

# Dossier Tôlerie

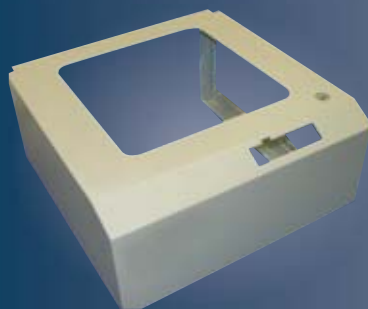
## Générateur de gains

LE JOURNAL INDISPENSABLE AUX INDUSTRIELS DE LA TÔLERIE



### > Pages 4 et 5

« Nous avons doublé  
notre Taux de Rendement  
Synthétique »



### > Pages 6 et 7

« Le gain estimé en temps  
de programmation  
est d'environ 50% et  
une réduction des chutes  
générées d'environ 20% »

Chambre d'hébergement avec éclairage intégré, Groupe TRATO-TLV

# AKTEIS

générateur de gains

● CFAO Tôlerie  
● ingenierie  
● bourse





→ **Le réseau Aktéis propose également :**

• **Un centre de prestation de service**

[programmation machine, conception-dépliage, mise à disposition de personnel, industrialisation, audit, développements spécifiques, etc.]

• **Un outil permettant d'accroître la rentabilité des moyens de production.**

## ÉDITORIAL

L'année 2011 arrive bientôt à son terme. L'activité de nos industries semblent globalement se maintenir malgré l'ambiance morose de la finance européenne. Le comité de rédaction reste dans la ligne directrice défini il y a maintenant plus de 6 ans, à savoir offrir un support qui permette à chaque industriel de trouver les marges de manœuvre pour gagner en compétitivité. Plus d'efficacité et plus de productivité sont certainement les seuls remparts contre les délocalisations ou les crises éventuelles. Un pays sans industrie est, à coup sûr, le signe d'un pays en déclin !

Ce treizième numéro sera l'occasion de vous faire découvrir des industriels qui investissent dans l'objectif d'accroître leur efficacité.

C'est ainsi que Monsieur Patrick PRANGERE, Responsable Industriel et Technique du groupe TRATO-TLV, nous confie en page 5 être « **...passer de 3 programmeurs permanents à pratiquement un seul aujourd'hui** », puis un peu plus loin déclare : « Nous savons maintenant que nous avons doublé notre TRS (Taux de Rendement Synthétique) par rapport à notre ancien mode de fonctionnement ». Les gains ainsi générés par le Groupe TRATO-TLV sont considérables. Nous vous invitons à découvrir ce reportage (page 4 et 5) qui regorge d'informations utilisables dans d'autres usines.

En page 6 et 7, nous vous invitons à découvrir les secrets d'un groupe qui ressemble bien à une « success story » à la française. Pierre BARBERET, le fondateur, rappelle que « Le Groupe est ainsi passé de 5 personnes et 1,5 millions d'euros de C.A. à l'été 2007, à aujourd'hui plus de 70 personnes et 8 millions d'euros [...] ». Cette réussite est bien entendu le résultat d'une stratégie rigoureuse sur deux axes : conquête de nouveaux clients et amélioration de la productivité. Ce dernier point est développé en page 7 de ce Dossier Tôlerie par Monsieur Sommier, Directeur Technique du Groupe qui aborde les gains obtenus : « **A ce jour, le gain estimé en temps de programmation est d'environ 50% et une réduction des chutes générées d'environ 20%.** »

En cette fin d'année 2011, nous espérons que cette nouvelle édition du Dossier Tôlerie Générateur de Gains vous apportera des idées neuves pour la prochaine année qui se profile. Nous vous souhaitons de très bonnes fêtes de fin d'année et vous donnons dès à présent rendez-vous au premier trimestre 2012 pour la prochaine parution du numéro 14 du Dossier Tôlerie Générateur de Gains.

Bertrand COSTE

Directeur de la publication et du comité de rédaction

### Les produits du réseau AKTÉIS

→ page 2

### Présentation du Groupe TRATO-TLV

→ page 4

### « Nous avons doublé notre Taux de Rendement Synthétique »

→ page 5

### Présentation du Groupe HBI - Société ATF Industrie

→ page 6

### « Le gain estimé en temps de programmation est d'environ 50% et une réduction des chutes générées d'environ 20%. »

→ page 7

## AKTÉIS : un réseau au service des industriels de la Tôlerie

Directeur : Bertrand COSTE • Mise en page et impression : Chevillon Imprimeur • Dépôt légal à parution

### → WICAM France

est le spécialiste depuis plus de 25 ans de la CFAO tôlerie (programmation de machine de poinçonnage, de découpe laser, découpe jet d'eau, plasma, oxycoupage, combiné laser / poinçonnage, combiné cisailage / poinçonnage et pliage).

### → Ingénierie

- une solution de CAO Tôlerie Solid Edge et des outils de suivi d'usine et de chiffrage Tôlerie.
- des développements spécifiques
- des prestations personnalisées (industrialisation, programmation de machine, étude de projet, mise à disposition de personnel, audit industriel, etc.)

### → Bourse

est un outil permettant d'accroître la rentabilité de vos moyens de production.

## TRATO-TLV

22, rue Molière - BP369 - 59057 ROUBAIX Cedex 01  
Tél. : 03 20 81 50 00 - www.trato.fr

Année de création : 1947

Effectif : 180 personnes

Surface de production : 15 000 m<sup>2</sup>

### Moyen de production :

1 poinçonneuse Trumpf® TruPunch 5000  
avec système de déchargement pièce à pièce

Plusieurs robots de pliage

1 machine de découpe au jet d'eau CNC

1 chaîne de peinture liquide entièrement automatisée

1 atelier d'assemblage-câblage

### Par Patrick PRANGERE, Responsable Industriel & Technique

Le groupe **TRATO-TLV** conçoit, fabrique et commercialise des appareils d'éclairage et des équipements hospitaliers.

**TRATO**, la division « Eclairage » du groupe, fournit des produits d'éclairage architectural et sur-mesure pour le secteur tertiaire, la grande distribution et les chaînes de magasins, le transport ferroviaire, métropolitain, aérien et maritime, les parkings, les cliniques, hôpitaux et maisons de repos.

TRATO est également à même de répondre au besoin de sous-traitance de produits et solutions complètes à base de tôlerie fine : conception, fabrication, mise au point en conformité réglementaire, assemblage de sous-ensembles, produits finis, etc..



(2)

**TLV**, l'autre division du groupe, fournit des produits d'équipement pour l'hébergement (chambre médicalisée ou non) et les plateaux techniques (bloc opératoire, salle de réveil, salle de soins intensifs, salle de réanimation, hémodialyse...).

Le bureau d'études, constitué d'ingénieurs et de techniciens, étudie et développe les produits dans leur ensemble, du cahier des charges à la réalisation en série, en passant par les phases de validation et de prototypage. Le développement des nouveaux produits est basé sur 3 axes principaux : la performance, la faible consommation et les économies d'énergie. De plus, tous les produits bénéficient de la conformité aux normes en vigueur dans différents domaines, et notamment sur la basse tension, les compatibilités électromagnétiques, et sur les autres directives européennes.

Aujourd'hui, de nombreuses enseignes de renommée mondiale font confiance au Groupe TRATO-TLV pour leurs projets en France et dans près de 150 pays à travers le monde.

- 1- Opéra de Lyon
- 2- Éclairage d'un magasin de Prêt-à-porter
- 3- Produit hébergement TLV
- 4- Appareil d'éclairage en ligne continue
- 5- Lampadaire



(1)



## « Nous avons doublé notre TRS (Taux de Rendement Synthétique) »

### Pourquoi avons-nous eu ce projet d'investissement ?

La solution de FAO que nous avions ne disposait pas de véritable module d'imbrication. L'interfaçage avec notre ERP (Dynamics Axapta®) n'existait pas et sa réalisation était techniquement complexe.

Les fabrications sur-mesure de TRATO sont de plus en plus des petites séries, pas forcément répétitives et dans des nuances matières variées. La poinçonneuse T5000 est devenue le goulot d'étranglement de l'atelier de tôlerie et nous ne disposons pas d'outil pour maîtriser sa planification. Nous connaissions mal la capacité réelle de notre T5000 (pas de mesure de TRS), le potentiel de la solution de poinçonnage n'était donc pas connu. Enfin nous passions plus de temps en programmation (FAO) qu'en temps de fonctionnement machine et nous avions perdu le contrôle de nos programmeurs ! Enfin, il n'existait pas d'interface entre notre CAO et notre ERP.

### Ce que nous avons mis en place :

Nous avons créé une interface entre notre CAO et notre ERP. Les plans sont lisibles dans l'ERP et toujours au dernier indice. PN4000 récupère les plans créés en CAO, les outille en automatique «au fil de l'eau» et trace les écarts à chaque changement d'indice de plan. Les deux modes de programmation des pièces (squelette ou refendage commun) correspondent bien à nos familles de pièces.

Le véritable module d'imbrication fiable de PN4000 nous a permis de passer de 3 programmeurs permanents à pratiquement un seul aujourd'hui. Les productions et consommations matières constatées sur la T5000 sont envoyées en temps réel dans notre ERP : il n'y a plus de dépendance aux collaborateurs d'atelier et la connaissance en temps réel de l'état des fabrications est bien utile au service Ordonnancement.

Nous avons développé une interface web autour de notre ERP afin de gérer la planification de notre goulot d'étranglement. L'Ordonnancement positionne des fabrications sur un axe temps de façon à ne pas avoir plus de 3 nuances différentes ma-



Poinçonneuse Trumpf

tières/épaisseurs par jour, et des imbrications avec un poids minimal à l'intérieur d'une matière/épaisseur d'environ 3h. Le retour des productions en automatique de la T5000 vers notre ERP nous permet de calculer un véritable TRS (qui peut être calculé à la demande par équipe) et de définir ainsi une capacité réelle moyenne de notre solution de poinçonnage automatique T5000. Nous savons maintenant que nous avons doublé notre TRS par rapport à notre ancien mode de fonctionnement. Et avons retrouvé pleinement la maîtrise de nos programmeurs et de la planification, au jour près, de notre goulot d'étranglement. Les rebuts, les chutes, et les relances de pièces mauvaises sont traitées également par PN4000.

**Patrick PRANGERE**

Responsable Industriel & Technique

## Validation de la production sans intervention humaine et en temps réel

- La solution Aktéis est directement connectée sur les CN des machines (Laser, Poinçonneuse, Combiné Laser-Poinçonnage ou Poinçonnage-Cisaillage). En temps réel, la solution Aktéis détecte les pièces qui sont produites et remonte ces données de production au système d'information de l'entreprise. L'opération de validation et de remontée est complètement transparente puisqu'elle est réalisée sans aucune intervention.
- L'ensemble des données de production tant sur les temps de production, les consommations matières, les quantités produites ou même rebutées sont enregistrées en temps réel dans une base de données consultable par des recherches multi-critères en intranet (page Web).
- De nombreux exports sont possibles, avec un lien direct vers les GPAO, ERP, etc.



## ATF Industrie®

Aéroparc de Fontaine - 90150 FONTAINE  
Tél. : 03 84 58 70 10



### Moyen de production :

- 2 poinçonneuses Trumpf® TC500 dont une avec Sheetmaster et double chariots
- 1 machine laser Amada®
- 1 laser Bystronic® Byspeed 4 kw
- 1 laser Bystronic® Bystar 4,2 kw
- 6 plieuses
- 1 cabine de peinture Liquide et poudre

### Par Pierre BARBERET, Fondateur

C'est en Mars 2000 qu'est créée la Société STARWAY à Mulhouse (68) par Pierre BARBERET, rejoint quelques mois après par son fils, Julien, Commissaire aux Comptes chez PRICE WATERHOUSE COOPERS à Paris.

L'activité initiale est le petit électroménager convivial de cuisson, à savoir tout produit qui se pose sur une table (pierrade, crêpière, barbecue électrique, etc...).

L'entreprise démarre immédiatement avec des clients Grand-comptes, tels que LA REDOUTE, GALERIES LA-FAYETTE, PRINTEMPS, CONNEXION, etc.

La plupart des produits conçus et commercialisés font l'objet de protections par brevets, dépôts de modèles, etc.

En 2007, est créée Holding Barberet Industrie (HBI) qui réalise l'acquisition d'une tôlerie fine basée à (90) FONTAINE et rebaptisée Aéroparc Tôlerie Fine.

Au bout de 6 mois d'activité, soit au Printemps 2008, Aéroparc Tôlerie fine subit de plein fouet, comme tout le monde, la crise mondiale. Le groupe HBI définit un axe et une straté-



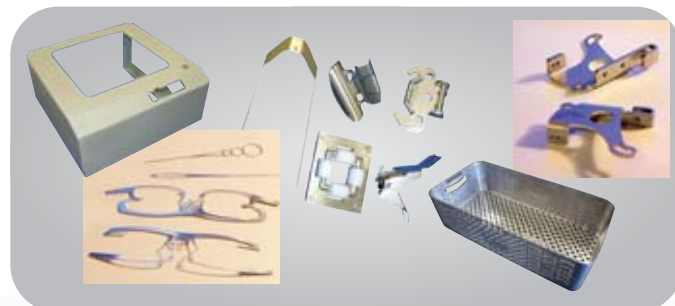
gie précis d'actions commerciales d'envergure, et une stratégie financière rigoureuse si bien que le Groupe traverse la crise en progression chaque année de 30 à 50% de son chiffre d'affaires. Les effectifs suivent puisque, 2 ans après le début de la crise, HBI compte un effectif de 40 personnes.

En juin 2010, afin de devenir un opérateur multi-métiers sur le travail des métaux, le Groupe HBI acquiert une structure d'usinage comprenant 4 collaborateurs (aujourd'hui 10 personnes).

Puis le Groupe continue son expansion et acquiert, en février 2011, une structure de tôlerie, mécano-soudure, chaudronnerie en Alsace.

Le Groupe est ainsi passé de 5 personnes et 1,5 millions d'euros de C.A. en été 2007 à aujourd'hui plus de 70 personnes, 8 millions d'euros, 3 usines (8000 m<sup>2</sup>) et 2 bureaux d'études (14 embauches en cours en sus).

L'objectif à 3 ans est de développer ses différents sites, d'optimiser ceux-ci par métiers et de poursuivre son développement à 3 ans pour arriver à un ensemble de plus de 100 salariés.



« Le gain estimé en temps de programmation est d'environ 50%  
et une réduction des chutes générées d'environ 20% »

« Le gain estimé  
en temps de programmation  
est d'environ 50%  
et une réduction des chutes  
générées d'environ 20% »



A la création d'ATF, suite à un échec technique avec l'ancien fournisseur de FAO, nous avons fait intervenir la société AKTEIS en urgence.

Celle-ci a compris tout de suite l'enjeu, et en moins d'un mois la solution PN4000 fut installée, avec une formation des programmeurs opérationnels à 100% et les post-processeurs nécessaires au pilotage des machines affinés pour les différentes options de celles-ci.

Les lacunes rencontrées avec l'ancien fabricant étaient complètement effacées par la solution PN4000, avec de nouvelles fonctionnalités et surtout une grande maîtrise du métier de la tôle.

La solution PN4000 nous permet d'avoir une base de données unique pour les différentes machines de découpe du Groupe.

## Les clés d'une mise en route très rapide

- Les posts-processeurs sont développés et validés pour toutes les machines (près de 5000 machines pilotées à ce jour).
- Le plan de formation sur-mesure permet d'être opérationnel très rapidement, avec une importante phase de mise en pratique.
- Tous les ingénieurs du réseau Akteis sont issus du domaine de la tôlerie. L'accompagnement lors de la mise en route par des professionnels de la tôlerie garantit ainsi une bonne compréhension des besoins de production.
- La récupération de l'existant permet la reprise des géométries et de la technologie poinçonnage et/ou laser.
- Une fois récupéré, un programme réalisé pour une machine peut être basculé en un clic vers une autre machine (même de marque ou de technologie différente).

A ce jour, le gain estimé en temps de programmation est d'environ 50% et une réduction des chutes générées d'environ 20%. Nous remercions l'équipe d'AKTEIS de nous avoir accompagné et d'avoir réussi le challenge fixé.

**Bruno SOMMIER**  
Directeur Technique



# PN4000 : VOTRE SOLUTION POUR LA PRODUCTION À LA COMMANDE



Imbrications complexes réalisées en automatique par PN4000

## Abonnement gratuit au Dossier Tôlerie

Je souhaite m'abonner au Dossier Tôlerie

Nom, prénom : ..... Société : .....

Adresse : ..... Code postal : .....

Ville : ..... Téléphone : .....

E-mail : .....

Site internet : .....



**AKTÉIS**  
générateur de gains

CFRO Tôlerie  
ingenierie  
bourse

**AKTÉIS**

65, rue Henon - 69004 Lyon - Tél. : 04 82 53 33 10  
email : [info@akteis.fr](mailto:info@akteis.fr) - [www.akteis.fr](http://www.akteis.fr)

