

FRAXINUS

N° 12 // 2024

FRAXINUS

cluma

FRAXINUS M-3000A 2000

20 YEARS OF FRAXINUS - 20 YEARS OF FRAXINUS

COCRÉATION,
DEPUIS VINGT
ANS LA CLÉ DU
SUCCÈS !

Chères lectrices, chers lecteurs,

Nous célébrons un jalon historique exceptionnel cette année : les 20 ans de Fraxinus ! L'atelier loué qui servait de décor aux prémices en 2004 à Izegem est aujourd'hui devenu une entreprise florissante qui fait notre fierté. Bon nombre de collaborateurs de la première heure sont toujours présents, tout comme de nombreux clients et fournisseurs qui nous font confiance depuis le début. Cela prouve que notre approche, basée sur une communication ouverte, fait intrinsèquement partie de notre ADN et demeure essentielle à chaque projet.

La collaboration et la co-ingénierie avec les parties prenantes restent capitales. La conclusion de bons accords est à la base de la réussite des projets. Notre nouvelle application d'ascenseur pour le transport de marchandises, que nous avons récemment installé chez Gedimat Desmet (en p. 10), et la coopération avec Qimarox pour l'intégration de palettiseurs dans des projets logistiques (en p. 12) en sont de bels exemples.

À travers les dossiers de Farm Frites (en p. 4), Mermet Europe (en p. 6) et Pool Cover Systems (en p. 8), nous mettons une fois de plus à l'honneur des projets variés pour des entreprises de tous secteurs. La force de Fraxinus réside donc en son équilibre : un mélange raisonné de projets, à la fois de proximité et internationaux, de grande et petite envergure, pour des multinationales et des PME. C'est profitable tant pour nous que pour nos clients.

Parallèlement, nous continuons à investir massivement dans notre parc interne de machines. Nous installerons bientôt une grande fraiseuse à portique, de 14 mètres de long et de 3,5 mètres de large, un laser de découpe de tubes de 12 mètres de longueur et un distributeur de palettes automatisé pour le stockage des pièces et produits semi-finis. Ils amélioreront encore l'efficacité de notre travail.

Pour conclure, nous tenons à remercier tous nos collaborateurs, clients et partenaires pour leur confiance depuis des années. C'est grâce à vous que nous pouvons continuer de grandir, d'innover et de bâtir notre avenir commun.

Hans Van Essche
CEO de Fraxinus



SOMMAIRE

| | |
|--------------------------|-------|
| Farm Frites | p. 04 |
| Mermet Europe | p. 06 |
| PCS - Pool Cover Systems | p. 08 |
| Gedimat Desmet | p. 10 |
| Qimarox | p. 12 |

LES PREMIERS
FRAXINEERS

20 ANS DE FIDÉLITÉ À FRAXINUS



RYAN DEBACKER
Ingénieur

« Nous faisons preuve de pragmatisme chez Fraxinus et ma motivation se résume donc facilement : avec une équipe de chouettes collègues, nous concrétisons de A à Z nos projets dans une variété de secteurs au sein de notre atelier interne de production, baignés dans une atmosphère de travail agréable. J'y participe depuis 20 ans avec plaisir ! »



MARCIN FRANCUS
Technicien

« Mes fils sont ma plus grande motivation. Ils me donnent le courage de me lever et de continuer, même si notre famille n'est pas au complet. Travailler chez Fraxinus m'a rendu la vie plus simple. J'y ai beaucoup appris en travaillant avec un groupe de techniciens passionnés et je peux observer avec fierté la part que j'apporte à de nombreux projets. Il me tarde de passer les prochaines années au sein de l'entreprise, et de relever les futurs défis. »



HANS VAN ESSCHE
CEO

« Le privilège de travailler, de se concerter et de discuter avec une équipe solide et enthousiaste est tellement gratifiant pour moi que je peux comparer le travail à l'un de mes loisirs. Et je m'y rends avec joie au quotidien ! »

Nos jalons historiques

2004

DÉBUTS À IZEGEM

Hans crée Fraxinus dans un bâtiment de 1.000 m² qu'il loue à Izegem, armé d'une fraiseuse et de quelques postes de soudure.

2006

DÉMÉNAGEMENT À BEVEREN

En déménageant, nous passons à une extension de 3.500 m². Les processus d'entreprise étaient déjà rationalisés et automatisés au maximum à cette époque, de la comptabilité à l'ingénierie.

2008

NOUVEAU PARC DE MACHINES

L'année d'achat de la première grande fraiseuse. Depuis, d'autres investissements systématiques ont été réalisés dans des tours et fraiseuses pour le travail à la pièce et les grandes pièces, ponts roulants ...

2011

EXTENSION DU SITE

Afin de pouvoir concevoir davantage de systèmes simultanément, Fraxinus construit deux halls supplémentaires de 3.000 m² équipés de ponts roulants.

2018

TROIS NOUVEAUX HALLS

Fraxinus se retrouve à l'étroit sept ans plus tard. L'entreprise rajoute donc trois nouveaux halls, représentant 3.500 m² supplémentaires. Les bureaux subissent aussi une rénovation.

2022

ACQUISITION DU SITE ADJACENT

Fraxinus a acquis le site adjacent de plus de 5.000 m².

2023

ENTREPÔT À HAUTS RAYONNAGES

Nouvel entrepôt à hauts rayonnages pour le stockage de tubes (longueur de 12 m) doté d'une capacité de stockage de 220 tonnes.

2024

INSTALLATION DU LASER DE DÉCOUPE DE TUBES

Fraxinus investira dans un laser de découpe de tubes de 30/30 à 250/250 d'une longueur de 12 m en entrée et en sortie, forêts et tarauds compris.

2025

INVESTISSEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Nous investissons dans une fraiseuse à portique (14 m x 3,5 m) et dans un distributeur de palettes automatisé pour le stockage de pièces et produits semi-finis.

20 ANS DE
FRAXINUS

ENTRETIEN AVEC HANS VAN ESSCHE

Hans Van Essche a fondé Fraxinus en 2004. En repensant aux vingt années passées, beaucoup de choses ont changé sur le plan technologique et de projets, mais la vision est restée la même : grâce à une communication ouverte et orientée sur l'action avec les clients, fournisseurs et collaborateurs, Fraxinus cherche à nouer des partenariats solides qui aident toutes les parties prenantes à aller de l'avant.

Fraxinus soigne particulièrement ses collaborations à long terme. Comment expliqueriez-vous cela ?

« Une bonne collaboration est la clé du succès. Il convient non seulement de porter une oreille attentive au savoir-faire de notre client et de l'associer à notre expertise pour obtenir les meilleurs résultats, mais aussi de travailler ensemble sur le long terme. Plus grande notre valeur ajoutée sera pour notre client, plus forte en ressortira la collaboration. En concevant davantage de machines et de systèmes pour un client, nous maîtrisons mieux son produit pour une meilleure prise en charge. »

Cela vaut aussi bien pour les relations avec les clients qu'avec les entreprises dans lesquelles vous co-investissez.

« En effet. À ce titre, notre collaboration avec le groupe Sticomax (organisation centrale de Stumaco, Intocon, Romonta, Viwateq et DTS) est en pleine progression. Nous partageons notre expérience et notre savoir-faire pour renforcer nos projets en tant que tels, mais nous échangeons également des prospects, travaillons ensemble sur des projets en acier inoxydable... Nous restons aussi à l'affût de partenariats pour concevoir et commercialiser ensemble de nouvelles solutions. Par exemple, nous avons conçu une machine pour assembler et clouer

des palettes, et nous réfléchissons maintenant à l'intégration de robots mobiles AGV et AMR dans des projets logistiques. »

Cette stratégie de Fraxinus a été récompensée par de belles hausses de croissance lors des deux dernières décennies.

« Nous avons doublé notre chiffre d'affaires et notre personnel entre 2014 et 2019, et continuerons à le faire entre 2019 et 2024. C'est évidemment très gratifiant, mais nous devons garder notre esprit critique : avec la forte croissance de l'entreprise, les besoins de notre organisation évoluent avec elle.

Nous sommes fiers de notre travail efficace sur la base d'une communication ouverte. Dans un avenir proche, nous investirons donc dans la poursuite de la professionnalisation de nos processus internes et souhaitons attirer de nouveaux employés. »

Comment envisagez-vous le futur avec Fraxinus ?

« Cela mûrit depuis des années, mais les projets ne cessent de prendre de l'envergure et de se complexifier. Nous devons apprivoiser sans cesse les nouvelles techniques qui voient le jour. L'association entre la construction et l'automatisation, ensuite complétée par des robots, est de plus en plus remplacée par des systèmes dotés d'une multitude de technologies. Beaucoup de choses se passent autour des systèmes de vision intégrant l'intelligence artificielle et la technologie AMR, que nous incorporons déjà activement si les conditions le permettent. C'est précisément cette vitesse à laquelle la technologie évolue qui nous contraint à rationaliser notre organisation interne avec la plus grande efficacité. C'est la seule façon de rester à la pointe de la technologie et d'offrir à nos clients la meilleure solution. »

Fraxinus en couleurs

En septembre, notre atelier est devenu un studio d'art le temps d'une journée : sous l'égide de l'artiste graffeur « Pampludex & friends », nous nous sommes adonnés à un atelier créatif de graffitis. Résultat ? Une œuvre colorée en l'honneur de nos 20 ans d'existence, signée par et pour Fraxinus !

Bienvenue à nos nouveaux Fraxineers

Nous célébrons les 20 ans de Fraxinus avec l'arrivée de nouveaux collègues.



TEODORESCU COSMIN

Soudeur depuis le 16 septembre 2024
—
Je qualifierais Fraxinus de : *transparent, motivant, avant-gardiste, challengeant*



TIBO MESTDAGH

Dessinateur depuis le 20 novembre 2023
—

Je qualifierais Fraxinus de : *pratique, simple, collégial, organisé*

Félicitations à ces 10 ans de Fraxineer !

Jean Denis et Maxim nous racontent pourquoi ils prennent toujours du plaisir à se rendre chez Fraxinus chaque matin, et ce depuis dix ans.



JEAN DENIS BILLET
Tourneur-fraiseur

« Tout d'abord, pour la bonne ambiance qui règne entre les chouettes collègues. Fraxinus est une entreprise en constante évolution, et grâce à la grande diversité de nos systèmes, le travail reste varié. Voilà les raisons qui font ma motivation depuis dix ans ! »



MAXIM BERGEZ
Soudeur

« Les projets ambitieux et la liberté qu'on vous donne pour apporter votre propre contribution. Nous avons à disposition de bons équipements de travail qui nous aident à obtenir de bons résultats. Enfin, les collègues sympathiques sont un atout non négligeable ! »



FARM FRITES S'ARME POUR SATISFAIRE SES AMBITIONS GRANDIOSES DE CROISSANCE

AGRANDISSEMENT DU SYSTÈME D'EMBALLAGE ET AJOUT D'UN DISTRIBUTEUR DE PALETTES

Le secteur de la pomme de terre se porte bien, comme Farm Frites a pu le remarquer. Cette société produisant plus de 80 types de frites, de spécialités de pommes de terre et d'amuse-bouches basée aux Pays-Bas transforme 45 à 50 tonnes de frites par heure à Lommel, ce qui représente quelque 60 palettes par heure. Pour concrétiser leurs ambitions de croissance, ils devaient augmenter leur capacité d'emballage. Qimarox (en p. 12), le fabricant du palettiseur, a mis en contact Farm Frites avec Fraxinus pour leur fournir une solution globale intégrée. Intervenant : Luc Aerts, ingénieur industriel en chef.

L'avis d'un Fraxi sur le projet

PAR MATHIAS DESNOUCK
L'INGÉNIEUR DE PROJETS



En quelques mots

« Ce projet est axé sur quatre facteurs déterminants : la rapidité du système, un encombrement limité, des délais serrés et la production en continu. Nous avons pu le mener à bien grâce à l'investissement de toutes les parties prenantes et à la bonne collaboration avec Farm Frites. Après la conversion et l'intégration du nouveau système, nous avons accordé une attention particulière au service après-vente afin de régler la machine selon les souhaits des opérateurs. Ces derniers travaillent ainsi aujourd'hui avec une machine 100 % alignée sur leur manière de travailler. »

Les points forts

« La vitesse du système est la clé. Pour que l'acheminement des palettes se fasse au plus vite, les palettes sont placées en zone tampon le plus près possible de la machine après leur passage au contrôle qualité. On gagne ainsi de précieuses secondes. Il est également possible de placer plusieurs palettes dans la zone tampon. Deux palettes peuvent ainsi être amenées simultanément si deux palettiseurs ont besoin d'une palette en même temps. Nous utilisons également un convoyeur dit « sandwich » en tant que tampon (consistant en deux convoyeurs à rouleaux superposés juste devant les positions d'empilage) afin que le transport ne s'arrête pas. Si une palette en plus est nécessaire, le convoyeur sandwich s'élève et la palette arrive immédiatement. En outre, le défi du système de distributeur de palettes consistait à installer toutes les fonctionnalités sur une surface aussi restreinte que possible, afin que les troisième et quatrième machines restent accessibles en laissant de la place pour transporter la palette empilée issue de la nouvelle machine vers la banderoleuse. Un véritable casse-tête ! »



de g. à d. : Luc Aerts, ingénieur industriel en chef chez Farm Frites et Hannes Dekeyzer, ingénieur commercial chez Fraxinus

Nous avons poursuivi le développement d'un système existant. Pouvez-vous dresser les grandes lignes du projet ?

« Nous avons déjà six palettiseurs avec un distributeur de palettes en mesure de sortir trois types de palettes différents. Pour pouvoir produire plus de palettes par heure, nous avons prévu d'installer un septième palettiseur dans le même espace. Pour écourter l'arrêt de la production, il a fallu travailler par étapes. La première a donc consisté à déplacer le distributeur de palettes existant et à lui ajouter un ascenseur. Cela devait se faire en à peine deux jours afin que la production puisse reprendre pour ces six machines. Ensuite, le septième palettiseur a été monté à l'étape deux. Enfin, lors de la troisième phase, deux distributeurs de palettes supplémentaires avec contrôle intégré ont été aménagés entre les troisième et quatrième palettiseurs pour absorber la capacité d'emballage supplémentaire. »

Comment se déroule le processus de palettisation ?

« Les cartons contenant les sachets de produits à base de frites sont transportés vers le département de palettisation situé en hauteur dans l'usine. Pendant que les cartons sont formés en une première couche par le palettiseur de Qimarox, une palette vide est montée à l'étage. Une fois la couche prête, la machine "s'ouvre" pour libérer la couche de cartons sur la palette. Et ainsi de suite jusqu'à ce qu'une tour complète soit empilée sur la palette. Pour assurer la stabilité

du chargement, nous prévoyons une feuille intermédiaire toutes les deux ou trois couches. Ensuite, la palette empilée est emballée pour prendre la direction du parc de stockage et être livrée sur des convoyeurs par Fraxinus. »

Maintenant que tout est clair, passons plus particulièrement au projet. Le moment crucial de la première phase était l'arrêt de la production pour le déménagement du distributeur de palettes.

« La production tourne 24 heures sur 24 chez nous, les palettiseurs ne sont donc jamais à l'arrêt. Il a tout de même fallu interrompre la production pour cette étape, un défi de taille. Nous voulions boucler le déménagement le plus vite possible, car dans notre secteur, où la demande est supérieure à l'offre, un arrêt de la production n'est normalement pas envisageable. Il était donc essentiel de bien se préparer pour réduire au minimum l'arrêt. Si nécessaire, nous prenons des mesures fortes à cette fin : lorsque nous avons réalisé que nous gagnerions environ 6 heures en faisant passer l'ascenseur par le toit via une deuxième grue, nous n'avons pas hésité une seconde. Entre-temps, le distributeur de palettes existant a pu être déplacé avec une autre grue. »

La production en continu rend le contrôle à distance du système d'autant plus important.

« La possibilité d'activation à distance est très pratique. Grâce à une connexion réseau, nous pouvons accéder au logiciel du système et intervenir sans être sur place. Les caméras installées sur le système même sont particulièrement utiles, car nous pouvons analyser le problème en amont. C'est une véritable valeur ajoutée, étant donné qu'elle nous permet de trouver une solution beaucoup plus rapidement. »

Nous parlons d'un délai d'exécution de dix mois, ce qui est particulièrement serré pour un projet aussi ambitieux.

« Nous avons eu nos premières discussions en janvier et, à la fin du mois de mai, nous avons déjà entamé la première phase du déménagement du distributeur de palettes et de la construction de l'ascenseur.

FAITS & CHIFFRES

Farm Frites est une société néerlandaise de transformation de pommes de terre. L'entreprise familiale produit plus de 80 types de frites, de spécialités de pommes de terre et d'amuse-bouches et les distribue aux entrepreneurs de la restauration dans plus de 100 pays à l'international.

- › Fondé en 1971
- › 5 sites de production aux Pays-Bas, en Belgique, en Pologne et en Égypte
- › 40 bureaux de vente dans le monde
- › Production : plus de 1,5 million de tonnes de pommes de terre par an
- › 1500 collaborateurs

→ Plus d'informations sur www.farmfrites.com

La deuxième phase a duré environ deux semaines, du montage de la machine d'emballage à la finition et aux tests du logiciel, des modèles d'empilage et de la stabilité des palettes. En octobre, le double distributeur de palettes supplémentaire a été intégré. Nous n'avions pas le choix : parallèlement à ce projet, la capacité de production de l'une de nos lignes de production a été augmentée structurellement, augmentant l'acheminement de cartons destinés à la palettisation. Cela aurait été impossible avec les trois distributeurs de palettes existants, ces deux ajouts étaient donc indispensables. »

Fraxinus n'était qu'une seule des nombreuses parties impliquées dans ce projet multidisciplinaire. Comment avez-vous assuré la bonne coordination entre tous les partenaires ?

« Modification des extincteurs et de l'éclairage, installation d'échelles et déplacement d'escaliers : de nombreuses entreprises ont dû se concerter. Pour ce faire, nous avons établi un plan directeur avec des points de référence fixes afin de clarifier la situation pour tout le monde. Les délais accordés étaient très stricts, mais tout s'est bien passé grâce à une bonne dose de pragmatisme et la propension à résoudre les problèmes de la part de tous les partenaires. »

Nous aspirons toujours à plus. Que retenir de votre collaboration ?

« Les factures. (rires) Blague à part, je revois encore Ruben d'Engico (partenaire attiré de Fraxinus) devant moi, programmant inlassablement le logiciel pendant des heures dans le hall froid, avec une couverture sur les genoux. C'est l'idée qu'on se fait d'une bonne collaboration basée sur une approche flexible et pragmatique, dans un grand respect mutuel. »

Cela nous fait plaisir !



Découvrez ce dossier sur notre site Internet. Scannez le code QR !

LA CENTRALISATION DU STOCK PERMET À MERMET EUROPE D'AGRANDIR ET D'AUTOMATISER SON ENTREPÔT

ENTRÉES ET SORTIES DE ROULEAUX DE SCREEN PAR ROBOTIQUE ET SYSTÈME D'ASCENSEUR

Mermet Europe transforme des maxi rouleaux de tissus screen en rouleaux découpés sur mesure et commercialisables pour leurs clients finaux fabricants de stores et de moustiquaires. L'entreprise centralisera prochainement le stock de ses trois sites de production dans l'entrepôt de Harelbeke, impliquant de nombreux changements organisationnels. Fraxinus a revu le processus logistique de la production à l'entrepôt à travers une robotique et un système d'ascenseur impressionnants. Nous nous sommes entretenus avec Pascal Scheldeman, chef des opérations.

de g. à d. : Hannes Dekeyzer, ingénieur commercial chez Fraxinus et Pascal Scheldeman, chef des opérations chez Mermet Europe



FAITS & CHIFFRES

Mermet Europe est distributeur de tissus pour stores et moustiquaires, regroupant quatre entreprises (Mermet, Helioscreen, Screenprotectors et Copaco) au sein de Hunter Douglas, le plus grand fabricant mondial d'habillages de fenêtres. Hunter Douglas englobe **130 entreprises** et emploie 23.000 travailleurs dans le monde entier.

Le système créé par Fraxinus dans le bâtiment de Copaco à Harelbeke est doté d'une capacité de stockage de :

- › **18.800** emplacements dans l'entrepôt
- › **65 kilomètres** de tubes en plastique, soit la distance qui sépare Copaco Harelbeke de Helioscreen à Lokeren
- › **800 kilomètres** de screens en mètre courant, soit la distance qui sépare Copaco Harelbeke de Mermet en France

→ Plus d'informations sur www.mermet.eu.com

MERMET

« Si tout se déroule comme prévu, le concept sera transposé dans plusieurs sites du groupe. »

— Pascal Scheldeman

« Nous désirons commercialiser une collection uniforme de tissus screen sur l'ensemble de nos trois sites de production situés en France, Harelbeke et Lokeren. Afin que le client puisse garder une vue d'ensemble de ses projets, nous avons décidé de centraliser le service clientèle et l'entrepôt à Harelbeke. Le choix s'est rapidement porté sur cette région étant donné qu'elle représente 45 % de notre production et rassemble nos plus gros clients », commence Pascal.

Vous avez procédé à une automatisation, au-delà de la centralisation.

« En consolidant les volumes, les investissements dans l'automatisation s'imposaient d'eux-mêmes. D'un point de vue ergonomique, nous devons finir par passer le cap. En effet, les rouleaux sont lourds et difficiles à manipuler, facteurs qui représentaient aussi un défi pour le processus d'automatisation. »

Pouvez-vous nous guider à travers le nouveau processus ?

« Nous avons acheté une nouvelle machine pour la découpe des maxi rouleaux en petits rouleaux. Une fois le rouleau commercialisable fini, il passe de la machine de découpe au premier ascenseur de Fraxinus via une bande transporteuse. Le rouleau est alors hissé jusqu'au niveau supérieur à la zone d'entrepôt, où il est déposé sur un plateau d'où partent les rouleaux vers l'entrepôt grâce à un levier Shifter. Juste avant qu'ils ne redescendent dans le deuxième ascenseur pour être placés dans l'un des six rayonnages de l'entrepôt avec le robot, le scanner lit l'étiquette RFID. Le robot saisit ensuite le rouleau et le place dans la bonne position. Les rouleaux sont insérés à l'aide d'une pince dans les tubes (cylindres en carton maintenant les rouleaux en place) dans le rayonnage de l'entrepôt. En déposant un rouleau fini dans l'entrepôt, la grue retire en même temps un rouleau prêt pour l'expédition. On évite ainsi les déplacements inutiles à la grue. »

Ce processus semble simple, mais il nous a donné du fil à retordre.

« Tout d'abord, nous ne disposions que d'un espace limité disponible en surface et en hauteur, et devions donc l'exploiter pleinement. Cependant, le défi majeur consistait à insérer un rouleau acheminé dans le bon tube, puis à retirer le bon rouleau du tube. Le rouleau et le tube se trouvent à des coordonnées fixes, mais le rouleau n'est jamais exactement au même endroit en raison de son diamètre variable. À l'aide de caméras, la pince peut retirer le rouleau avec précision. Cette opération est d'ailleurs très rapide, car nous devons pouvoir effectuer 55 mouvements par heure pour nos entrées et sorties. Pour y parvenir, nous avons établi

une liaison entre le système et Business Central.

On peut dire que ce concept révolutionnaire a été enrichissant pour tout le monde.

« Tout à fait. Le groupe Hunter Douglas, holding à laquelle appartient Mermet Europe, suit donc le projet avec une attention particulière. Le directeur général de la région EMEA nous a récemment rendu visite et se disait impressionné par la nouvelle conception de l'entrepôt. Une fois que le système sera opérationnel, il reviendra y jeter un coup d'œil. Si tout se passe comme prévu, il envisage de transposer ce concept dans plusieurs sites du groupe. »

C'est fantastique de voir que nous participons à un projet pionnier pour Hunter Douglas. Quels étaient vos critères pour le choix d'un partenaire ?

« Nous avons d'abord examiné les systèmes de traitement des rouleaux, mais ils prenaient beaucoup plus d'espace et n'étaient pas vraiment adaptés à la taille de notre entreprise. Il était donc essentiel de trouver un partenaire capable de concevoir et d'implémenter pour nous un système sur mesure. Nous désirions aussi un partenaire local en mesure d'intervenir rapidement en cas de panne. »

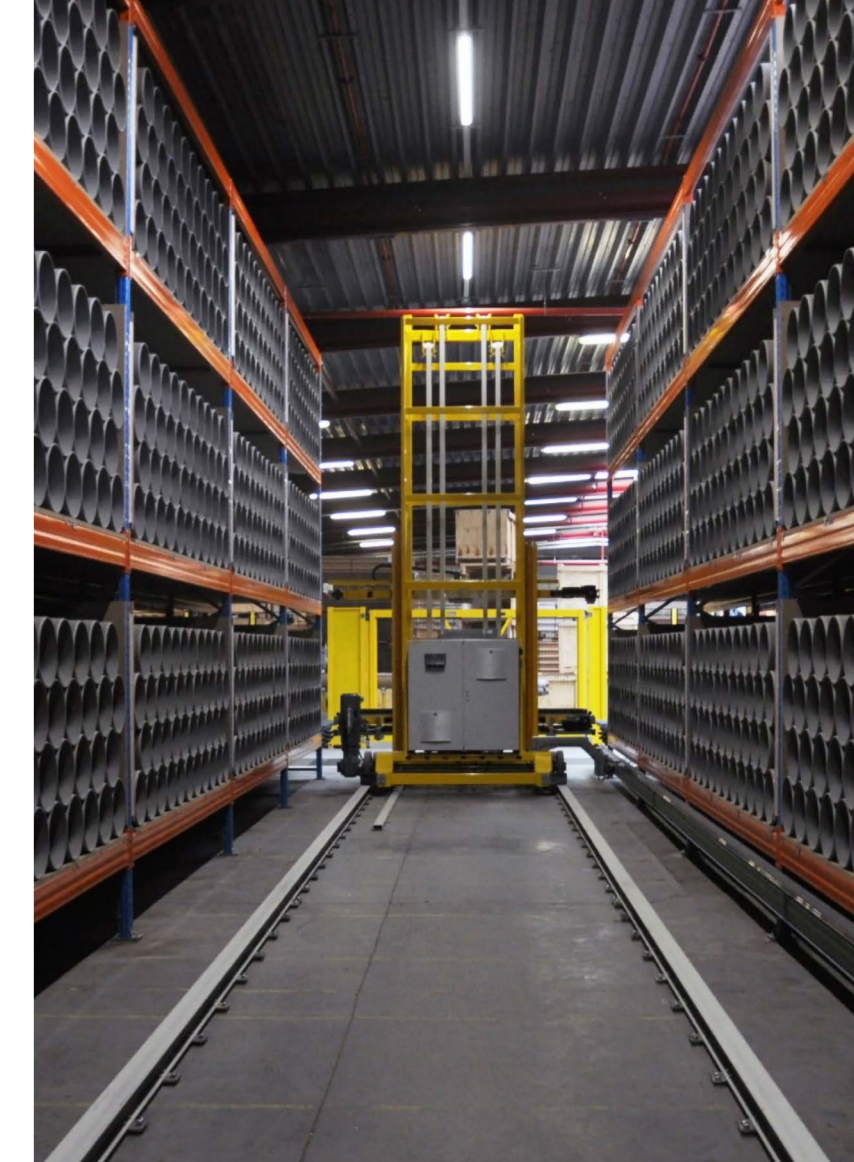
Comment avez-vous pris la décision finale ?

« Les préparatifs minutieux de Fraxinus nous ont aidés dans notre prise de décision. Au sein de notre structure d'entreprise, il est capital que les projets soumis reposent sur des fondements solides. Dès l'étape de vente, Fraxinus avait intégralement dessiné le concept en 3D, ce qui nous a permis de présenter à notre direction une proposition très concrète et bien détaillée. Ils étaient au coude à coude avec un autre partenaire ayant proposé un concept similaire. La visite de l'entreprise Fraxinus et de certains projets de référence nous a permis de trancher. Le bilan de cette collaboration dynamique s'avère positif : la communication a été directe et le travail orienté vers la recherche de solutions. Le planning a également été parfaitement respecté. Chapeau aux installateurs et au chef de projet, car le montage s'est déroulé sans accroc grâce à des équipes ouvertes à la discussion. »

Nous avons hâte de la mise en service !



Découvrez ce dossier sur notre site Internet. Scannez le code QR !



L'avis d'un Fraxi sur le projet

PAR JELLE PARMENTIER
L'INGÉNIEUR DE PROJETS



« Il faut savoir que nous avons déjà travaillé avec toutes les technologies intégrées à ce système. Nous ne les avons jamais associées de la sorte cependant, ce qui fait encore l'unicité de ce concept. Je me rappelle des défis qui ont rendu de ce projet exceptionnel :

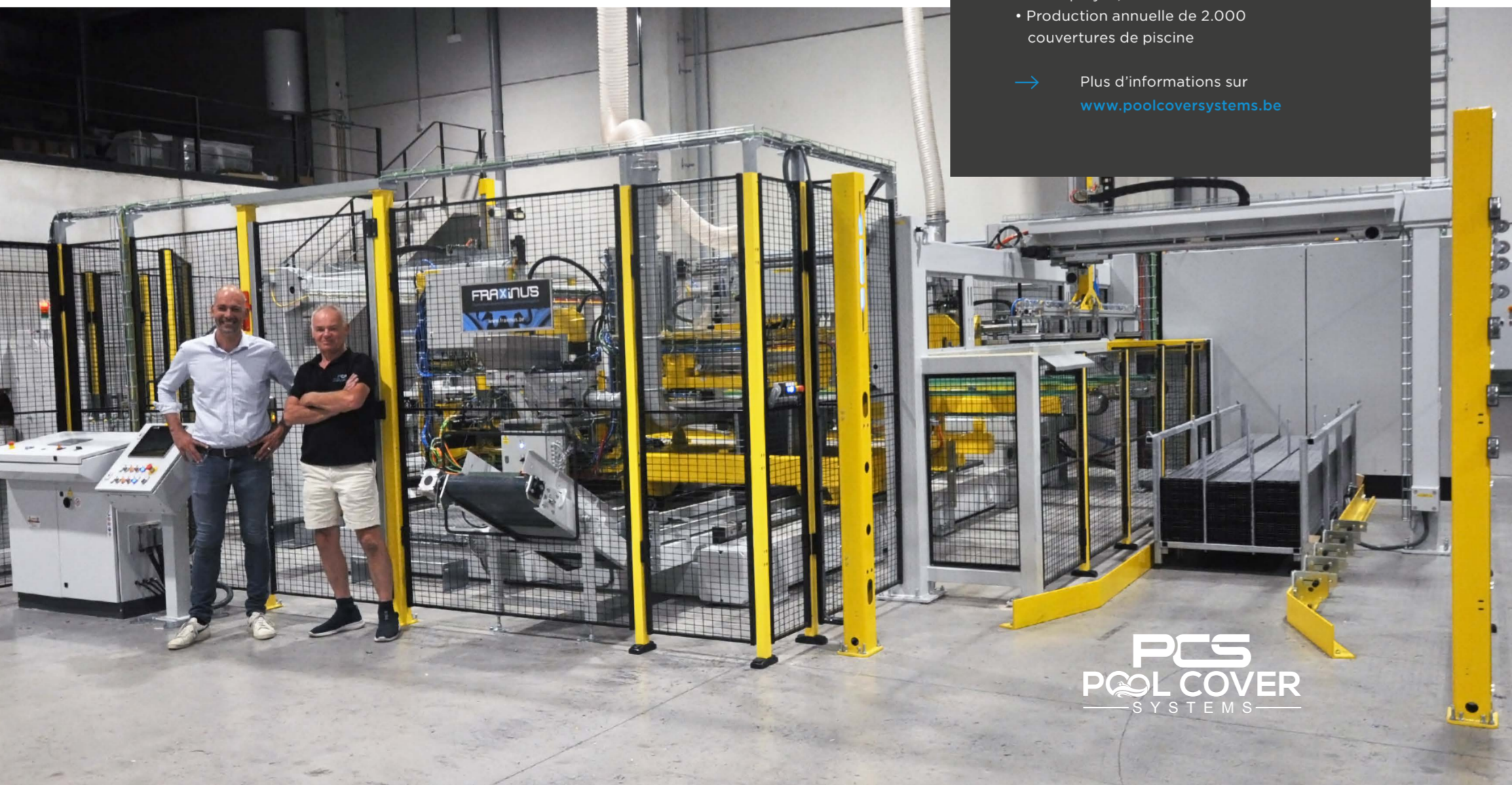
- › La grande complexité de ce projet était d'acheminer les rouleaux enveloppés d'aluminium avec leur étiquette RFID vers le bon emplacement dans l'entrepôt, pour ensuite en retirer des produits. Un logiciel qui relève de l'exploit en collaboration avec nos collègues d'Engico.
- › Le rythme du flux sortant et entrant des rouleaux était élevé : le système doit pouvoir insérer 25 rouleaux par heure dans l'entrepôt et en retirer 55 rouleaux parallèlement. Dans le concept d'origine, la grue disposait de cinq positions. Nous les avons réduites à une seule position, mais avons augmenté sa vitesse pour atteindre la capacité nécessaire.
- › Nous devons également faire particulièrement attention à ne pas abîmer les rouleaux emballés pendant le takt time demandé.
- › Nous avons fait en sorte que le système soit le plus compact possible, afin de pouvoir le reproduire à l'avenir et doubler la capacité de stockage.
- › Sur la table d'emballage à six positions, le robot peut placer les rouleaux dans le bon ordre. Les rouleaux sont ainsi préparés pour l'expédition de manière efficace, tout de suite dans l'ordre demandé. »

POOL COVER SYSTEMS, PIONNIER DANS L'AUTOMATISATION DE SON PROCESSUS DE PRODUCTION

MACHINE À LAMES UNIQUE POUR UNE PRODUCTION 100 % AUTOMATISÉE DES COUVERTURES DE PISCINE

Comment une entreprise en croissance se démarque-t-elle dans le secteur des piscines ? La clé de la réussite pour Pool Cover Systems, PCS en abrégé, est brillante par sa simplicité : la seule façon de se distinguer est de garantir un service impeccable et facilement joignable. En tant qu'entreprise à forte croissance, cela n'est réalisable qu'à travers l'automatisation afin de libérer du temps pour le client. Pour la finition entièrement automatisée de ses lames, l'entreprise s'est associée à Fraxinus. À la veille de la mise en service de la machine à lames, nous sommes entretenus avec le gérant André Beyens pour faire le point.

de g. à d. : Hannes Dekeyzer, ingénieur commercial chez Fraxinus et André Beyens, gérant de Pool Cover Systems



À PROPOS DE POOL COVER SYSTEMS

- Établi à Ravels
- Fabricant de couvertures de piscine haut de gamme de différents modèles et distributeur aux installateurs de piscine nationaux et internationaux depuis 15 ans
- 10 employés, dont 4 en usine
- Production annuelle de 2.000 couvertures de piscine

→ Plus d'informations sur www.poolcoversystems.be

« Il faut résoudre immédiatement les problèmes de piscine : les gens veulent pouvoir profiter immédiatement d'un produit de luxe dont on ne peut profiter que quelques moments sur l'été », explique André Beyens. « Grâce à notre travail acharné et notre service irréprochable depuis des années, notre portefeuille de clients ne fait que s'agrandir. Pour satisfaire nos ambitions, une automatisation poussée s'est imposée. »

Nous avons conçu une machine à lames qui réalise la finition automatisée des lames de la couverture de piscine à l'aide d'embouts. Cela paraît simple, mais le système implique de nombreux défis techniques.

« Tout à fait. Étant donné que Fraxinus s'est vite imposé en tant qu'expert en matière de logistique, nos premières discussions tournaient principalement autour du processus de soudage qui consiste à faire fondre les embouts sur les lames.

“ Nous sommes passés de deux partenaires à une seule et même équipe pour concevoir ensemble une machine unique. »

— André Beyens

Ce n'était pas monnaie courante pour Fraxinus. Nous avons alors uni nos forces en tant que partenaires et convenu d'opter pour une servocommande de la plaque chauffante, ce qui nous permet de contrôler parfaitement son réglage. »

Le système fonctionne sur la base d'une face de référence et variable, et les manipulations se déroulent « en miroir » : un défi supplémentaire que l'on a relevé ensemble.

« Le fil conducteur de cette histoire est que, en tant que deux partenaires, nous avons persévéré main dans la main dans notre projet pour développer un système dont le résultat final était encore inconnu au lancement. Nous faisons ainsi figure de pionniers dans notre secteur : personne au monde ne travaille de cette manière. De plus, nous ne prenons que 10 % de l'espace que nos confrères utilisent pour le soudage par ultrasons, et nous pouvons économiser des matières premières telles que la colle. »

Il faut l'avouer : vous avez pris un risque pour ce projet en tant que donneur d'ordre.

« Pour se démarquer en tant qu'entreprise, il faut être prêt à prendre des décisions qui reposent à 80 % sur des calculs, et à 20 % sur des imprévus. Si vous n'osez pas prendre ce risque, vous vous fondrez dans la masse. Mais quel est le but de votre entreprise, alors ? »

En quoi Fraxinus a-t-il fait la différence pour vous dans le choix de votre partenaire ?

« Les discussions préliminaires détaillées et la minutie de la préparation ont été décisives pour moi. Lors de ma visite à l'atelier de Fraxinus, j'ai aussi pu observer des systèmes en cours de montage, ce qui m'a tout de suite rassuré. Je tire mon chapeau à Wesley, qui est parti de zéro sur la base des informations de seconde main reçues et qui a dessiné le système jusque dans les moindres détails. »

Avec Fraxinus, nous le considérons comme un projet enrichissant qui nous a mis à rude épreuve sur le plan technique. Ce sont les plus beaux projets.

« Ce fut une collaboration agréable basée sur une communication ouverte prenant en compte les suggestions des deux parties, et nous avons évolué en tant qu'une seule et même équipe tout au long du processus. »

Merci pour cette belle conclusion. Une base parfaite pour renouveler notre collaboration !



Découvrez ce dossier sur notre site Internet. [Scannez le code QR !](#)

L'avis d'un Fraxi sur le projet

PAR WESLEY POISSONNIER
L'INGÉNIEUR DE PROJETS

Du produit semi-fini à la finition du set de lames

« Le but du système est d'automatiser entièrement la finition des lames, arrivant par set de quatre, avec des embouts. Pour assembler ces embouts des deux côtés en toute efficacité, la machine est équipée d'une face de référence et variable où toutes les manipulations sont effectuées en miroir.

Les sets de lames sont présentés au système dans des cadres métalliques. Un manipulateur transfère les lames du cadre à la chaîne de transport. Après les avoir alignées sur le côté de référence, les lames sont sciées à la bonne longueur, la bavure est rognée et la lamelle est soufflée pour éliminer tout résidu de PVC.

On emboîte ensuite les embouts : le set de lames est maintenu contre une plaque chauffante, pendant que les embouts sont amenés un par un dans la bonne position à l'aide d'un bol vibrant, puis soudés

sur la lame. Ceci se fait alternativement sur le côté variable et le côté de référence, car le soudage simultané générerait trop de tension sur la lame. Après cette finition, un deuxième manipulateur reprend le set de lames et l'empile. Enfin, les lames sont emballées et triées sur le convoyeur. »

L'exemple même de la cocréation

« Ce projet fut un exercice de réflexion exigeant au cours pour lequel nous sommes partis du produit final qui devait sortir de la machine pour imaginer la conception. Étape par étape, nous avons intégré toutes les fonctionnalités en une seule machine. Un projet complexe, mais c'est comme ça que je les aime ! Pour arriver à un tel exploit, il nous faut un échange optimal avec un client qui s'implique dans la réflexion. J'ai été impressionné par l'expertise et l'expérience en mécanique d'André. Certaines pièces du système sont très spécifiques et ont été fabriquées en interne chez PCS.

Ce projet est donc l'exemple même de la cocréation. De plus, une bonne dynamique régnait entre André et moi, ce qui nous a permis d'avancer rapidement avec peu de discussion nécessaire et de faire instantanément les bons choix. »

“ Pour arriver à un tel exploit, il nous faut un échange optimal avec un client qui s'implique dans la réflexion. »

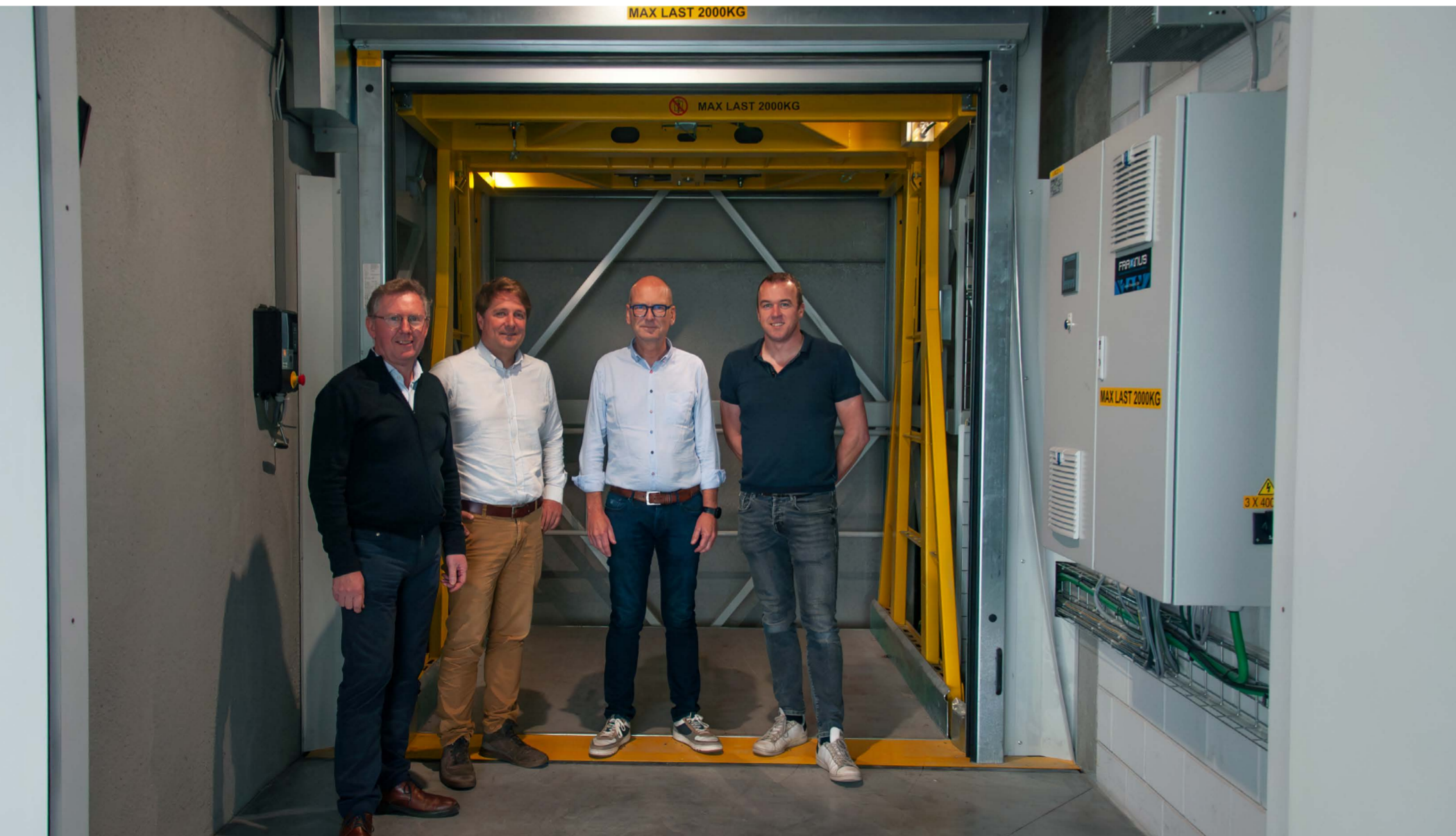
— Wesley Poissonnier



NOUVEL ASCENSEUR POUR PALLIER LE MANQUE D'ESPACE

UN MONTE-CHARGE INDUSTRIEL ASSURE UN TRANSPORT EFFICACE ET SÉCURISÉ SUR LE SITE

Les terrains se faisant rares et les parcelles de terrain industriel de plus en plus petites, les entreprises sont contraintes de s'agrandir en hauteur. Fraxinus constate une demande croissante de monte-charges industriels pour transporter efficacement le matériel de travail d'un étage à l'autre en toute sécurité. Une tendance suivie par Gedimat Desmet qui a récemment déménagé dans un nouveau bâtiment impressionnant à Ingelmunster. Aux côtés du gérant Bjorn Deweerdt et des architectes Bert Ghesquière et Dominique Degezelle de GC Architecten, Hans Van Essche de Fraxinus s'exprime au sujet des avantages de la construction verticale et de l'utilisation afférente des monte-charges.



de g. à d. : Hans Van Essche, Bert Ghesquière, Dominique Degezelle, Bjorn Deweerdt

Gedimat
BOUWMATERIALEN MET ADVIES
Desmet

À PROPOS DE GC ARCHITECTEN

Le bureau d'architectes GC Architecten est dirigé par Bert Ghesquière et Frederik Callens à Meulebeke. L'équipe de 40 personnes est spécialisée dans la construction résidentielle, de promotion immobilière et industrielle concentrée en Flandre occidentale et orientale.

→ Plus d'informations sur
www.gcarchitecten.be

Bjorn, vous avez emménagé au début de l'année dans un nouveau bureau et ouvert le magasin tout juste rénové. On veut tout savoir !

Bjorn : « Nos bureaux se trouvent au rez-de-chaussée, ainsi que le magasin, où nos clients-entrepreneurs sont accueillis dans un point de vente agréable pour trouver des matériaux. Au premier étage se trouvent nos salles de réunion et une salle polyvalente où nous recevons nos clients pour des démonstrations et des formations. Le deuxième étage sert actuellement de lieu de stockage, mais il est surtout prévu en vue d'une croissance future. Lors de nos débuts sur ce site, nous constatons une croissance toujours plus rapide grâce à notre investissement. Il a donc été décidé de construire un bâtiment suffisamment grand et haut pour assurer à long terme. »

Bert : « Le bâtiment est un modèle de technologie moderne et ergonomique pour des conditions de travail saines. Les bureaux sont équipés de plafonds froids, de solutions acoustiques et d'un éclairage dimmable, qui s'adapte à l'heure de la journée et aux saisons. »

Dans l'optique d'une utilisation efficace de l'espace et d'ergonomie, nous avons décidé d'utiliser un ascenseur.

Dominique : « On avait d'abord pensé à travailler avec un chariot élévateur et un tube, mais nous avons suggéré l'ascenseur pour une question de confort et sécurité. Bjorn nous a immédiatement rejoints. »

Bjorn : « Nous voulions exploiter au maximum le deuxième étage pour le stockage, il fallait donc qu'il soit facilement accessible tout en offrant un déplacement aisé du matériel lourd de grande taille. »

Hans : « Un monte-charge industriel est la solution idéale. Avec Fraxinus, nous fabriquons des ascenseurs ouverts incluant des systèmes de transport depuis des années, mais pour cette application, nous avons fermé la cage et veillons à ce que le matériel puisse être

acheminé dans et hors de l'ascenseur avec un chariot élévateur. Attention, le transport de personnes est interdit dans l'ascenseur. »

Comment la sécurité est-elle assurée ?

Hans : « L'ascenseur est construit à partir de composants industriels pour des applications industrielles, donc avec un PLC de sécurité, des systèmes de détection et de verrouillage sur les portes et sur la cabine de l'ascenseur. Un écran tactile est prévu pour le diagnostic des pannes. Il y a également une manette pour les opérateurs à chaque étage. Enfin, l'ascenseur fait l'objet d'un contrôle trimestriel. »

En quoi l'ascenseur s'est-il avéré utile, Bjorn ?

Bjorn : « L'investissement en vaut totalement la peine. Nous utilisons l'ascenseur presque quotidiennement pour déplacer du matériel de démonstration et des meubles, ainsi que du petit matériel et des produits pour les réfectoires. Il améliore encore la sécurité et l'ergonomie de notre travail. De plus, nous y pénétrons facilement avec notre transpalette. L'ascenseur est protégé par code et notre système de badges, afin que son utilisation soit limitée aux personnes compétentes. De quoi travailler en toute sérénité. »

“ Les constructions verticales représentent l'avenir. »

— Bert Ghesquière

Dominique : « Nous recommandons également vivement l'utilisation d'un ascenseur à nos clients ayant des bâtiments à plusieurs étages. Il s'agit d'une optimisation importante du flux logistique et d'une intégration facile. L'ascenseur peut être introduit grâce à une grue pendant le gros œuvre, et son montage et son câblage ne prennent que quelques jours. »

Bert : « Les constructions verticales représentent l'avenir. De plus, le coût de base de la construction n'augmente pas proportionnellement à l'augmentation de la hauteur, tant que l'on s'organise de la bonne manière pour tirer le meilleur parti de la hauteur créée. »

À PROPOS DE GEDIMAT DESMET

Basé à Ingelmunster, Gedimat Desmet est un fournisseur familial de matériaux de construction appartenant au groupe belge Gedimat. L'entreprise est principalement destinée aux professionnels et propose une large gamme de matériaux de construction et de finition, ainsi que des services associés. Gedimat est également connu pour ses conseils d'experts, en guidant les clients dans leurs projets de construction, de petite ou grande envergure.

→ Plus d'informations sur
www.gedimatdesmet.be



Gedimat Desmet, Ingelmunster



Découvrez ce dossier sur
notre site Internet.
Scannez le code QR !

LES PARTENARIATS, LA CLÉ DU SUCCÈS

INTÉGRATION DE SOLUTIONS STANDARD POUR RENFORCER LE TRAVAIL SUR MESURE

Qimarox est un fabricant de composants pour les systèmes de manutention des marchandises tels que les palettiseurs et les convoyeurs verticaux. Il compte sur un réseau de partenaires certifiés, dont Fraxinus, pour intégrer ses solutions. Cela fait maintenant 15 ans que nous collaborons et avons mené à bien de nombreux projets, dont Farm Frites à Lommel (en p. 4) qui est notre dernière réalisation conjointe. Jaco Hooijer, responsable du développement commercial, et Jelle Deelman, responsable des produits techniques, nous expliquent les avantages de l'intégration de solutions standard dans des systèmes sur mesure.

Qimarox est passé d'une approche sur mesure de projets à des produits standardisés. Pourquoi ce choix ?

Jaco : « Nous réagissons toujours à la demande du client. Par exemple, un de nos clients nous a un jour demandé une solution de transport vertical. Nous avons ainsi créé le MK5, notre solution unique que nous avons brevetée. Pour commercialiser ce produit, nous avons dû générer du volume et proposer nos produits à d'autres confrères constructeurs de machines. C'était difficile au début, car ils nous voyaient comme des concurrents. »

Jelle : « Nous avons procédé de la même manière pour les palettiseurs dans les années qui ont suivi. Progressivement, nous avons fait le choix stratégique de ne plus fournir l'utilisateur final, mais de construire un réseau de revendeurs composé d'autres constructeurs de machines et d'intégrateurs, qui incorporent nos produits dans leurs systèmes sur mesure. »

Vous prenez ainsi la direction d'une spécialisation maximale, profitable au client final.

Jelle : « Absolument. Nous nous consacrons exclusivement à un portefeuille de produits limité, ce qui nous laisse de la marge pour le développement et l'optimisation de nos produits. Nous redirigeons les clients finaux qui nous contactent directement vers un intégrateur ou constructeur de machines local ayant l'expérience pertinente dans leur secteur. »

Jaco : « À son tour, ce partenaire peut apporter sa propre valeur ajoutée, tandis que nous nous focalisons exclusivement sur notre part du travail. Cependant, nous restons responsables de notre partie du système, sommes présents lors de la mise en service et assurons le service après-vente avec l'intégrateur. Nous conjuguons ainsi la palettisation spécialisée et le transport vertical avec le travail sur mesure, ce qui profite au partenaire, à Qimarox et au client final : une situation gagnant-gagnant-gagnant ! »

Les partenaires peuvent intégrer vos machines dans la conception pour leurs clients de manière autonome. Comment est-ce possible ?

Jelle : « Nous créons des configurations fixes pour différents secteurs, afin que les partenaires puissent déterminer, sur la base des spécifications, si la configuration proposée correspond à la demande du client. Des modifications mineures sont possibles, mais des modifications majeures iraient à l'encontre de notre spécialisation. »

Jaco : « Nous sélectionnons et certifions soigneusement nos partenaires. Ils ont été formés pour intégrer harmonieusement nos produits dans leurs systèmes. Il est essentiel qu'ils puissent vendre nos produits comme s'ils faisaient partie de leur propre gamme, mais en tant qu'intégrateurs, ils doivent savoir comment assister au mieux le client final. Si une autre solution s'avère plus concluante, cela ne nous pose pas de problème. »

En tant que spécialistes du sur mesure, nous (Fraxinus) ne développerons jamais nous-mêmes un palettiseur à couches si nous pouvons nous fier à une machine jouissant de décennies d'expertise. Envisagez-vous d'élargir votre portefeuille de produits ?

Jaco : « Nous suivons en permanence les évolutions et constatons l'émergence d'un marché de la palettisation automatisée pour le déchargement des conteneurs maritimes. Nous étudions actuellement les possibilités à cet égard et, avec des partenaires comme Fraxinus, nous nous penchons sur des projets dans lesquels nous pouvons intégrer cette machine et en faire une solution standard. »

Cela semble prometteur !

Qimarox[®]

À PROPOS DE QIMAROX

Qimarox, une branche de Nedpack, créée en 1995, a été fondée en 2012 par le CEO Pieter Hanessen. Basée à Harderwijk (Pays-Bas), l'entreprise familiale fournit des composants standard destinés aux systèmes de manutention pour les projets logistiques et les lignes de production dans divers secteurs à travers le monde, grâce à un réseau de partenaires de constructeurs de machines et d'intégrateurs de systèmes.

→ Plus d'informations sur www.qimarox.nl



de g. à d. : Jaco Hooijer, Pim Kreikamp, Hans Van Essche, Hannes Dekeyzer, Jelle Deelman