

GLA-WEL - ALLEMAGNE

TRANSFORMATION NUMÉRIQUE

L'entreprise allemande GLA-WEL GmbH a mis en place des améliorations importantes dans le but de créer un workflow automatisé et numérisé, en intégrant la technologie et le logiciel de pliage LVD dans ses processus de production.

Processus allégés

Basée à Melle, en Basse-Saxe, GLA-WEL est une entreprise familiale de taille moyenne qui se concentre sur la découpe, le formage et la fabrication de tôles. Elle se distingue de ses pairs par le fait qu'elle possède son propre éditeur de logiciels, Octoflex, créateur d'un système ERP utilisé actuellement par une centaine de clients.

GLA-WEL possède 3 plieuses LVD : une ToolCell de 220 tonnes avec changeur d'outils automatique et deux presses plieuses Easy-Form, de 135 et 320 tonnes. Elle travaille également beaucoup avec le logiciel d'importation et de calcul de fichiers CADMAN®-SDI de

LVD, le logiciel de programmation hors ligne CADMAN-B et le logiciel de workflow CADMAN-JOB.

Le directeur commercial Marcel Kemner déclare qu'en tant qu'entreprise familiale, GLA-WEL est gérée de manière très personnelle, ce qui signifie qu'elle peut être très flexible et réactive.

« Nous traitons beaucoup de tâches en petites séries à délais courts, c'est donc essentiel. Mais plus nous nous développons, moins nous devenons flexibles. Le plus important fut donc de simplifier nos processus afin de produire plus rapidement et plus efficacement.

« C'est là que la numérisation entre en jeu. En nous appuyant sur notre système ERP Octoflex, nous créons un flux de processus numérique qui nous permet d'automatiser un grand nombre de nos opérations et tâches administratives. » Il affirme que la décision de travailler avec LVD est essentiellement liée à la capacité de son logiciel à prendre ces éléments en charge.

« Les presses plieuses LVD sont superbes, ce sont les leaders technologiques du marché, mais ce qui est unique, c'est le logiciel de LVD. »

Stephan Glahs et Simon Welkener sont deux des directeurs généraux

« Nous avons remarqué que la connectivité du logiciel LVD pouvait considérablement améliorer nos capacités de fabrication. »

de l'entreprise, à la tête également d'Octoflex. M. Glahs explique : « Nous traitons avec de nombreux clients du secteur de la tôlerie et nous devons intégrer notre système ERP avec les logiciels de différents fabricants. Le logiciel CADMAN de LVD n'est pas seulement meilleur que les autres, il est vraiment à part. Nous avons remarqué que la connectivité du logiciel LVD pouvait considérablement améliorer nos capacités de fabrication. Nous pourrions par exemple nous connecter également à des machines de découpe laser non LVD. »

Gain de temps important

Stephan Glahs affirme que par le passé, en termes de numérisation et d'intégration avec ERP, l'accent était mis uniquement sur les machines de découpe laser. Le pliage était un processus externe par lequel l'opérateur saisissait les données de l'atelier pour être relié au système ERP. Cela signifiait que les coûts, les délais, etc. devaient être estimés au stade de la planification plutôt que basés sur des données concrètes.

Cette dépendance à un processus manuel qualifié était un défi majeur pour GLA-WEL.

Simon Welkener explique : « Désormais, avec CADMAN-SDI, lorsque vous ajoutez une tâche dans le système ERP, les fichiers sont automatiquement transférés vers SDI en arrière-plan et vous récupérez immédiatement le temps de production et le développement de l'ébauche découpée au laser. Ainsi, deux étapes, effectuées auparavant plus ou moins manuellement, sont désormais effectuées de manière totalement automatique. »

Marcel Kemner ajoute : « Vous ne pouvez pas estimer le temps de production, simplement en fonction du temps que passe la pièce dans le service pliage. Ce temps débute à la prise de commande et se termine à la livraison. Le pliage lui-même ne représente qu'une étape minime de l'ensemble. Le coût dépend autant du temps de préparation que du pliage lui-même. »

Profil

Entreprise GLA-WEL GMBH

Fondée en 1996

Secteur :

Sous-traitant spécialisé dans l'usinage des tôles et travaillant pour des secteurs très divers : technologie des eaux usées, automobile, équipements sportifs, machines et systèmes spéciaux

Travaille avec :

Acier doux, acier inoxydable, aluminium

Entreprise équipée de :

Easy-Form 135/30
Easy-Form 320/45
ToolCell 220 Plus/40
Logiciels : CADMAN-SDI,
CADMAN-B, CADMAN-JOB

Site internet www.gla-wel.de



« *L'Easy-Form® Laser assure non seulement la précision, mais également un gain de temps supplémentaire.* »

« Avant d'avoir les presses plieuses LVD, le client passait commande, l'administrateur des ventes créait une commande dans le système, puis la planification de la production définissait les étapes de fabrication. Ensuite, la commande passait par la conception où la géométrie de l'ébauche était calculée. Puis, elle retournait à la planification de la production pour être transmise à l'atelier.

« Désormais, lorsque nous recevons une commande de la part d'un client, s'il peut fournir des fichiers STEP, nous pouvons passer directement à la production. Par le passé, avant de pouvoir commencer à fabriquer un article, nous avions besoin de deux jours rien que pour l'administration. Nous pouvons maintenant éliminer ces deux jours. Il suffit d'entrer la commande dans le système, de vérifier que les dessins

sont corrects et de l'envoyer directement à la fabrication. Nous avons économisé 50 % de notre temps administratif. » L'autre gain de temps significatif provient de la programmation hors ligne automatisée dans CADMAN-B.

« Nous avons l'habitude de programmer sur la machine, vous pouvez donc imaginer à quel point cela a amélioré nos temps de production et notre capacité », explique Stephan Glaß. « Maintenant, on importe simplement le fichier STEP et c'est fait. Le temps gagné dans tous ces domaines est énorme. »

CADMAN-JOB entre en jeu lorsque la commande est mise en production. « Comme le flux des tâches à réaliser sur une machine est défini dans CADMAN-JOB, on peut les réorganiser en fonction des besoins actuels et de la disponibilité de la machine et minimiser ainsi le temps non productif », déclare Stephan Glaß.

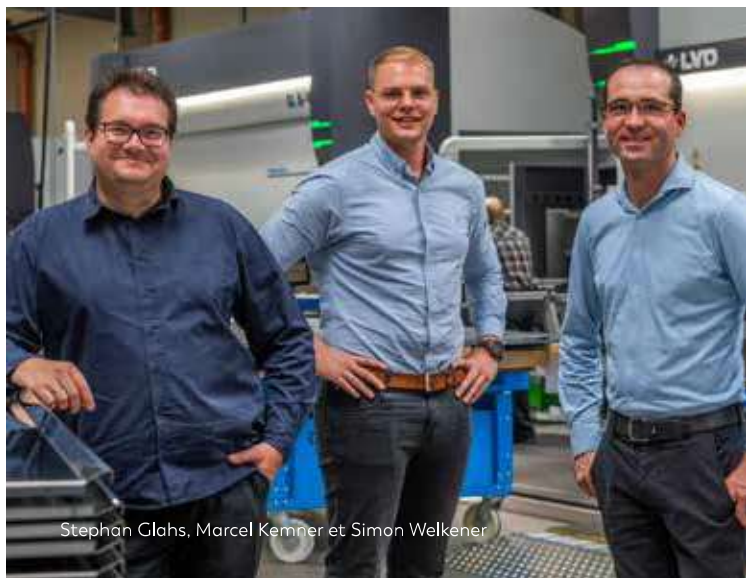
Pour en revenir aux presses plieuses elles-mêmes, l'intention initiale était d'acheter uniquement la ToolCell, idéale pour automatiser le traitement rapide, les petits lots, mais Marcel Kemner explique :

« Nous avons finalement acheté trois machines car le système de mesure d'angle d'Easy-Form® Laser était nettement meilleur que celui du concurrent le plus proche. » Cela garantit non seulement la précision, mais également un gain de temps supplémentaire. « Autrefois, on pliait la pièce, on la retirait, on la mesurait, on la pliait à nouveau, parfois trois ou quatre fois de suite. Avec l'Easy-Form, on la plie, on la retire et c'est terminé. »

Globalement, GLA-WEL affirme que sur la première des presses plieuses LVD installée, l'entreprise a remarqué une augmentation de 18,52 % de la productivité par rapport à la machine vendue par un concurrent il y a deux ans.

Portail client Octoflex

L'étape suivante consiste à pousser encore plus loin la numérisation, déclare Stephan Glaß. « Nous avons un portail client où ce dernier peut télécharger ses dessins, obtenir un devis et commander des pièces complètes découpées au laser et formées. Cela entre automatiquement dans notre production. Désormais, nous commençons également à proposer le package Octoflex à d'autres entreprises



Stephan Glaß, Marcel Kemner et Simon Welkner





du secteur de la métallurgie afin qu'elles puissent utiliser le système ERP et le portail pour leurs clients. Lorsque vous combinez un système ERP spécialisé dans la tôlerie avec la suite logicielle LVD, vous obtenez quelque chose de tout à fait unique. »

Un projet en image

Le LakeLab au Lac Stechlin de Brandebourg, en Allemagne, est une grande installation expérimentale de l'Institut Leibniz d'écologie d'eau douce et des pêches dans les eaux intérieures (IGB). La construction métallique des 24 bassins lacustres a été conçue et fabriquée en étroite collaboration avec CLA-WEL. Les enceintes flottantes de neuf mètres de diamètre ont été entièrement fabriquées en aluminium résistant à l'eau du lac.

