

FRAXINUS

N°11 // 2023

FRAXINUS

AVANCER ENSEMBLE
POUR FAIRE LA
DIFFÉRENCE DEMAIN

Chères lectrices, chers lecteurs,

Au cours de l'année précédente, Fraxinus s'est concentrée sur l'avenir. Nous continuons à investir, à nous développer avec un atelier et des bureaux supplémentaires et nous voyons notre chiffre d'affaires augmenter de 20 %.

L'économie est en constante évolution et peut donc créer de nouvelles opportunités. Par ailleurs, de nouveaux marchés émergent grâce à la législation belge et européenne, comme les normes d'isolation durable. Chez Fraxinus, chaque défi constitue une opportunité de surfer sur les nouvelles évolutions. Par conséquent, de grands acteurs internationaux font appel à nous pour les aider à réfléchir aux enjeux et à saisir les opportunités qui se présentent. Et nous sommes ravis que nos clients fassent régulièrement appel à notre expertise, à notre discrétion et à notre engagement.

C'est une évolution qui permet à Fraxinus d'intégrer de plus en plus le marché international et nous le faisons sans perdre de vue nos clients et nos fournisseurs locaux. De ce fait, nous croyons en l'industrie manufacturière flamande et restons résolument ancrés localement pour l'achat et la fourniture de pièces et de services.

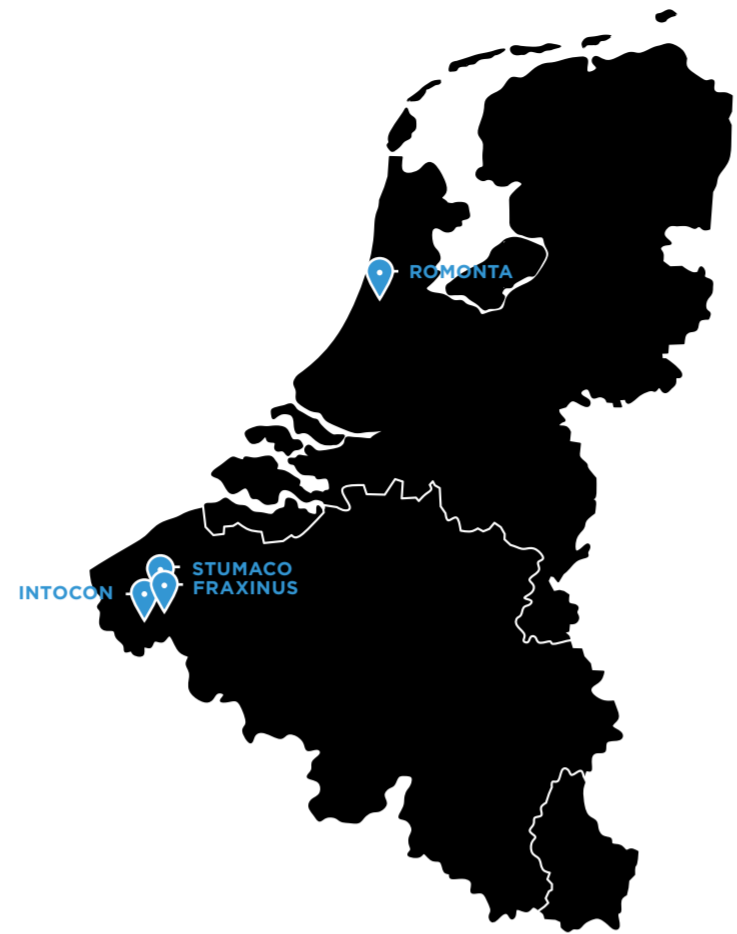
Pour grandir, il faut également tenir compte de l'avenir. C'est pourquoi nous restons en contact avec les écoles et les jeunes talents de demain. Ainsi, les stagiaires, les diplômés et les passionnés de technologie sont toujours les bienvenus dans notre équipe, car les nouveaux collaborateurs renforcent nos futurs projets et ceux de nos clients.

Laissez-vous inspirer par ce Fraxinews et avancez avec Fraxinus !

Hans Van Essche
CEO Fraxinus

TABLE DES MATIÈRES

Actualités de Fraxinus	p. 03
Dossier Cebeo	p. 04
Dossier Mc Three	p. 06
Dossier PPC Pools	p. 08
Dossier Unilin	p. 10
Dans les coulisses	p. 12



FRAXINUS CONTINUE D'INVESTIR DANS LE GROUPE D'ENTREPRISES STUMACO, INTOCON ET ROMONTA

SOLUTIONS COMPLÉMENTAIRES POUR L'INDUSTRIE ALIMENTAIRE

En 2020, Fraxinus a participé au rachat de Stumaco, spécialiste dans le développement, la construction et l'assemblage de lignes de production hygiéniques pour l'industrie alimentaire. Ce partenariat s'est renforcé l'année passée grâce à la collaboration avec Intocon d'Ypres et le rachat de l'entreprise néerlandaise Romonta. Stumaco, Intocon et Romonta constituent un groupe d'entreprises à même d'offrir des projets globaux aux producteurs de l'industrie alimentaire, en étroite collaboration avec Fraxinus.

Les entreprises Stumaco, Intocon et Romonta sont toutes les trois actives dans la mécanique pour le secteur alimentaire et fournissent des machines et des structures en acier inoxydable adaptées aux besoins de leurs clients. Les activités de Romonta sont semblables à celles de Stumaco, tandis que Intocon est surtout spécialisée dans les lignes d'emballages pour les plus petits volumes.

Grâce à la collaboration avec Fraxinus et son expertise en matière de systèmes d'approvisionnement et d'évacuation des matériaux, de processus logistiques et de robotisation, le groupe peut proposer des projets complets à des producteurs de denrées alimentaires.

Le savoir-faire commun dans l'industrie alimentaire et manufacturière ainsi que le transfert de connaissances assurent une offre complémentaire.

En outre, nous continuons à investir dans chacune des quatre entreprises. Romonta va de ce fait bientôt s'installer dans un nouvel endroit à Katwijk aan Zee (Pays-Bas) et Fraxinus, Stumaco et Intocon continuent d'investir dans leur parc de machines ainsi que dans leur environnement de travail. Plusieurs projets sont actuellement en cours dans des entreprises pour lesquelles le partenariat s'est engagé mutuellement. Par ailleurs, des projets ont été couronnés de succès chez plusieurs clients depuis la création du partenariat.

FRAXINUS & STUMACO-INTOCON-ROMONTA

- 4 entreprises
- 150 collaborateurs
- 40 ingénieurs
- Chiffre d'affaires > 50 millions d'euros (dont 25 millions d'euros pour Fraxinus)

→ plus d'informations sur
www.stumaco.be
www.intocon.be
www.romontabv.eu

**RENDEZ-NOUS VISITE LORS DES
BEDRIJVENCONTACTDAGEN**
13 et 14 décembre
Stand 104 à Kortrijk Xpo

INVESTIR POUR PERFECTIONNER

Quiconque veut satisfaire les demandes du client doit évoluer et investir. Trois investissements clés nous permettent d'être encore plus efficaces et d'offrir un travail de meilleure qualité à l'avenir.

Ainsi, en janvier 2023, Fraxinus a investi dans deux nouvelles machines pour scier et chanfreiner les guidages linéaires. En raison de longs délais de livraison, nous gardons toujours ces guidages en stock dans des longueurs de six mètres, puis nous les coupons nous-mêmes à la bonne longueur en fonction de l'application. Nous travaillons ainsi depuis une dizaine d'années. Ce nouvel investissement nous permet de terminer les guidages beaucoup plus rapidement et avec plus de précision, ce qui garantit immédiatement une qualité encore meilleure. Fraxinus est l'une des rares entreprises à pouvoir utiliser elle-même cette méthode.

De plus, le tour à apprentissage, le tour conventionnel et le tour entièrement automatique ont été remplacés par des versions plus récentes du même type. Ainsi, le tour conventionnel a été remplacé par une machine plus performante en matière de sécurité. Cet investissement permet à Fraxinus de réaliser n'importe quel travail de

tournage, qu'il s'agisse d'axes longs de grand diamètre, de pièces plus petites ou de pièces coupées à la bonne longueur.

Pour terminer, Fraxinus a intégré un nouveau magasin automatique, Modula Lift, dans l'atelier, en plus de nos deux systèmes de stockage existants. Les 72 tiroirs de quatre mètres de large permettent une meilleure gestion des stocks de composants pour l'assemblage de nos machines. Sa place centrale dans l'atelier offre de l'espace pour des extensions et garantit un travail plus efficace.

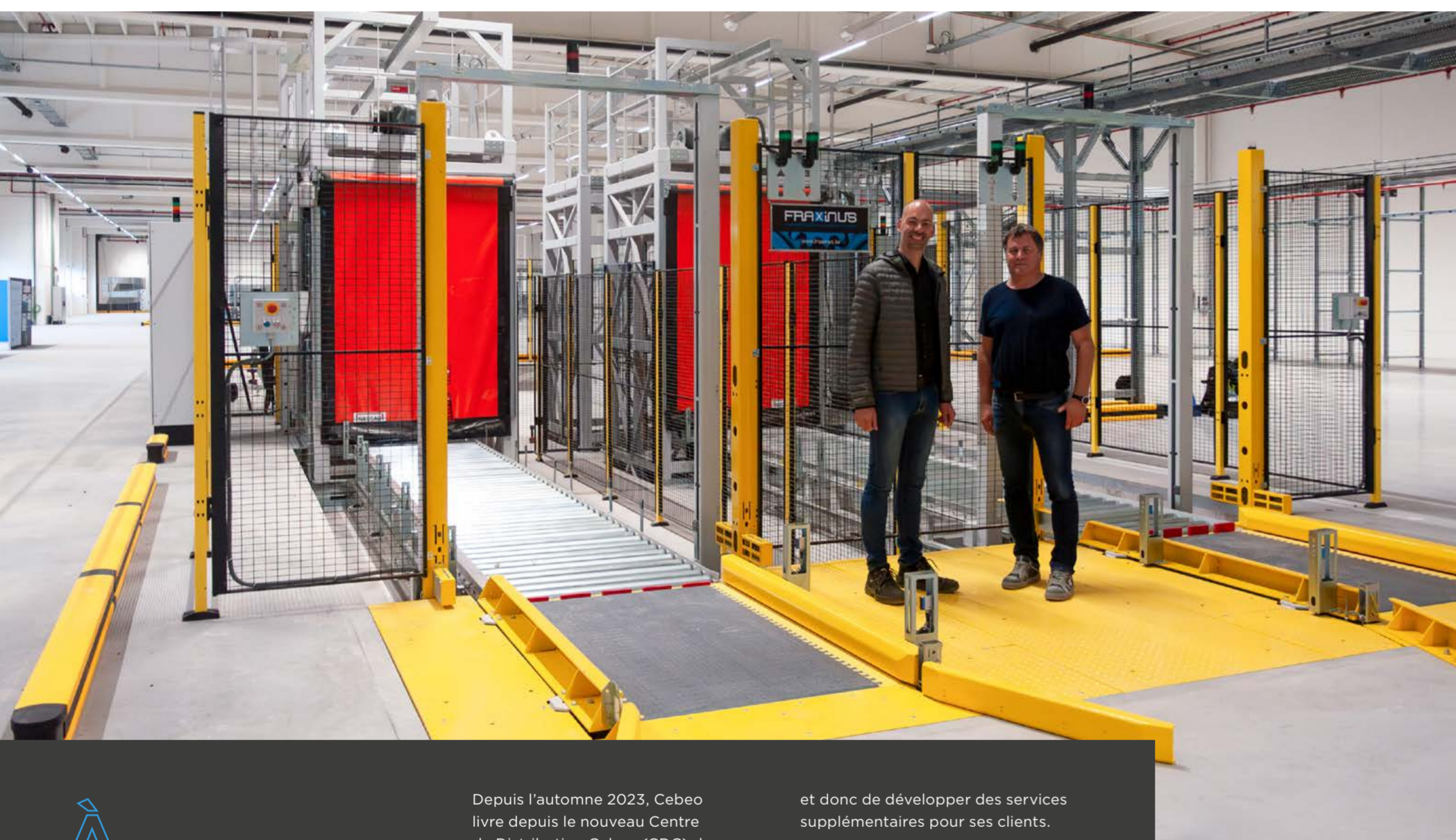
« Nous continuerons également à investir dans l'avenir pour perfectionner nos opérations », explique Hans Van Essche, CEO Fraxinus. « Ainsi, plusieurs projets sont prévus dans notre atelier. La réalisation d'un entrepôt de palettes automatique n'est qu'un exemple parmi tant d'autres. De cette façon, nous continuons à nous concentrer sur l'automatisation. »



LE CENTRE DE DISTRIBUTION RÉVOLUTIONNAIRE CEBEO OUVRE SES PORTES

SYSTÈMES D'ASCENSEUR POUR LA CONSOLIDATION DE COMMANDES

Actuellement, les premières commandes quittent le tout nouveau Centre de Distribution Cebeo (CDC) de Blandain. En tant que distributeur de matériel électrotechnique et fournisseur de services et de solutions techniques pour le secteur B2B, Cebeo prend ainsi une décision stratégique dans ses projets de croissance. Le CDC est non seulement un exemple de responsabilité sociale des entreprises, mais se distingue également par son excellence en matière de logistique et Fraxinus peut jouer un rôle clé à cet égard. Pour faire le point, nous nous sommes à nouveau rendus chez Piet Van Eenoo, Senior Project Manager, qui est responsable de l'automatisation du CDC.



Hannes Dekeyzer, Piet Van Eenoo

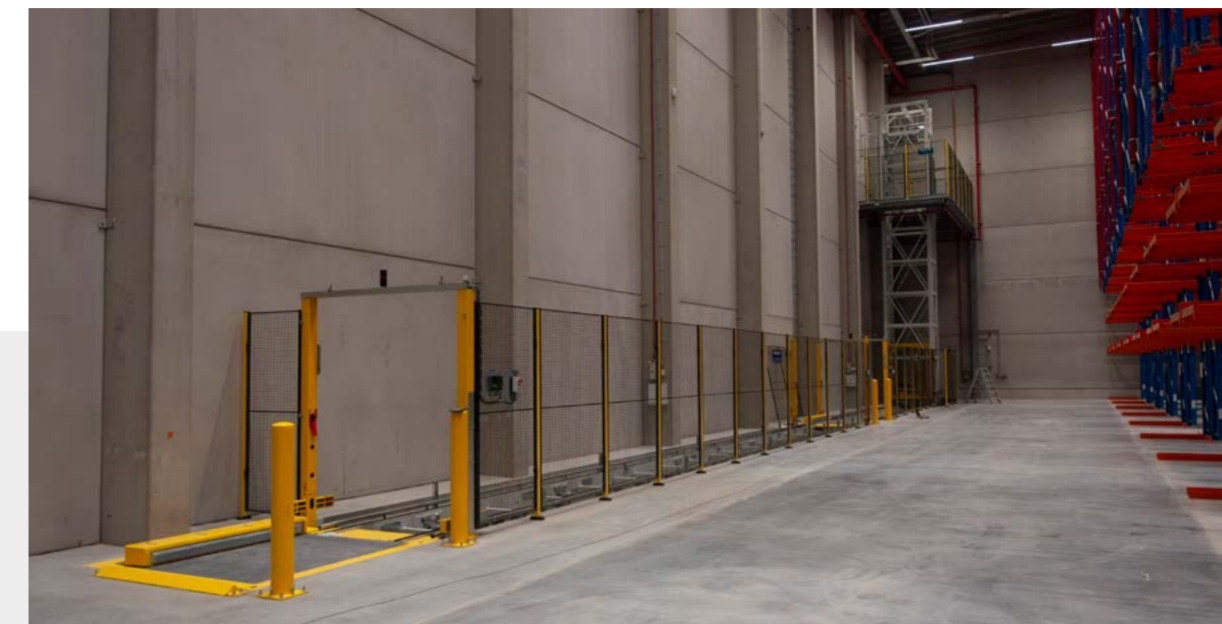
Depuis l'automne 2023, Cebeo livre depuis le nouveau Centre de Distribution Cebeo (CDC) de Blandain à 53 magasins en Belgique et directement aux clients et sur les chantiers. Au démarrage, il y aura 110 000 emplacements d'entrepôts et cette capacité peut être étendue à plus d'un million d'emplacements.

Pour Cebeo, le CDC est un projet particulièrement stratégique répondant à une forte croissance. En effet, l'automatisation permettra à l'entreprise de réduire considérablement ses délais

et donc de développer des services supplémentaires pour ses clients.

Avec le CDC, Cebeo vise la certification « Excellent » de BREEAM. Pour ce faire, elle fournit de sérieux efforts en matière d'implantation, d'énergie verte et de durabilité, entre autres. Le CDC utilise ainsi exclusivement des bacs réutilisables et le carton et le plastique sont de l'histoire ancienne. Et pour le personnel, le centre de distribution sera un environnement de travail moderne, ergonomique et agréable.

À PROPOS DU CDC



Ces derniers mois ont été intenses pour vous, Piet !

« C'est vrai ! Non seulement pour moi, mais aussi pour mon collègue Wim Haemelynck, responsable de la construction du CDC. Nous sommes actuellement en pleine phase de finition et les installations sont soumises à des tests. À la mi-novembre, les premiers colis seront envoyés à nos 53 magasins et à quelques clients importants. »

Le flux logistique en amont du projet peut être qualifié de révolutionnaire.

« En effet. Le CDC est le projet de référence au sein du groupe Sonepar, dont Cebeo fait partie, et servira d'exemple dans le monde entier au développement de nouveaux entrepôts de notre groupe. L'accent du concept logistique est mis sur la consolidation : plus de 80 % des matériaux commandés sont rassemblés simultanément dans différentes zones. »

Qu'en est-il du processus dans son ensemble ?

« Nous avons réparti tous nos matériaux en quatre grandes zones. La première zone est destinée aux câbles (aussi bien ceux de taille standard que ceux coupés sur mesure pour les clients) et aux bobines. La deuxième zone comprend l'entrepôt VNA (Very Narrow Aisle) pour les grosses boîtes et palettes et la troisième comprend l'entrepôt à bacs pour le petit matériel (OSR) et les longues marchandises (longueur > deux mètres). Le matin, des cages vides sont transportées au premier étage via le monte-charges. Pendant que les petits matériaux sont ramassés et emballés dans des bacs recyclables, les matériaux transportables du VNA sont montés sur une palette grâce au système d'ascenseur de Fraxinus. La boîte est placée d'une palette sur un plateau et, comme les petits bacs, se dirige également vers la zone de consolidation, où 504 canaux de sortie sont prévus. »

Concentrons-nous sur la zone VNA. Comment les marchandises sont-elles transportées ?

« Dans cette zone, un opérateur charge les palettes et les dépose sur le convoyeur à chaînes. Les palettes parcourent une vingtaine de mètres et accèdent directement au premier étage par l'ascenseur. À l'étage, un transfert d'angle est prévu et les palettes débouchent sur le convoyeur à tapis où elles sont préparées et regroupées avec les matériaux de l'OSR. »

Au cours de la phase d'ingénierie, nous avons davantage adapté la conception.

« En effet. Au départ, nous devions monter les palettes à l'aide d'un chariot élévateur, mais vous

nous avez fait savoir que cela serait trop compliqué. Nous nous sommes alors penchés sur le problème et avons pris ensemble le temps nécessaire pour penser à une alternative. Finalement, nous avons trouvé la solution avec des convoyeurs à chaînes enterrés au sol et un système d'ascenseur, offrant plus de stabilité et de sécurité. »

Il faut oser s'adapter lorsque c'est nécessaire. C'est là que notre style direct prend tout son sens.

« Tout à fait. Bien que vos références chez Umicore et Pasfrost, entre autres, nous aient convaincus de travailler ensemble, nous apprécions particulièrement votre approche claire et votre style de communication. Fraxinus réfléchit non seulement à la meilleure solution possible adaptée au client et à son projet, mais personne ne se renvoie la balle ; chacun prend ses responsabilités. »

Lorsque l'on vous confie un rôle crucial dans un processus logistique, c'est la seule façon correcte de travailler. Précédemment, vous avez parlé de notre deuxième système, les ascenseurs, comme du talon d'Achille du centre de distribution.

« C'est tout à fait le cas. Le matin, les cages sont montées pour être remplies. L'après-midi, et une fois remplies, elles sont descendues et déposées à la bonne porte pour être expédiées. Ces ascenseurs doivent parfaitement fonctionner pour pouvoir livrer les colis à temps. C'est pourquoi nous avons insisté pour que les deux ascenseurs à l'entrée et à la sortie soient 100 % indépendants l'un de l'autre. Ainsi, chaque ascenseur dispose de ses propres systèmes de sécurité et automates (PLC). Seul le bouton d'arrêt d'urgence est relié. Par conséquent, si un ascenseur tombe en panne, nous pouvons toujours utiliser l'autre. »

Et nous avons également déjà pensé à l'avenir.

« L'installation a été prévue pour accueillir deux ascenseurs supplémentaires afin de pouvoir travailler par la suite avec quatre ascenseurs. De cette manière, nous réduisons le temps de mise en œuvre des nouveaux ascenseurs et les deux ascenseurs actuels peuvent continuer de fonctionner. L'ensemble du CDC a d'ailleurs été construit en tenant compte de la croissance : tout est là pour que nous puissions continuer à fonctionner sans arrêter la production. »

Pour terminer, nous aimerions souligner quelques détails techniques supplémentaires des installations. Quels sont les points forts ?

« Nous travaillons avec des convoyeurs à tapis enterrés au sol, ce qui permet à nos opérateurs de

À PROPOS DE CEBEO

Cebeo, dont le siège est situé à Waregem, est le leader du marché belge de la distribution de matériel électrique pour les électriciens et les installateurs de CVC. L'entreprise fait partie de l'entreprise familiale française Sonepar et est une référence en matière de services à la clientèle grâce à une gamme de services à valeur ajoutée, tels que des livraisons express effectuées le jour même, la livraison de grandes quantités...

→ plus d'informations sur
www.cebeo.be

se déplacer plus facilement et en toute sécurité avec les palettes. Par ailleurs, nous travaillons exclusivement avec des courroies plates pour l'élévation des ascenseurs étant donné leur facilité d'entretien par rapport aux chaînes et aux câbles en acier. Enfin, les monte-charges sont conçus de sorte que les opérateurs puissent déterminer eux-mêmes si le flux de marchandises est en baisse ou en hausse. En effet, des voyants lumineux avec des flèches indiquent visuellement la façon dont l'ascenseur est réglé, évitant ainsi à l'ascenseur de se bloquer en raison d'une communication mutuelle incorrecte. »

“ Le CDC est le projet de référence au sein du groupe Sonepar et servira d'exemple dans le monde entier au développement de nouveaux entrepôts de notre groupe. ”

— Piet Van Eenoo

Vous êtes actuellement en pleine phase de test et allez bientôt envoyer les premières commandes. Comment cela se passe-t-il ?

« D'ici la parution de cette édition, les commandes auront déjà été lancées. Une fois que les premières commandes auront été envoyées, nous allons petit à petit déménager l'ensemble de l'entrepôt de Mouscron à Blandain. »

Nous vous souhaitons beaucoup de succès !

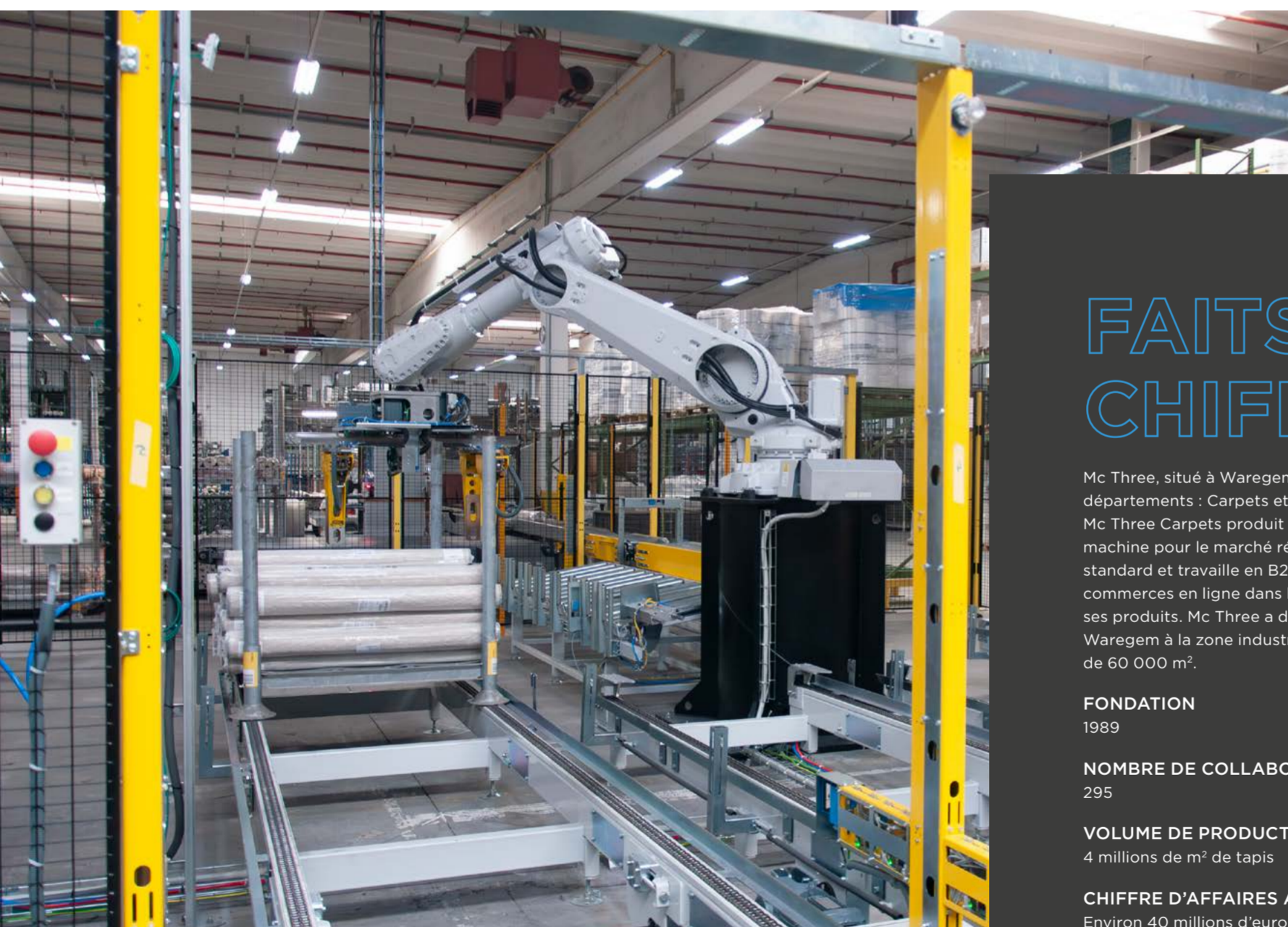


Découvrez ce dossier sur
notre site Internet.
Scannez le code QR !

LA ROBOTISATION PERMET À MC THREE DE SE DISTINGUER EN TANT QUE PRODUCTEUR DE TAPIS

EMPILAGE AUTOMATIQUE DE TAPIS

Dans un marché concurrentiel où les prix sont soumis à une forte pression, Mc Three à Waregem doit se distinguer par une innovation constante et un service fiable. Avec une quantité minimale de six pièces à commander par client, le producteur de tapis finis a choisi d'automatiser la préparation des commandes par client. Intervenant : Tom Verleyen, Plant Manager Carpets.



FAITS & CHIFFRES

Mc Three, situé à Waregem, comprend deux départements : Carpets et Yarns (carpettes et fils). Mc Three Carpets produit des tapis finis tissés à la machine pour le marché résidentiel dans des dimensions standard et travaille en B2B avec des distributeurs et des commerces en ligne dans le monde entier pour fournir ses produits. Mc Three a déménagé en 1998 du centre de Waregem à la zone industrielle Vijverdam, un site de 60 000 m².

FONDATION
1989

NOMBRE DE COLLABORATEURS
295

VOLUME DE PRODUCTION ANNUEL
4 millions de m² de tapis

CHIFFRE D'AFFAIRES ANNUEL
Environ 40 millions d'euros

RAYON D'ACTION
Mondial

→ plus d'informations sur
www.mctthree.be



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



De g. à d. Hannes Dekeyzer, Jens Byttebier, Bjorn Dewaele, Dries Despiegheleere, Tom Verleyen

« Au cours des dernières décennies, le foyer du tissage de textiles et de tapis s'est déplacé du sud de la Flandre occidentale vers la Turquie. Depuis lors, Mc Three doit essentiellement se distinguer en lançant très régulièrement de nouveaux produits et en fournissant un service impeccable. Cela se traduit, entre autres, par la prise en charge de très petites commandes. En tant que fournisseur de marque privée, nous travaillons en outre entièrement en fonction des besoins du client en matière d'emballage, d'étiquetage... Afin de garantir ce niveau de service élevé à des prix conformes au marché, il est nécessaire de combiner un système ERP complet avec une automatisation telle que la robotisation et les entrepôts à hauts rayonnages. »

En quoi consiste concrètement le processus logistique et de production ?

« Nous fabriquons nos tapis sur la base de la qualité, car une machine à tisser ne peut tisser qu'un seul type de qualité. Ainsi, la quantité minimale de commande étant faible, un cycle de production peut présenter des dizaines de commandes de clients. Ce n'est qu'à l'étape de l'emballage que nous répartissons notre production par commande du client dans des conteneurs standard. Auparavant, la répartition se faisait manuellement, mais aujourd'hui elle est automatisée grâce à l'installation de Fraxinus. »

Quelle était la principale raison de cette automatisation ?

« Tout d'abord, cette installation permet à nos collaborateurs de travailler autrement et de façon plus ergonomique. Au lieu de ramasser et d'empiler eux-mêmes des milliers de tapis, ils auront désormais une fonction de contrôle et nous pourrions traiter davantage de commandes avec l'équipe actuelle. En outre, nous réduisons le risque d'erreurs humaines, garantissant ainsi la sécurité de la production. Enfin,

cette installation assure une plus grande séparation entre l'opérateur et la logistique, ce qui améliore la sécurité de nos collaborateurs. »

Vous disposez déjà d'une cellule robotisée similaire. Dans quelle mesure la nouvelle installation optimise-t-elle le processus ?

« Le nouveau robot nous offre plus de possibilités pour empiler les tapis dans les conteneurs standard. Auparavant, le robot prenait un seul tapis à la fois dans le sens de la longueur et le plaçait dans le conteneur. Désormais, les tapis seront empilés à l'avant et à l'arrière du conteneur. Puisque la pince du robot s'adapte automatiquement au produit qui lui est présenté, nous pouvons désormais empiler différents formats de tapis, allant de 60 à 280 centimètres. Ce faisant, nous pouvons empiler automatiquement une plus grande quantité de tapis. Pour finir, la nouvelle installation sera contrôlée directement par un PLC et le tampon supplémentaire du système ERP ne sera plus nécessaire. Nous sommes en train de tester cela. »

Quels étaient pour vous les défis majeurs de ce projet ?

« L'interface entre notre programme ERP et le pilotage du robot représentait sans aucun doute le plus grand défi. Par ailleurs, la nouvelle installation empile des tapis beaucoup plus petits, dont certains ne pèsent que 660 grammes et lorsque l'on veut les déposer, ils heurtent tous les côtés du conteneur. Mais grâce à la capacité de pose optimale du robot à six axes nous évitons ce problème. Cela nous permet de mieux positionner les tapis et de les poser de manière plus stable par la suite. Le centre du bras du robot comporte un scanner nous permettant de détecter la manière dont le conteneur est rempli et d'intervenir si nécessaire. Enfin, avec cette installation, nous empilons automatiquement des tapis de grande taille pour la première fois et

utiliserons donc des rayonnages standard plus grands. »

Cette collaboration était une première rencontre entre Mc Three et Fraxinus. Qu'en avez-vous pensé ?

« Nous avons vraiment apprécié d'être réunis autour de la table avec des férus de technologie dès le premier contact. Nous avons ainsi rapidement pu nous adapter. Par ailleurs, la phase de test approfondi de l'ensemble de l'installation dans l'atelier de Fraxinus, est un réel atout. Un projet d'une telle ampleur a de toute façon un impact sur le flux interne. Il est donc primordial d'éliminer au préalable autant d'obstacles potentiels que possible et de réduire au maximum la période de transition sur le lieu de travail. Il faut directement saisir l'opportunité d'un tel changement sinon la résistance interne devient trop importante. »

Nous prêtons non seulement attention à la phase d'essai et au démarrage, mais aussi au service après-vente. De cette manière, nous pouvons examiner l'installation à distance grâce à des caméras et analyser tout problème.

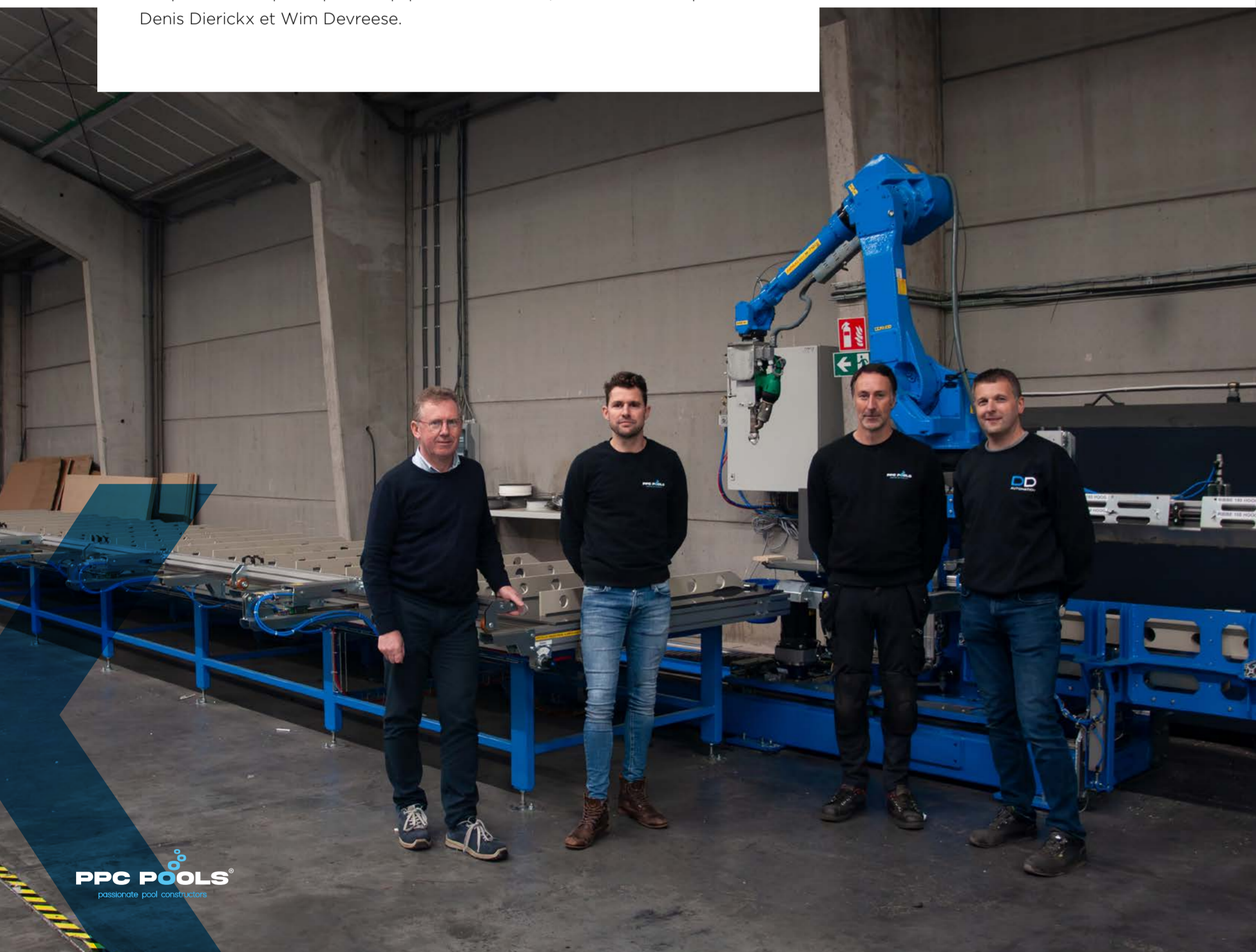
« Par le biais d'une application, nous pouvons surveiller en permanence la progression de l'installation et les éventuelles pannes. C'est très pratique. Nous avons installé toutes sortes de systèmes pour tracer nos tapis parce que lorsqu'un tapis est mal empilé, il y a de fortes chances qu'il soit envoyé au mauvais client. Il est donc essentiel de pouvoir vérifier ultérieurement ce qu'il s'est passé. Ce n'est qu'ainsi que nous pourrions maintenir la qualité de notre service, ce qui est notre principale raison d'être. »

Merci de nous permettre d'y contribuer avec notre installation !

PPC POOLS® AUTOMATISE SON PROCESSUS DE PRODUCTION

FIXATION AUTOMATIQUE DE NERVURES DE RENFORT

PPC Pools® est spécialisée dans la production de piscines en polypropylène copolymère (PPC). Ces piscines sur mesure sont entièrement assemblées dans l'atelier de PPC Pools® à Waregem. Les parois et le fond sont soudés manuellement par des soudeurs plastiques certifiés, mais depuis peu les nervures de renfort sont fixées sur les parois par un robot de Fraxinus. Cette automatisation a un impact énorme sur le processus de production et le temps consacré par la petite équipe de PPC Pools®, fondée en 2020 par Denis Dierickx et Wim Devreese.



PPC POOLS®
passionate pool constructors

Hans Van Essche, Wim Devreese, Denis Dierickx, Dominiek Deboosere



À PROPOS DE PPC POOLS®

PPC Pools® a été fondée en 2020 par Denis Dierickx et Wim Devreese. L'entreprise construit des piscines en polypropylène copolymère et les fournit à des constructeurs de piscines en Flandre. En plein essor, l'entreprise produit en moyenne deux piscines par semaine avec environ quatre employés.

→ plus d'informations sur
www.ppcpools.be

Pourquoi avez-vous opté pour le PPC ?

Wim : « Le polypropylène est utilisé à de nombreuses fins, du textile au béton en passant par les panneaux. En raison de sa résistance aux produits chimiques, ce matériau de construction est souvent utilisé comme paroi pour les silos exposés aux substances particulièrement acides. Il est également idéal pour les piscines, puisqu'il peut tout à fait entrer en contact avec l'eau traitée au chlore. Les parois et le sol de nos piscines sont non seulement résistants au chlore, mais aussi aux UV, ce qui garantit que ces panneaux constituent une solution durable sur le long terme. »

Comment ces piscines sont-elles fabriquées ?

Wim : « Selon le principe du monobloc, nos piscines sont fabriquées en une seule pièce dans l'atelier et livrées telles quelles sur le chantier. Le fond et les parois en PPC sont entièrement teintés dans la masse dans la teinte blanche ou grise choisie par le client. Les panneaux ne nécessitent pas d'autre finition, comme un liner. On nage directement dans la coque en PPC. Tous les accessoires, tels que les skimmers et les embouts d'aspiration, sont également fabriqués en PPC et soudés, ce qui rend nos piscines 100 % étanches. »

Denis : « Les panneaux sont livrés ici et sont soudés afin de réaliser une coque sur mesure. Le soudage du sol et des parois est effectué par nos machines à souder le plastique avec extrudeur intégré. Les piscines sont soudées à l'extérieur et à l'intérieur. La partie extérieure est soudée avec une grande quantité de fil à souder, ce qui rend la coque élastique et donc pratiquement incassable. Les finitions de la partie intérieure sont plus discrètes, rendant la soudure presque invisible. Ce procédé n'est pas automatisé, car nous souhaitons garder le contrôle sur l'étanchéité des soudures. Wim assurait le soudage des nervures de renfort des parois, mais c'est désormais le robot qui s'en charge. »

Wim : « Il me fallait une journée pour souder

manuellement les nervures de renfort nécessaires aux parois. Grâce au robot, nous avons pu augmenter considérablement notre capacité de production puisque nos soudeurs plastiques peuvent assembler une coque pendant que le robot de soudage est occupé à préparer la coque suivante. »

Outre le soudage réalisé par le robot lui-même, une grande attention a également été accordée à la table sur laquelle les panneaux sont déposés.

Denis : « Les panneaux sur lesquels sont soudées les nervures de renfort peuvent mesurer jusqu'à 19 mètres de long. Par conséquent, la table sur laquelle ils sont positionnés à l'aide d'un chariot élévateur doit également être parfaitement plate afin que le robot de soudage puisse effectuer son travail correctement. Ce n'est pas une mince affaire avec une table aussi longue. »

« Grâce à la robotisation, nous avons pu augmenter considérablement notre capacité de production. »

— Wim Devreese

Comment est née votre collaboration avec Fraxinus ?

Wim : « Nous avons contacté Dominiek de DD Automation pour obtenir des informations sur la robotisation et, très vite, Fraxinus a été impliquée pour concevoir et réaliser l'installation mécanique du robot. Nous nous sommes vite rendu compte que Fraxinus et DD Automation étaient les bons partenaires. »

Denis : « Il a suffi de quelques instants de concertation avec Fraxinus et DD Automation pour aboutir au résultat final : un robot opérationnel, facile à utiliser et à paramétrer. »

Nous sommes ravis de ce retour !



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

L'installation en quelques mots

PAR HANS VAN ESSCHE
CEO Fraxinus

Les nervures de renfort sont fabriquées en interne en deux formats, avec une hauteur de 100 ou 180 mm et sont ensuite préparées dans un entrepôt connecté au robot. Le dispositif glisse en même temps que le robot sur le rack sur lequel se trouve le panneau en PPC. Les nervures sont poussées une par une vers le haut, permettant au robot de les prendre dans l'entrepôt. La pince du robot fait pivoter la nervure de 90 degrés et la positionne au bon endroit sur le panneau. Pendant que la pince tient la nervure, le robot de soudage la soude sur les deux côtés du panneau. La distance entre les nervures est automatiquement calculée par le logiciel après saisie de la longueur du panneau.

UNILIN INSULATION

DÉSEMPILAGE DE PRODUITS SEMI-FINIS ET EMPILAGE SEMI-AUTOMATIQUE DE PANNEAUX D'ISOLATION FINIS

À PROPOS DE UNILIN INSULATION

Depuis plus de 50 ans, Unilin Insulation est une référence dans l'industrie de la construction en tant que l'un des acteurs majeurs européens dans le domaine des panneaux isolants PIR et des éléments de toiture autoportants. Unilin Insulation compte 1100 collaborateurs répartis sur huit sites différents en Europe et offre des solutions sur mesure pour toutes les applications d'isolation, aussi bien pour les nouvelles constructions que pour les projets de rénovation. Les panneaux d'isolation Utherm Sarking L Plus fabriqués pour l'installation dont il est question dans cet article, sont des panneaux isolants destinés à l'extérieur des toitures en pente avec une sous-toiture sur la face supérieure.

→ plus d'informations sur www.unilininsulation.com

Les panneaux d'isolation Utherm Sarking L Plus de Unilin Insulation ont le vent en poupe. Pour répondre efficacement à la demande croissante de ce produit isolant pour les toitures en pente, il a été décidé d'optimiser une partie du processus de production : deux installations existantes, la machine de collage et la machine d'emballage sous film rétractable, ont été reliées l'une à l'autre, créant un processus de finition et d'emballage automatisé.

Cette optimisation a été réalisée en étroite collaboration avec nos partenaires habituels DD Automation et Engico. Nous avons discuté de ce sujet avec Stefan De Smet, Engineering Project Manager et Sam Christiaens, Automation Engineer chez Unilin.

De g. à d. Hans Van Essche, Wesley Poissonnier, Jo Coene, Sam Christiaens, Stefan De Smet, Dominiek Deboosere

Pour commencer, pouvez-vous nous expliquer le processus de cette automatisation ?

Sam : « L'objectif de cette installation est de finir les panneaux d'isolation (2400 x 1200 mm) avec une sous-toiture et de les emballer pour les entreposer. L'ensemble du processus était auparavant réalisé par quelques opérateurs avec deux machines existantes qui fonctionnaient indépendamment l'une de l'autre. La machine de collage provenait d'une autre usine et a été optimisée, en particulier en matière de sécurité, afin d'être utilisée ici. Une fois les panneaux recouverts d'un film, un opérateur les emmenait à la machine d'emballage existante par piles de 500 mm de hauteur pour mettre le film rétractable. Les paquets étaient ensuite empilés manuellement et un opérateur fixait un cube sous le paquet inférieur pour qu'un chariot élévateur puisse facilement prendre la pile. L'ensemble du processus pourrait être beaucoup plus efficace et comme la demande pour ce produit augmente, nous avons demandé à Fraxinus de revoir le processus. »

À quoi ressemble l'installation aujourd'hui ?

Sam : « La première opération à l'entrée consiste à présenter une pile de panneaux d'isolation non finis à un manipulateur qui enlève chaque panneau au moyen de ventouses avant de les transporter un à un vers la machine de collage. Cette dernière colle un film de sous-toiture sur la partie supérieure du panneau. La qualité des panneaux finis est ensuite contrôlée manuellement par un opérateur, puis ils sont disposés semi-automatiquement sur une table élévatrice par piles de 500 mm de hauteur. Puis, la pile est emballée dans la machine d'emballage sous film rétractable. Après cette opération, un autre robot empile les paquets sur une palette et les étiquette. Ce même robot place une entretoise sous le paquet inférieur afin qu'un conducteur de chariot élévateur puisse facilement prendre la pile de paquets et les transporter à l'entrepôt. »

L'empilage des paquets à la fin du processus pourrait également être réalisé par un manipulateur. Pourquoi avoir opté pour un robot ?

Stefan : « Parce qu'un robot est plus sûr et plus facile à entretenir, mais nous pouvons aussi l'utiliser de manière plus flexible. Il peut tout aussi bien empiler des panneaux que fixer des blocs de mousse. Un manipulateur aurait été plus économique pour l'empilage, mais nous aurions eu besoin d'un

système plus complexe pour fixer les blocs de mousse. Par ailleurs, un robot peut facilement être utilisé pour un autre projet. Si, à terme, on décide par exemple de modifier le processus de production et de démonter l'installation, le robot peut être réutilisé à d'autres fins. Cela s'est déjà produit par le passé chez Unilin. »

Unilin est l'un des tout premiers clients de Fraxinus et compte sur nos services depuis près de vingt ans. Mais allons à l'essentiel : comment expliquer que cette collaboration soit une réussite pour vous ?

Stefan : « Nous collaborons de façon intensive sur chaque projet et nous apprenons les uns des autres. De plus, nous considérons Fraxinus comme un partenaire plutôt que comme un fournisseur. Hans et son équipe connaissent nos produits sur le bout des doigts et bien que l'on soit souvent pris par le temps, nous parvenons toujours à travailler dans les délais convenus et dans les limites du budget imposé. Par conséquent, nous pouvons tous les deux toujours faire ce que nous avons promis à notre client. »

Hans : « Unilin est dirigée par des personnes ayant de grandes connaissances techniques, ce qui se ressent jusque dans les moindres détails. On se défie énormément sur le plan technique et cela requiert beaucoup d'énergie de la part des deux parties. De ce fait, cette synergie de notre savoir-faire commun conduit à un résultat où, après livraison, nous pouvons toujours conclure que, d'un point de vue conceptuel, on n'aurait pas pu faire mieux. »

Points forts de l'installation

PAR WESLEY POISSONNIER
Project Engineer

- › À la sortie, nous pouvons mettre en place manuellement des petits paquets de 600 x 1200 mm, puis les faire emballer et les empiler avec le robot. L'installation peut donc **être utilisée de manière flexible**.
- › La fixation des blocs de mousse avec de la colle chaude n'est plus effectuée par un opérateur, ce qui est **plus sûr**. L'opérateur remplit la colle en dehors de la zone de sécurité, mais le collage lui-même est réalisé par le robot dans la zone de sécurité.
- › Malgré les nombreuses opérations, nous disposons de peu de place pour l'installation et l'espace **a été utilisé avec ingéniosité**. De cette manière, l'entrepôt de blocs peut être rempli pendant que le robot est en marche.
- › Grâce à la table élévatrice dans la zone semi-automatique, l'opérateur ne doit plus se pencher pour empiler les paquets, ce qui rend le travail **plus ergonomique**.
- › Enfin, l'installation peut être utilisée **plus rapidement** : elle peut être mise en service avec un ou deux collaborateurs, alors qu'auparavant il devait toujours y avoir six opérateurs.



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

LA PAROLE À UN FIDÈLE COLLABORATEUR DE FRAXINUS



« On ne s'ennuie jamais au travail parce que chaque jour est différent »

L'histoire de Jelle Parmentier, Project Engineer chez Fraxinus, a débuté il y a 15 ans. « Au cours de ces années, Fraxinus n'a fait que grandir. Nous avons acquis une grande expérience sur laquelle nous pouvons bien sûr nous appuyer aujourd'hui. Lorsqu'un tout nouveau défi se présente, il est d'autant plus satisfaisant de pouvoir le concevoir à partir de zéro », explique Jelle.

Un projet en particulier lui tient à cœur : « La conception de cloueuses pour Certis est un projet qui compte beaucoup pour moi. Geert Decommere de Certis rêvait de concevoir sa propre cloueuse unique. Nous avons finalement créé une machine très performante et nous avons pu en installer une chez plusieurs clients. »

Depuis 15 ans, Jelle se consacre toujours avec la même passion à Fraxinus : « Je m'amuse et j'apprécie l'ambiance conviviale. En outre, on ne s'ennuie jamais au travail parce que chaque jour est différent. J'aime mon travail et je veux continuer à évoluer à l'avenir avec Fraxinus. »

NOUVEAUX COLLABORATEURS FRAXINUS SOUS LES PROJECTEURS

Nous sommes heureux de présenter nos nouveaux collègues. Chacun d'entre eux est un expert qui stimule Fraxinus. Nous souhaitons chaleureusement la bienvenue à Jens, Leander et Bart !



JENS KERCKHOF

début : novembre 2022

Jens n'aurait pas pu imaginer un meilleur endroit de travail. Il a obtenu son poste chez Fraxinus par l'intermédiaire de son frère Andy et a découvert notre collégialité et notre professionnalisme. En tant que dessinateur avec dix ans d'expérience, il réfléchit à des processus efficaces pour nos clients et les dessine étape par étape. En dehors de Fraxinus, Jens conçoit des plans tout aussi importants et est occupé à rénover entièrement une belle maison pour sa famille.



LEANDER SEGERS

début : mars 2023

Avec 20 ans d'expérience, Leander est arrivé chez Fraxinus, impressionné par l'atmosphère de travail sociale et organisée. Il est chargé de l'assemblage et aime voir comment une installation contribue au processus de production ou de logistique du client. Leander aime faire des randonnées à travers l'Europe, où aucune montagne ne lui semble trop haute.



BART DEBURGHGRAEVE

début : avril 2023

Bart travaille comme assembleur sur de nombreux projets et apprécie particulièrement de travailler avec du matériel solide dans une organisation bien huilée. En dehors de Fraxinus, on peut le trouver dans des environnements verts, où il aime photographier des images naturelles.



FRAXINUS & FRIENDS

UNE JOURNÉE PORTES OUVERTES COURONNÉE DE SUCCÈS

Un événement unique de Fraxinus a eu lieu sur plusieurs jours la deuxième semaine de juin, avec un événement dynamique pour les clients le jeudi. Une visite guidée personnelle de l'atelier a permis à nos clients de découvrir comment les projets sont réalisés de A à Z. Ils ont ainsi pu voir de leurs propres yeux ce sur quoi nous travaillons chaque jour avec passion.

Le vendredi, nous avons clôturé cette semaine fructueuse par une soirée festive. Chaque membre du personnel a pu inviter huit amis et leur faire visiter les bureaux et l'atelier. La soirée a été organisée dans les moindres détails par Huis Van Wouterghem et orchestrée par les quatre musiciens du groupe Het Zingend Schip. De nombreux chants et une bonne dose d'ambiance ont clôturé en beauté cet événement inoubliable.

Nous remercions tous les collègues et partenaires commerciaux pour leur présence enthousiaste !