



Répondre aux souhaits des clients par des processus sûrs

Le fabricant de panneaux de métal déployé et de tôles perforées MEVACO GmbH à Schlierbach alimente ses usineuses par des processus sûrs à partir d'un magasin automatique STOPA COMPACT. Le magasin de tôles permet à l'entreprise de maintenir sa qualité de livraison élevée en dépit du nombre croissant de commandes de petites quantités, avec une hausse de 400 % des commandes de une à dix unités. Les pièces sont prêtes à l'expédition au plus tard quatre jours après réception de la commande, quel que soit le produit et le nombre d'unités. Dans ce contexte, l'entreprise a commencé par analyser ses processus. Il en est ressorti qu'une nouvelle stratégie de stockage serait la solution la plus efficace : suppression des rayonnages desservis par chariots élévateurs, choix d'un magasin automatique STOPA COMPACT.

Profils flexibles des mouvements

L'investissement dans le magasin de tôles STOPA a été judicieux du point de vue économique, car depuis sa mise en service, de nombreux temps morts ont été supprimés, par exemple le travail de recherche, tout comme environ

23 000 déplacements de chariot par an. Compte tenu de l'optimisation des processus, MEVACO compte amortir le magasin en l'espace de six ans. Ce calcul tient compte tout autant de la réduction des opérations manuelles que de la disparition des immobilisations de machines, qui résulte du fait que les installations de production sont maintenant directement raccordées au magasin.

La flexibilité avec laquelle MEVACO répond aux souhaits de ses clients se retrouve dans celle avec laquelle les mouvements du magasin STOPA COMPACT s'adaptent au matériel à stocker et déstocker. Les profils des mouvements de tôle peuvent tous être consignés dans les données de base du logiciel de gestion des stocks. D'une part, on obtient ainsi une sécurité des processus accrue pour le matériel glissant, et d'autre part les durées de cycle de l'alimentation des usineuses sont raccourcies. Conformément aux différentes prescriptions, le transstockeur à double mât effectue ses trajets avec des valeurs d'accélération ou de progression faibles ou élevées. La vitesse maximale de déplacement longitudinal de 150 mètres à la minute est demandée par exemple pour



Le fabricant de panneaux de métal déployé et de tôles perforées MEVACO utilise son magasin automatique STOPA COMPACT comme base d'une qualité de livraison élevée

les trajets à vide. L'exploitant recourt surtout à une maintenance plus douce pour le matériel galvanisé ayant pro-pension à glisser.

Adaptation sans problème des interfaces

Le STOPA COMPACT, qui propose un taux d'utilisation de l'espace optimal, est composé chez MEVACO de 20 tours de stockage agencées sur deux rangées. Le système faisant au moins 7,5 mètres de haut, près de 49 mètres de long et 5,5 mètres de large abrite des feuilles en petit, moyen et grand format réparties sur 654 emplacements de stockage. Les supports de charge utilisés sont des palettes plates qui peuvent accueillir jusqu'à 3000 kilos de matériel. MEVACO traite annuellement environ 90 000 feuilles de tôle passant par le magasin. Un API logiciel en temps réel intégré dans un ordinateur industriel commande les composants du système du magasin, qui fonctionne en trois équipes avec une disponibilité de près de 100 %.

Des chariots à fourche soulèvent les paquets de tôles depuis les camions livreurs et les déposent sur une table de dépaquetage, puis sur la table élévatrice à leviers croisés dotée de broches de dépose qui se trouve dans la station d'entrée et de sortie des marchandises. Les entrées de marchandises sont imputées dans le système ERP de la société par l'intermédiaire du système de gestion des stocks développé par STOPA.

Les déstockages à destination des installations raccordées – trois poinçonneuses TRUMPF TruPunch 5000 et une étireuse – sont déclenchés par le système de planification de la production de l'exploitant. Ce système fait partie du système ERP et communique avec la gestion des stocks. Comme le magasin est équipé de stations tandem, le transstockeur peut avancer une palette chargée de matériel pendant que les machines raccordées usinent encore les tôles d'une autre palette. L'entreprise ne restocke pas de pièces finies ou semi-fi-

nies, mais uniquement des palettes résiduelles chargées de tôles brutes. Le matériel est alors pesé sur le transstockeur et les stocks mis à jour en conséquence dans la gestion des stocks.

Fabrication de pièces à partir de feuilles et de bobines de tôle

MEVACO produit ses métaux déployés sur une étireuse. Les petites quantités sont produites à partir de feuilles de tôle que le STOPA COMPACT met à disposition sur une table élévatrice à leviers croisés. Sa plate-forme pivote de 180 degrés et oriente la palette plate de manière à ce que l'opérateur n'ait qu'un court trajet à parcourir pour amener manuellement les feuilles à l'étireuse.



Les mouvements du magasin de tôles STOPA COMPACT sont adaptés avec flexibilité au matériel devant être stocké ou déstocké

Pour les grandes quantités, le matériel provient de bobines. Pour ce processus, la commande du magasin fait sortir une palette sur laquelle est installée un transporteur à rouleaux. La feuille qui se déroule de la bobine est tirée sur le transporteur à rouleaux pour ne pas fléchir. Cela a pour avantage de grandement faciliter l'insertion de la feuille dans la machine puisqu'il n'y a pas de forces de traction.

En date du : 2014

Auteur: Jürgen Warmbold

Contact presse :
STOPA Anlagenbau GmbH , Industriestraße 12
D-77855 Achern-Gamshurst , L'Allemagne
Tel. +49 7841 704-0
Courriel : presse@stopa.com