.

La liaison céramique métal nécessite au préalable une couche métallique intermédiaire sur la céramique permettant l'accroche et la mouillabilité de la brasure. Cette métallisation est réalisée suivant différents procédés :

- Couche épaisse frittée de Mo/mn à haute température
- Couche épaisse d'un métal réactif
- Couche mince déposée par procédé PVD

Scellement verre & Métal

Scellement accordé : Quand les coefficients de dilatation thermique sont proches, la création d'une couche d'oxyde entre les deux permet de garantir une résistance mécanique correcte ainsi qu'une herméticité et un isolement électrique.

Scellement par compression : L'efficacité du scellement est assurée par la compression du corps métallique sur le verre garantissant ainsi une herméticité et une résistance mécanique supérieure au scellement accordé.

Scellement Titane : Ce process peut être apparenté à un mélange des deux process ci-dessus.

Traitements de surface

Notre atelier de traitement de surface est spécialisé dans les dépôts techniques, les dépôts sur les métaux réfractaires (Mo, W) et les dépôts localisés.

Etain mat ou brillant

Etain/plomb 60/40

Argenture

Métallisation des plastiques

Alodine 1200

Surtec

Cuivre chimique

Cuivre électrolytique

Nickel Chimique

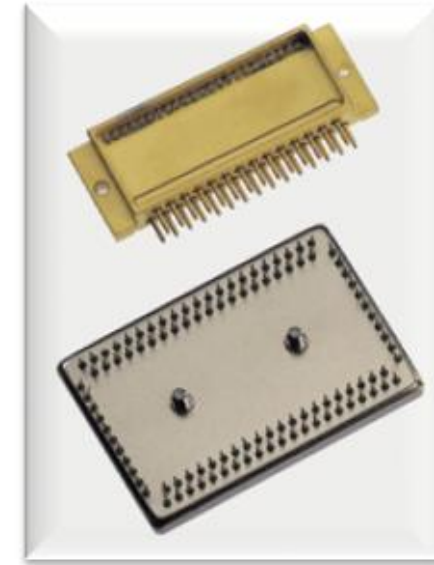
Nickel électrolytique

Or

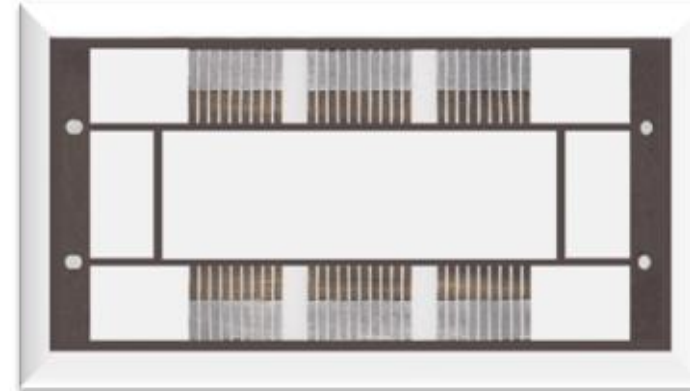
Or Nickel



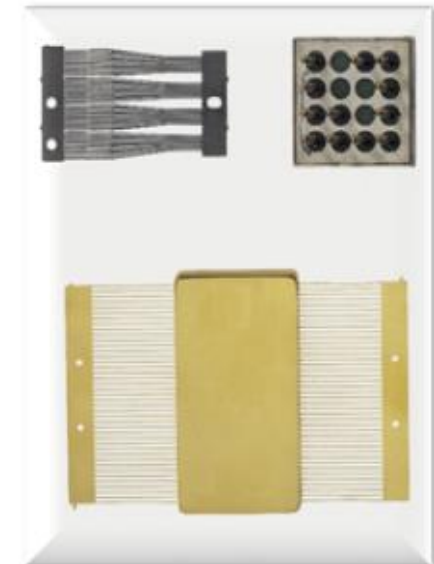
Pièces au tonneau



Pièces a l'attache



Revêtement localisé



Dégraissage décapage passivation

Notre atelier de mise en propreté des métaux permet de mettre en propreté génie chimique, nucléaire, technique du vide. Une équipe peut également intervenir sur site.



Dégraissage qualité oxygène



Dégraissage, neutralisation sur matières plastiques



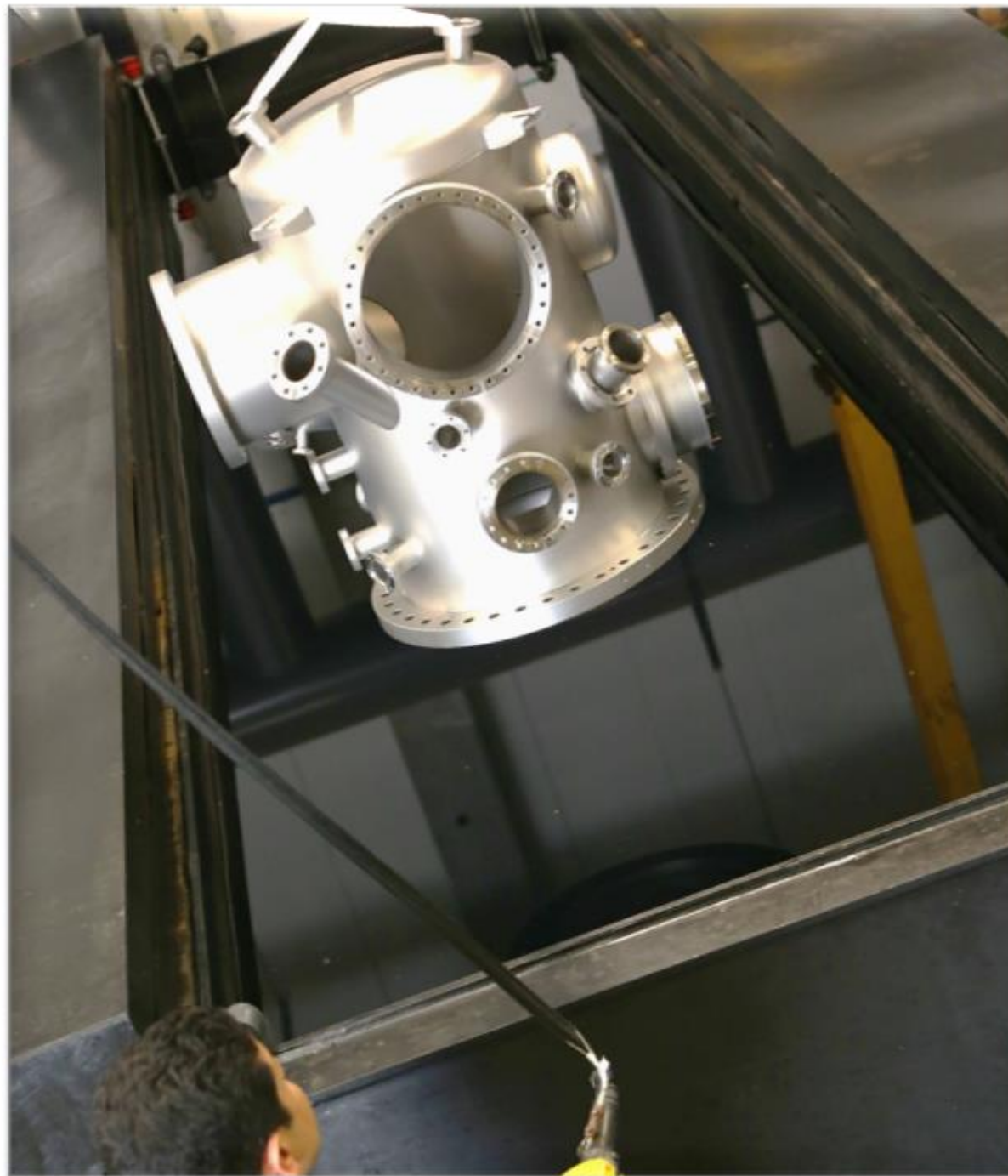
Dégraissage, décapage, passivation sur aciers inox



Dégraissage, décapage, passivation sur cuivreux



Dégraissage, décapage sur aluminium





MADE IN FRANCE

Contrôle

Qualité

Environnement

Qualité



**WIPELEC a mis en place
à chaque étape de
fabrication des moyens
de contrôle pour assurer
la qualité et la traçabilité
de ses produits en
s'appuyant sur une
G.P.A.O. spécifique**



ENGAGEMENT DE LA DIRECTION ET POLITIQUE QUALITE

Satisfaire les clients, développer leur confiance est le cœur de la mission de l'entreprise, car notre pérennité et notre croissance dépendent de leur satisfaction dans la durée.

Notre politique qualité est basée sur une approche processus, l'évaluation des risques et opportunités pour notre société et respecte les normes EN 9100 et ISO 9001.

Je soussigné, Guy PELAMOURGUE, Gérant de la société Wipelec, déclare avoir la responsabilité de l'efficacité de notre Système de Management de la Qualité et m'engage à satisfaire l'ensemble des exigences applicables, respecter les exigences des différentes parties intéressées choisies par la Direction et demande l'implication de tous dans une démarche d'amélioration continue des pratiques.

Cette politique a pour axes :

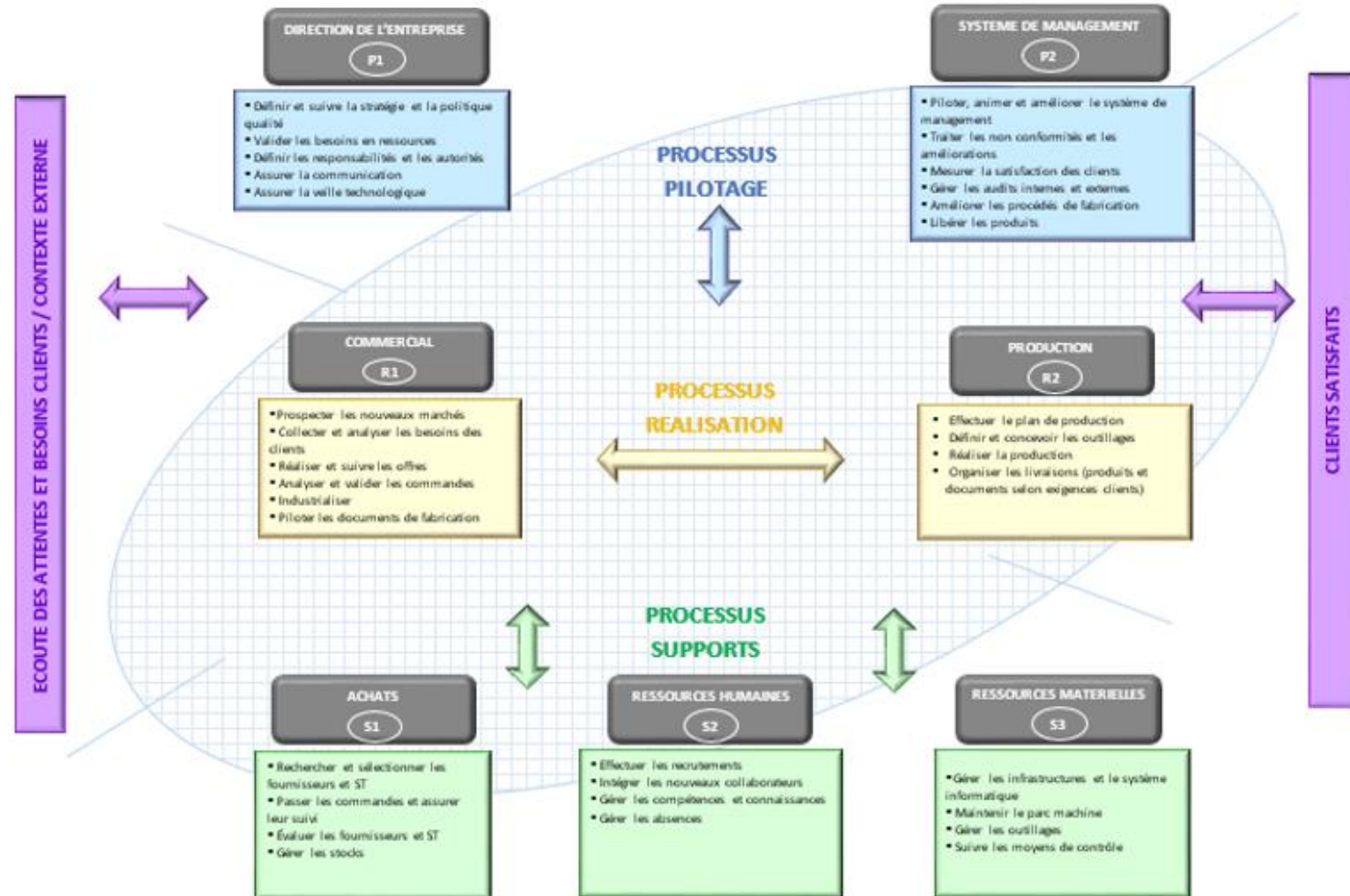
	L'AXE STRATEGIQUE Améliorer la notoriété de l'entreprise Conserver nos marchés et conquérir de nouveaux clients Assurer l'attractivité économique de nos offres
	L'AXE CLIENTS Respecter les exigences fixées par nos clients Respecter la qualité des produits Respecter les délais de livraison Communiquer avec nos clients Avoir une bonne réactivité
	L'AXE FINANCIER Améliorer la productivité en optimisant la performance industrielle Maintenir les activités Développer de nouvelles activités
	L'AXE INTERNE Maintenir la sécurité au travail Développer un management participatif Être en conformité avec la réglementation environnementale Communiquer avec l'ensemble des salariés Former nos salariés

Je nomme le responsable qualité comme représentant de la direction pour développer, mettre en œuvre, entretenir, améliorer et vérifier les processus du système qualité, sensibiliser le personnel aux exigences des clients, développer l'esprit qualité, animer le système qualité et rendre compte de son fonctionnement.

Qualité

La Qualité est au centre de nos préoccupations afin de garantir la satisfaction de nos clients tout en veillant à l'amélioration continue de nos performances

CARTOGRAPHIE



Environnement



PROCHAINEMENT



Nos fabrications sont conformes aux directives européennes RoHS et REACH



WIPELEC s'est engagée dans une démarche environnementale depuis bientôt 5 ans et en a fait une de ses priorités

Accompagnés par la CCI 77, nous présenterons la certification

ISO 14001

FIN 2022

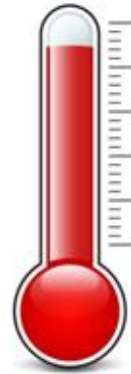
Contrôle

Fluorescence X
Mesure Vidéo &
Palpage
Détecteur de fuite
Mégohmmètre
Projecteur de profil
Duromètre
Binoculaires x 8 à x 45
Microscope x 1280



Contrôle

Autres Tests



TEST THERMIQUE
JUSQU'À 1200°



TEST DE SOUDABILITÉ



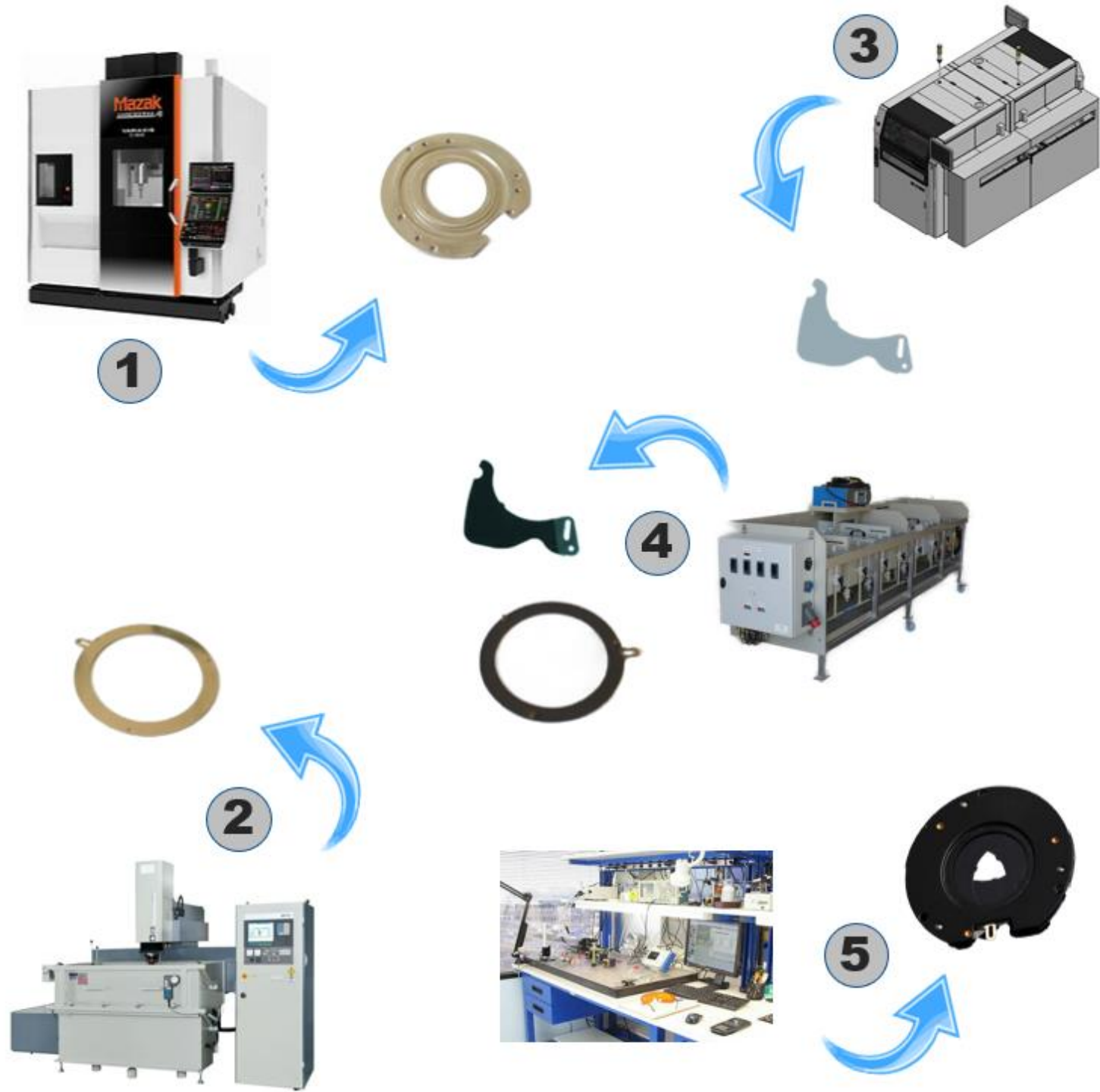
TEST DE VIEILLISSEMENT



TEST D'ADHERENCE

Une prestation complète

- 1 Usinage :
- 2 Electroérosion à fil :
- 3 Découpe chimique :
- 4 Traitement de surface :
- 5 Assemblage :



Une prestation complète

① Usinage :

② Enverrage :

③ Brasage :

④ Traitement de surface :

⑤ Herméticité He :



①



③



⑤



④

②



Vos avantages



**UN INTERLOCUTEUR
UNIQUE TOUT LE LONG
DE LA PRODUCTION.**



**RÉDUCTION DES
DÉLAIS.**



**COÛT MAITRISÉ, PAS
D'EMPILEMENT DE
MARGE.**



MADE IN FRANCE

Nous contacter

Vos contacts chez WIPELEC



Guy PELAMOURGUE

Gérant

Tel : 01 60 41 13 31

pelamourgue@wipelec.fr

1, Rue de la Bauve
77100 MEAUX

www.wipelec.fr



Christophe GARRABE

Directeur Général

Tel : 01 60 41 13 35

Mob : 06 73 23 22 80

garrabe@wipelec.fr

1, Rue de la Bauve
77100 MEAUX

www.wipelec.fr



Kévin ROBIN

Responsable Production & QSE

Tel : 01 60 41 13 36

Mob : 06 26 86 13 72

robin@wipelec.fr

1, Rue de la Bauve
77100 MEAUX

www.wipelec.fr



Gaël NOBILLEAU

Responsable ADV
Animatrice Qualité

Tel : 01 60 41 13 38

nobilleau@wipelec.fr

1, Rue de la Bauve
77100 MEAUX

www.wipelec.fr



Jessica VERDIERE

Responsable Achats

Tel : 01 60 41 13 32

achats@wipelec.fr

1, Rue de la Bauve
77100 MEAUX

www.wipelec.fr

