

PROFILS CLIENTS

NOUVELLE TECHNOLOGIE

PRODUCTIVITÉ

FLEXIBILITÉ

POWER LINE

2024 VOLUME
NUMÉRO 02 #19

MÂÎTRISER LE FLUX

BOOSTEZ VOTRE SUCCÈS GRÂCE À DES SOLUTIONS
DE MANUTENTION AUTOMATISÉES



POWER LINE est une publication de **Prima Power**,
une marque de Prima Industrie Group.



MAÎTRISER LE FLUX CONTINU POUR AMÉLIORER VÔTRE PRODUCTIVITÉ



Giovanni Negri

CEO de Prima Industrie

Imaginez une usine tournant à plein régime, où les machines fonctionnent en parfaite autonomie et synchronisation, où un stockage intelligent garantit que les matériaux sont toujours en place, et où la robotique intégrée déplace les pièces d'une étape à l'autre en toute fluidité. Chaque élément de la production est coordonné, ce qui crée **un flux efficace et continu, le tout géré par un logiciel unique qui fournit des données en temps réel.**

Il ne s'agit pas d'une vision d'avenir : c'est ce qui se passe aujourd'hui. Nos clients du monde entier expérimentent **le pouvoir transformateur de l'automatisation des flux de matériaux.** Les avantages sont évidents : réduction des temps de cycle, amélioration de la sécurité, réduction du gaspillage et plus grande durabilité.

Chez Prima Power, notre engagement, résumé dans « **Evolve by integration** », est de fournir des solutions de tôlerie dynamiques et modulaires qui connectent chaque étape de votre processus de production et améliorent les performances de fabrication. Cette évolution est modulable, ce qui vous permet d'ajouter des éléments au fur et à mesure que votre production s'accroît, en vous adaptant à de nouveaux besoins.

Dans ce numéro de Power Line, nous partageons avec vous des témoignages inspirants de sociétés telles que Prática au Brésil,

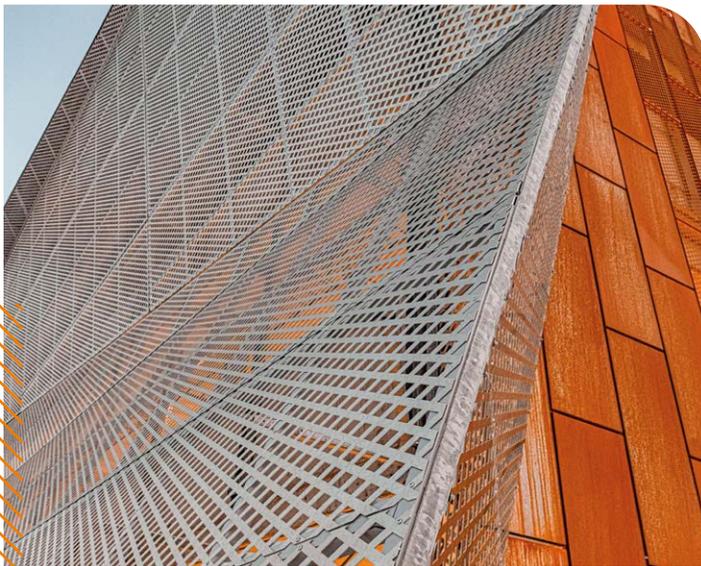
Proslat au Canada, EPTA Gruppo en Italie, PRP en Finlande et TDL Industries en France. Chacun de ces fabricants a adopté nos systèmes pour **accroître ses capacités de production et atteindre de nouveaux niveaux d'efficacité et de flexibilité.** Leurs expériences illustrent comment les solutions Prima Power stimulent la productivité et ouvrent la voie à la croissance sur leurs marchés respectifs. Basées sur un écosystème logiciel commun, nos solutions créent un **flux de production unifié** qui maximise l'efficacité, réduit les erreurs et assure la flexibilité. Cette **approche « All in One »** répond aux exigences en constante évolution de l'industrie manufacturière moderne, permettant à nos clients de garder une longueur d'avance dans un secteur en perpétuel changement. Ensemble, nous ne faisons pas que suivre le flux : nous le maîtrisons.

/// *Nos clients du monde entier expérimentent le pouvoir transformateur de l'automatisation des flux de matériaux. Ensemble, nous ne nous contentons pas de suivre le flux - nous maîtrisons un flux continu.*



CONTENTS

2024 | NUMÉRO 02 | VOLUME 19



#12
**CONCRÉTISER LES VISIONS
DES ARCHITECTES**

*Un interview avec M. Jukka-Pekka Viita
Directeur commercial chez PRP, un fabricant finlandais de
produits en tôle présent sur le marché depuis plus de 35 ans*

#14
**LA RECETTE DE L'INNOVATION :
LE SUCCÈS DE PRÁTICA AVEC PRIMA POWER**

*Un leader brésilien des équipements pour la boulangerie collabore
avec Prima Power afin d'accroître l'efficacité et l'expansion*





#18
**PRODUIRE DE PLUS GROS
 VOLUMES GRÂCE
 AU PLIAGE AUTOMATISÉ**

Une tôlerie française investit dans une technologie de pointe pour booster sa production et conquérir de nouveaux marchés



#22
**TRANSFORMER LA FABRICATION
 EN AMÉRIQUE DU NORD**

Proslat a intégré l'automatisation avancée pour atteindre un flux de production équilibré et étendre les opérations de vente au détail



#26
**GAGNER EN COMPÉTITIVITÉ
 AU MOYEN DE L'AUTOMATISATION**

Comment le partenariat d'Epta Gruppo avec Prima Power favorise son industrialisation et sa croissance



#30
**MAÎTRISER LE FLUX
 GRÂCE À NC EXPRESS BEND**

Améliorer l'efficacité grâce aux solutions CAD/CAM intégrées



POWER LINE
 Une publication de Prima Power, une
 marque de Prima Industrie Group

PRIMA INDUSTRIE
 Via Torino-Pianezza, 36
 10093 Collegno TO - ITALIE

ÉDITEURS

Simona Di Giovanni simona.digiovanni@primapower.com
 Ryan O'Connor ryan.oconnor@primapower.com
 Francesca Pacella francesca.pacella@primapower.com
 Piia Pajuvirta piia.pajuvirta@primapower.com
 Amanda Sun amanda.sun@primapower.com

CONÇU PAR

Ars Media S.r.l.
 Corso Francia 19, Torino

MAÎTRISER LE FLUX

BOOSTEZ VOTRE SUCCÈS GRÂCE
À DES SOLUTIONS DE
MANUTENTION AUTOMATISÉES



ANTTI KUUSISAARI, VICE-PRÉSIDENT DES VENTES D'AUTOMATISATION ET DE SYSTÈMES GLOBAUX CHEZ PRIMA POWER, ET **OSKARI HAIMINEN**, CHEF DE PRODUIT AUTOMATISATION ET SYSTÈMES CHEZ PRIMA POWER, PARTAGENT LEURS POINTS DE VUE SUR LES AVANTAGES DE L'INTÉGRATION DE SOLUTIONS AVANCÉES POUR LA MANUTENTION ET LE STOCKAGE AUTOMATISÉS DES TÔLES.



Au cours de ces dernières années, le secteur manufacturier a dû faire face à des défis sans précédent, notamment des variations imprévisibles de la demande, de graves perturbations de la chaîne d'approvisionnement et une réduction de la main-d'œuvre. Ces difficultés soulignent la nécessité pressante **de flexibilité et d'adaptabilité dans les processus de fabrication**. Pour rester compétitives, de nombreuses industries ont commencé à adopter l'automatisation.

La **rationalisation des flux de matériaux** grâce à des systèmes automatisés de manutention et de stockage a un **impact majeur sur l'ensemble du processus de fabrication**, en raison de la concurrence croissante et de la pression exercée par la réduction des délais d'exécution et la personnalisation des services. Cela est devenu essentiel pour atteindre un **flux continu** de productivité, de flexibilité et de qualité, permettant de se démarquer sur le marché. La durabilité est un autre enjeu majeur, avec des entreprises **réduisant leurs coûts de consommation de ressources et minimisant leur impact environnemental** pour répondre aux objectifs mondiaux de décarbonation.

Qu'il s'agisse de grandes industries ou de petites entreprises, **l'automatisation de la manutention devient indispensable pour assurer croissance et efficacité**. En adoptant les technologies les plus avancées, les entreprises peuvent gérer la complexité croissante de la production moderne et rester à la fois agiles et compétitives dans un secteur en rapide mutation.



Des grands fabricants aux petites entreprises, l'automatisation de la manutention devient indispensable pour assurer la croissance et l'efficacité.





Comment choisir les systèmes automatisés de flux de matériaux adaptés aux besoins de la production actuelle ?

Antti Kuusisaari, vice-président des ventes d'automatisation et de systèmes globaux

Lorsque vous faites le choix de solutions automatisées de flux de matériaux, plusieurs facteurs clés doivent être considérés afin de répondre aux besoins de votre entreprise. L'automatisation doit gérer la production en kit selon les commandes, en traitant efficacement les diverses exigences de production grâce à des opérations tôle par tôle. Par exemple, le système de stockage tampon doit compenser les écarts de temps de production entre diverses technologies pour éviter les goulots d'étranglement, maintenir un flux de pièces fluide et rapide afin de garantir l'efficacité, tout en respectant les objectifs de production.

L'automatisation moderne repose en grande partie sur les logiciels, qui soutiennent le matériel **en rationalisant les opérations et en automatisant l'ensemble du processus de production, du back-office à l'usine**. Cette intégration élimine la saisie manuelle des données et facilite le transfert d'informations entre les commandes, les outils de production et les systèmes bureautiques afin d'optimiser la prise de décision et l'efficacité opérationnelle. En outre, la gestion centralisée, rendue possible par des logiciels avancés, offre une **vue d'ensemble de l'usine et du flux de production**, ce qui permet de rationaliser le processus de fabrication.

Et parce que la qualité exige également une **traçabilité rigoureuse**, les solutions choisies doivent permettre de suivre précisément les matériaux et les pièces à travers l'écosystème de production, quelle que soit sa complexité, **afin d'assurer un flux de production efficace et fiable**.

L'**adoption de la robotique**, notamment les robots industriels, les véhicules à guidage automatique (VGA) et les robots mobiles autonomes (AMR), est également en forte progression, améliorant

la circulation des matériaux et l'efficacité globale dans les usines. La solution retenue doit proposer une **intégration native comme caractéristique fondamentale**, afin d'incorporer aisément différents systèmes d'automatisation et de robotique.

Dans le contexte actuel, les systèmes doivent être aisément évolutifs pour prendre en charge la hausse de la demande, permettant une croissance durable qui réponde aux besoins et opportunités d'investissement actuels et prépare la voie à une évolution future.

Enfin, la durabilité demeure prioritaire : les technologies doivent être économes en énergie et favoriser l'économie de matières premières pour réduire le gaspillage, diminuer les coûts et s'aligner sur les objectifs environnementaux.

Antti Kuusisaari, vice-président des ventes d'automatisation et de systèmes globaux



Quelles sont les principales solutions automatisées de flux de matériaux chez Prima Power ?

Oskari Haiminen, chef de produit Systèmes et Automatisation

La manutention automatisée est **profondément ancrée dans notre ADN**. Chez Prima Power, nous avons été des pionniers dans la fabrication automatisée (notre premier stockage automatisé date de 1991) et nous proposons aujourd'hui l'une des **gammes les plus complètes de solutions d'automatisation de tôle** sur le marché. Nous offrons des solutions automatisées de manutention pour une large gamme de machines, notamment les lasers 2D, les poinçonneuses et les machines combinées poinçonnage+cisaillage et poinçonnage+laser, couvrant **chaque aspect du flux continu de matériaux** (du stockage, au chargement des matériaux, au prélèvement et à l'empilage des pièces, au déchargement des pièces et des squelettes), ce qui garantit l'efficacité et la précision à toutes les étapes de la production.

Grâce à notre approche modulaire, les clients peuvent adopter l'automatisation de manière progressive, ce qui assure une croissance évolutive et une intégration fluide. En outre, la **conception durable** et les **possibilités de mise à niveau** prolongent le cycle de vie de nos solutions. En mettant à jour les commandes et l'électronique, nous maintenons les systèmes de fabrication à la pointe des dernières fonctionnalités, contribuant ainsi à la durabilité et à l'efficacité opérationnelle sur le long terme.

Nos systèmes sont capables de prendre en charge un large éventail de dimensions de pièces, d'épaisseurs de matériaux et de



Oskari Haiminen, chef de produit Systèmes et Automatisation

poids, permettant d'atteindre des temps de cycle parmi les plus performants du secteur. Les solutions intégrées d'automatisation et de logicielles développées en interne par Prima Power offrent également une traçabilité complète : chaque tôle, pièce et composant étant suivi avec précision à chaque étape.

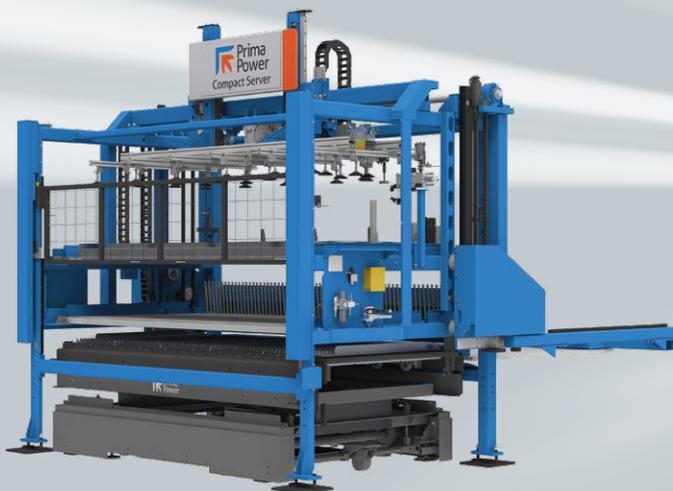
Grâce à notre **automatisation logicielle**, les entreprises peuvent tirer parti d'un écosystème complet pour **améliorer leur rentabilité et rationaliser l'ensemble du flux de production**, de la planification et de la programmation des machines à leur exploitation, tout en garantissant assurément le plus haut niveau de contrôle.

AVANTAGES DU FLUX CONTINU AUTOMATISÉ

- Augmentation de l'**efficacité** et de la **productivité** globales grâce à des temps de cycle plus courts et à un rendement plus élevé
- Amélioration de la **sécurité** grâce à la réduction des opérations manuelles dangereuses
- **Précision** et **cohérence** supérieures du produit final
- Amélioration de la **durabilité** et **réduction des coûts** (diminution du travail manuel, des déchets matériels et des erreurs de fabrication)
- **Flexibilité** et **évolutivité** accrues pour passer d'une tâche à l'autre et évoluer en fonction des besoins de production

LES SOLUTIONS PRIMA POWER POUR UN FLUX CONTINU AUTOMATISÉ

PRIMA POWER PROPOSE UNE LARGE GAMME D'APPAREILS DE MANUTENTION AYANT DIFFERENTS NIVEAUX D'AUTOMATISATION QUI PEUVENT ETRE CONNECTES A DES MACHINES AUTONOMES OU INTEGRES A DES LIGNES DE PRODUCTION AFIN D'ASSURER LA RATIONALISATION DU FLUX DE MATERIAUX.



CHARGEMENT/ DÉCHARGEMENT

Systèmes de chargement et de déchargement automatiques des tôles : systèmes entièrement intégrés offrant une automatisation efficace, économique et peu encombrante pour les machines autonomes.

Compact Express pour poinçonneuses et machines combinées, **Compact Server** pour lasers 2D.

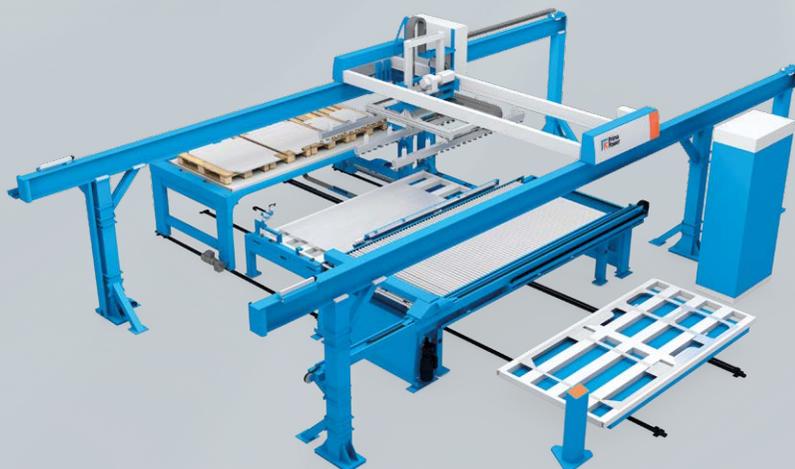
PRÉLÈVEMENT ET EMPILAGE

Dispositifs de prélèvement et d'empilage de pièces : des solutions performantes, efficaces et flexibles pour le chargement, le prélèvement et l'empilage des pièces.

LST pour poinçonneuses ou machines combinées,

LSR pour machines combinées poinçonnage-laser,

PSR pour machines combinées poinçonnage-laser ou lasers 2D.





MAGASIN

Systèmes de stockage : servant de tours de matières premières et dotés de fonctions intégrées pour le chargement et le déchargement des tôles. Ils permettent également de stocker les pièces coupées et peuvent être connectés à une deuxième machine et à un système Night Train.

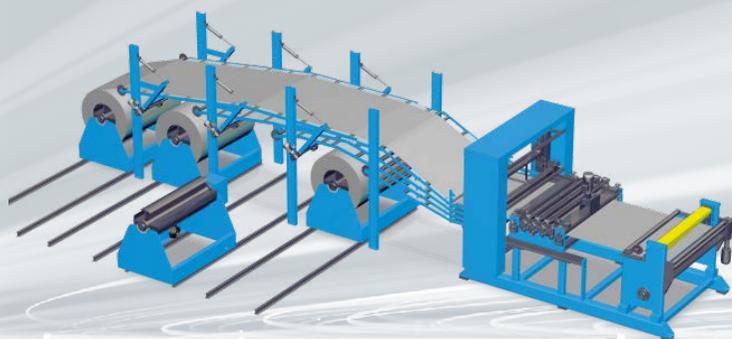
Combo Tower pour poinçonneuses ou machines combinées,

Combo Tower Laser pour machines laser 2D,

Fast Loading Storage : solution économique tôle à tôle destinée aux changements rapides de matières premières.

ROBOTISATION

Robots industriels : ils peuvent être connectés à des machines telles que les cellules de presses plieuses ou les panneauteuses. Ces robots automatisent le chargement et le déchargement des pièces, et le logiciel intégré contrôle la production, ce qui permet de connecter des machines manuelles à un système automatisé plus grand.



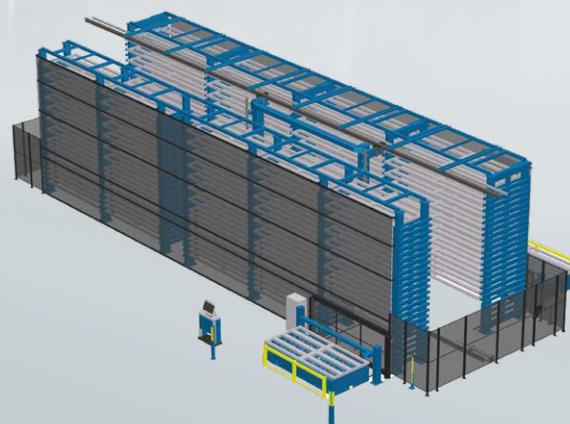
ALIMENTATION

Lignes de coupe à longueur : elles prennent le matériau directement de la bobine, présentant une intégration complète avec les systèmes de Prima Power, du logiciel CAM à l'interface utilisateur. L'imbrication directe de la ligne de bobine garantit que les tôles sont toujours produites selon les tailles requises, ce qui maximise l'utilisation du matériau.

CONNEXION DE TOUT

Night Train FMS® :

Système d'entrepôt intelligent qui peut gérer trois tailles différentes de cassettes de matériaux et qui peut être connecté à presque tous les produits et dispositifs d'automatisation de Prima Power. Sa conception modulaire permet une expansion progressive, en connectant toutes les machines.



POURQUOI CHOISIR PRIMA POWER POUR LES BESOINS DE MANUTENTION AUTOMATISÉE ?

- 1 Logiciel et machines de fabrication intégrés à 100 % pour assurer une **production automatisée 24 heures sur 24, 7 jours sur 7**, pour une production en kit, par lots et en masse.
- 2 Réduction des opérations manuelles à faible valeur ajoutée, ce qui garantit une **efficacité de production supérieure de 60 %** à celle des machines à commande manuelle.
- 3 La **plus grande surface d'empilage** disponible sur le marché, **pouvant atteindre 48 m²**.

CONCRÉTISER LES VISIONS DES ARCHITECTES

UN INTERVIEW AVEC M. JUKKA-PEKKA VIITA

DIRECTEUR COMMERCIAL CHEZ PRP, UN FABRICANT FINLANDAIS DE PRODUITS EN TÔLE PRÉSENT SUR LE MARCHÉ DEPUIS PLUS DE 35 ANS

BASÉE À SEINÄJOKI, EN FINLANDE, POHJANMAAN RAKENNUSPELTI OY (PRP) A ÉTÉ FONDÉE EN 1987. AU DÉPART, L'ENTREPRISE SE CONCACRAIT AUX BANDES MÉTALLIQUES, TOITURES, SYSTEMES D'ÉVACUATION DES EAUX DE PLUIE ET PRODUITS DE SECURITE DES TOITURES. AU FUR ET A MESURE DE L'ACQUISITION DE NOUVELLES MACHINES, PRP A ELARGI SES ACTIVITES A LA PRODUCTION INTERNE DE PRODUITS EN TOLE.

En 2015, PRP rejoint le groupe Duuri, étendant ses activités au bardage métallique pour les façades de bâtiments. En 2017, grâce à des investissements importants dans l'équipement, PRP est devenu l'un des principaux fabricants de cassettes métalliques en Finlande et a également lancé les produits ProCab sur le marché.

Quels sont les principaux domaines d'expertise de votre entreprise ?

Nous sommes spécialisés dans les **grandes façades métalliques, les produits en tôle innovants et les solutions de protection industrielle personnalisables** appelées ProCab, qui protègent les personnes et les machines contre le bruit, de la poussière, la chaleur et autres dangers présents dans l'environnement de travail.

En ce qui concerne les façades de bâtiments, **nous collaborons avec des architectes finlandais renommés pour évaluer la faisabilité de leurs projets**, discuter des matériaux, des tailles, des couleurs et des techniques, afin de proposer les solutions les plus adaptées. Nous avons, par exemple, participé à la réalisation de la façade du site Prima Power à Seinäjoki.

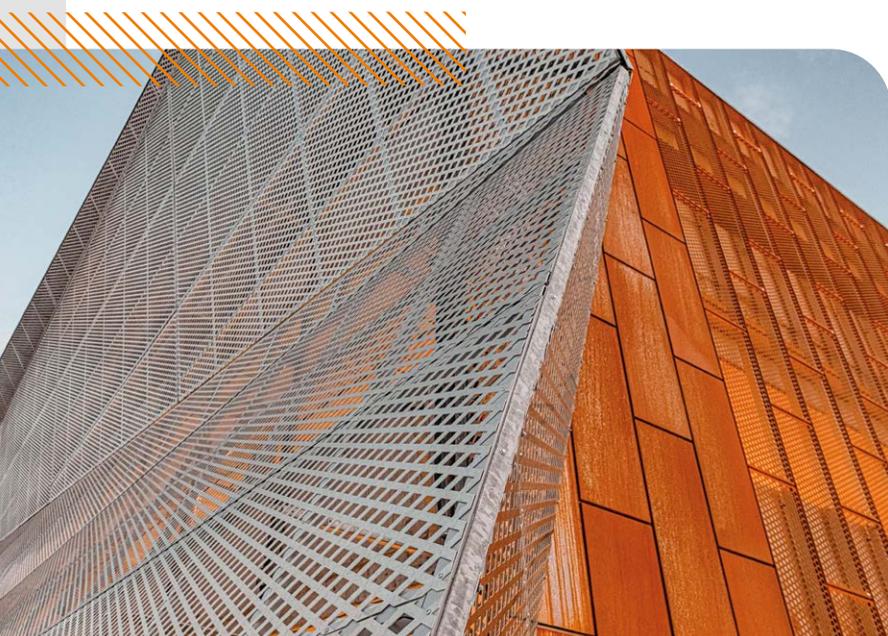
Selon vous, quels sont les grands défis techniques dans le travail de la tôle ?

Tout d'abord, **la perforation peut être difficile**, en particulier lorsqu'il faut un nombre très élevé de trous par mètre carré, comme c'est souvent le cas avec l'acier inoxydable, qui est un matériau très dur. **Ensuite, la fabrication de grandes cassettes s'avère également complexe**, et la demande pour ce type de format ne cesse de croître. En outre, **bon nombres de nos projets sont uniques**, ce qui nous oblige à optimiser l'efficacité de la production, car cela nécessite souvent de produire des pièces une à une.

Quels sont, selon vous, vos principaux avantages concurrentiels ?

Nous sommes une entreprise de conception, de fabrication et d'installation tout-en-un : **notre approche intégrée facilite grandement la collaboration avec nos clients**. Nous avons nos propres designers de produits, ingénieurs et machines modernes, ce qui nous permet de garantir une haute qualité sur un large éventail de projets. Par exemple, dans le domaine des façades, **nos machines polyvalentes et notre grande expérience nous permettent de répondre à des exigences techniques et esthétiques complexes, en concrétisant la vision des architectes**.

Parc voitures Marinranta, Espoo. Matériaux : Éléments en alliage d'aluminium et de magnésium perforés, cassettes PRP10 en acier Cor-Ten.





Jukka-Pekka Viita, directeur commercial de PRP

Vous avez travaillé sur les façades de Fyyri, la bibliothèque principale de Kirkkonummi, lauréate du prix Finlandia Award for Architecture en 2021. Comment décririez-vous cette expérience ?

Fyyri a été un projet très intéressant et impressionnant, mettant en œuvre des matériaux de grande qualité comme le cuivre, l'acier inoxydable et le laiton. **Le projet se distinguait par des détails et une architecture complexes.** La façade est entièrement en cuivre, elle représente environ 25 tonnes de tôles. **Elle est constituée d'un très grand nombre de panneaux, de formes différentes, dont beaucoup ont été fabriqués individuellement.** De plus, nous avons utilisé des techniques de pliage sophistiquées pour obtenir un rendu homogène au niveau des angles. Étant donné les spécificités de cette façade, l'installation a également été complexe. **Il s'agit du plus grand projet en cuivre que nous ayons réalisé.**

Quel a été votre projet le plus difficile jusqu'à présent ?

Je dirais que c'est l'hôtel Clarion à côté de l'aéroport d'Helsinki, l'un de nos projets les plus récents. **Les architectes ont demandé de très grosses cassettes métalliques (d'environ 4 mètres de long), ce que peu de nos concurrents peuvent fournir.** **Nous disposons d'excellentes machines qui nous permettent de produire ces grandes cassettes, garantissant une qualité et un attrait esthétique élevés.** Pour ce projet, nous avons utilisé nos machines de poinçonnage et de pliage Prima Power, ainsi que des presses plieuses. Le projet nécessitait une perforation de haute qualité avec un motif dense de trous. De plus, l'analyse statique de la façade était exigeante et a demandé beaucoup de temps à nos ingénieurs pour assurer la stabilité structurelle et la sécurité. Avant de commencer, nous avons préparé quelques échantillons pour les architectes, qui étaient ravis de la qualité et de l'esthétique. De là, tout s'est mis à sa place. Nous sommes particulièrement fiers de ce projet.

Comment la collaboration entre PRP et Prima Power a-t-elle évolué au fil des ans ?

Notre partenariat avec Prima Power a commencé il y a environ dix ans, et s'est encore renforcé en 2017 avec de nouveaux investissements dans nos équipements. Nous avons également travaillé ensemble au développement des produits ProCab de protection phonique destinés aux machines Prima Power. **Prima Power est ainsi devenue un partenaire majeur pour nous.**

/// **Nos machines polyvalentes et notre vaste expérience nous permettent de répondre aux exigences techniques et esthétiques les plus exigeantes, en concrétisant les visions des architectes.**

Les machines avancées de Prima Power nous ont donné l'opportunité de créer des cassettes de haute qualité et visuellement remarquables, avec une variété de composants métalliques. Dans l'ensemble, **cette collaboration a renforcé nos capacités de fabrication et nous a aidés à offrir des solutions encore meilleures à nos clients.**

De quelle manière votre entreprise intègre la durabilité dans ses pratiques de production ?

Nous sommes de fiers membres du Green Building Council Finland (FIGBC). **Notre engagement envers l'environnement se manifeste dès la phase de conception.** Par exemple, nous planifions soigneusement les dimensions des ébauches de tôle afin de garantir une utilisation optimale des matériaux et une réduction des déchets. **Nous nous concentrons également sur le choix de matières premières écologiques et prions une grande attention au tri et au recyclage des chutes de métal.** De plus, nous utilisons les systèmes Prima Power Green Means pour améliorer l'efficacité énergétique. Ces efforts nous aident à réduire notre impact environnemental et à assurer la livraison de produits de haute qualité.



Bibliothèque centrale Kirkkonummi, Fyyri. Matériaux : Panneaux en cuivre et lamelles en aluminium anodisé noir, perforés sur mesure. Détails intérieurs en laiton.

MACHINES PRIMA POWER UTILISÉES PAR PRP

- Shear Brilliance SBe8
- Fast Bend 6
- Presses plieuses

LA RECETTE DE L'INNOVATION : LE SUCCÈS DE PRÁTICA AVEC PRIMA POWER

**UN LEADER BRÉSILIEN DES ÉQUIPEMENTS POUR LA BOULANGERIE
COLLABORE AVEC PRIMA POWER AFIN D'ACCROÎTRE L'EFFICACITÉ
ET L'EXPANSION**

**LE PARTENARIAT DE PRÁTICA AVEC
PRIMA POWER A PERMIS D'IMPORTANTES
AVANCÉES DANS LEUR PRODUCTION,
NOTAMMENT DE NOUVEAUX SYSTÈMES
D'AUTOMATISATION ET UNE CROISSANCE
À L'ÉCHELLE INTERNATIONALE.**

Prática, une entreprise brésilienne spécialisée dans l'équipement de boulangerie et de cuisine industrielle, offre bien plus qu'une simple hausse de productivité en cuisine. Son site de 20 000 m² a su s'adapter au fil des décennies aux avancées technologiques, aux évolutions économiques et à un dévouement indéfectible à sa mission : aider les clients à préparer des aliments de haute qualité sans gaspillage.



Luiz Rezende, Directeur général de Prática et
André Simon, Directeur national de Prima Power pour l'Amérique du Sud



Dirigée par **Luiz Rezende**, l'équipe de Prática accueille les clients potentiels de Prima Power Amérique du Sud pour un événement portes ouvertes prospère avec flux de matériaux automatisé

D'un humble début à Pouso Alegre, Prática est devenue un acteur majeur sur le marché mondial des équipements de transformation alimentaire. Le parcours de l'entreprise reflète la résilience, la fierté brésilienne et son engagement en faveur du progrès industriel. Fondée en 1991 par les frères entrepreneurs Luiz et Andre Rezende, Prática Brazil est née de leur passion commune pour les équipements de boulangerie à faible consommation d'énergie et la fabrication de tôles. Conscients des fluctuations économiques et des défis constants que pose le prix de l'énergie sur la rentabilité des transformateurs alimentaires, **ils ont perçu la fabrication locale d'équipements comme une opportunité de dynamiser le secteur au Brésil.**

REDÉFINIR LA FABRICATION DES CUISINES BRÉSILIENNES

Les valeurs fondamentales de Prática, à savoir l'innovation et la volonté d'amélioration, ont trouvé une nouvelle solution à la mi-2004, lorsqu'un distributeur de confiance a fait connaître à l'équipe de Prática les machines de Prima Power. À l'époque, **Luiz Rezende, qui gérait une petite boutique familiale, a acheté une découpeuse laser CO₂. Cet investissement a marqué un tournant, augmentant notablement la productivité et stimulant la croissance.**

Le dévouement des frères Rezende envers l'entreprise s'est toujours traduit par un réinvestissement dans la production. En 2006, Prática s'est agrandie avec l'ajout d'une zone de cuisson, presque comme un laboratoire, afin d'améliorer et de perfectionner la pratique de la fabrication dans le secteur de la boulangerie. **Cela a conduit l'équipe de direction à investir**

/// L'adoption du Night Train FMS de Prima Power a été un succès révolutionnaire en termes de vitesse de production, de contrôle avancé des stocks, de sécurité des employés et de modernisation des processus. ///

INFORMATIONS PRINCIPALES SUR L'ENTREPRISE

Prática Produtos S/A

LIEU: Pouso Alegre, MG, Brazil

FONDATION: 1991

DOMAINE D'ACTIVITÉ : boulangerie industrielle et équipement de cuisine

MACHINES PRIMA POWER

- Night Train FMS
- Centre de pliage Fast Bend FBe (entièrement automatisé)
- Système combiné poinçonnage+laser LPe
- Système combiné poinçonnage+cisailage Shear Genius
- Macchina laser 2D Laser Genius*

CUSTOMER STORY

dans un équipement supplémentaire du même fournisseur, une poinçonneuse à tourelle C5. Tous les équipements fabriqués par Prática nécessitaient des trous, des grilles et des événements. La C5 a amélioré la qualité et la vitesse de toutes les opérations de poinçonnage. **Le partenariat avec Prima Power a ouvert une nouvelle ère de flux de production pour le fabricant brésilien.**

AUTOMATISATION, LA RECETTE DE L'INNOVATION DE PRÁTICA

« *En établissant un partenariat productif et rentable avec Prima Power, Prática a lancé son processus de fabrication dans une nouvelle ère, caractérisée par une automatisation avancée* », explique Luiz. Avec une augmentation des ventes et des projets d'automatisation de l'ensemble du processus de production, en 2012, Prática a revendu ses machines d'entrée de gamme pour se diriger vers un palier de productivité supérieur. En collaboration avec l'équipe technique et commerciale de Prima Power, Prática a amélioré ultérieurement ses processus grâce à des automatisations. **L'entreprise a installé avec succès le Night Train FMS ainsi que le centre de pliage FBe entièrement automatisé, le LPe (machine combinée poinçonnage-laser) et un Shear Genius.** Ce système entièrement automatisé était le premier du genre pour le marché brésilien. Selon Luiz : « *L'adoption du Night Train FMS de Prima Power a été un succès*

Le Night Train FMS récemment mis à niveau, ainsi que le centre de pliage FBe entièrement automatisé, le système combiné laser-poinçonnage LPe et Shear Genius, s'intègrent parfaitement pour traiter efficacement des commandes complexes multiples

révolutionnaire en termes de vitesse de production, de contrôle avancé des stocks, de sécurité des employés et de modernisation des processus. »

Ces investissements décisifs ont permis à l'entreprise d'établir une position dominante sur le marché avec sa gamme robuste de fours innovants pour les secteurs industriels et de la boulangerie. L'expansion a lancé Prática sur la scène mondiale, en ouvrant d'abord des filiales au Chili et plus tard aux États-Unis.

Renforcer la production avec un soutien d'un service d'assistance local

Prática a mis en place un accord d'assistance technique et de maintenance axé sur la maintenance préventive. En collaborant régulièrement avec le support technique local de Prima Power, ils optimisent la gestion des pièces détachées et résolvent les problèmes

/// *En mettant à niveau l'hardware et le logiciel de Night Train d'origine, nous avons gagné de la capacité supplémentaire pour les matières premières, un espace de stockage des pièces finies ou semi-finies et une meilleure manutention des matériaux pour le flux de production mis à jour.* ///



Prática est spécialisée dans les secteurs de la boulangerie industrielle et des équipements de cuisine



efficacement. « En plus de données cohérentes sur l'efficacité de la production sans pertes matérielles ni coûts de retouche, nous apprécions le soutien de l'assistance locale », ajoute Luiz..

REGARDER VERS L'AVENIR : LES PLANS DE CROISSANCE DE PRÁTICA

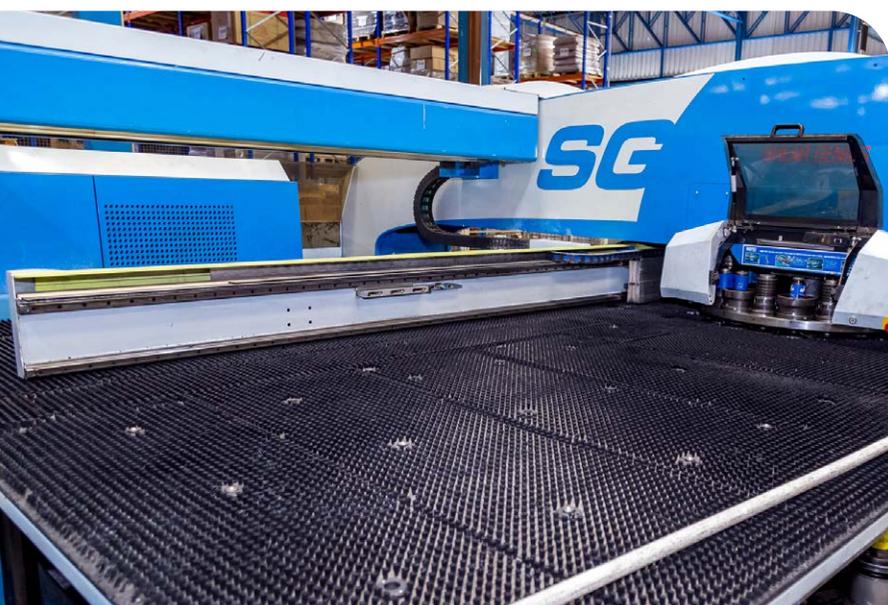
Aujourd'hui, Prática fait valoir son savoir-faire non seulement par l'ajout progressif de modules à sa ligne de production, mais aussi en **partageant les bénéfices de productivité des équipements Prima Power avec d'autres industriels brésiliens**. Prática a franchi une nouvelle étape en investissant dans diverses améliorations de sa chaîne de production. « En mettant à niveau l'hardware et le logiciel de Night Train d'origine, nous avons gagné de la capacité supplémentaire pour les matières premières, un espace de stockage des pièces finies ou semi-finies et une meilleure maintenance des matériaux pour le flux de production mis à jour », souligne Luiz.

Fin 2023, Prática a mis en avant son engagement et son partenariat avec Prima Power South America en organisant une journée portes ouvertes dans son usine principale. Luiz a passé la journée avec l'équipe de Prima Power et des clients potentiels, afin de leur montrer comment les équipements ont amélioré les

opérations. Grâce aux visites d'usines, aux séances de discussion dirigées par Edgar Carvalho, superviseur de l'impression chez Prática, et un aperçu en direct de l'efficacité des processus, il était clair que Prática et Prima Power sont une recette à succès pour la productivité. Luiz a mis en évidence le tout dernier ajout d'équipement, la Laser Genius+, en discutant de sa vitesse, de son automatisation améliorée et de la façon dont sa qualité soutient l'assemblage du produit final.

Le parc d'équipements Prima Power chez Prática continue de croître, renforçant la capacité et la productivité de l'entreprise.

En plus de présenter le nouveau laser, le directeur industriel de Prática, Douglas Vale, a fait la démonstration de ses deux nouvelles presses plieuses servo-électriques pour les pièces de plus grande taille. Les plieuses servo-électriques eP se distinguent par leur efficacité et leur faible consommation énergétique, en parfaite adéquation avec l'engagement de Prática envers des processus respectueux de l'environnement. Prática incarne un modèle de modernité pour les industriels tournés vers l'avenir, mettant à l'honneur la fierté de la fabrication brésilienne avec des produits de cuisine industriels sophistiqués et efficaces. Guidée par des valeurs fortes, un engagement indéfectible et la mission d'aider les clients à préparer des aliments de qualité sans gaspillage.



Le système combiné poinçonnage* cisailage Shear Genius est un produit de base pour les fabricants qui ont besoin de flexibilité d'application, comme l'angle droit et les capacités de poinçonnage dynamique. Il s'agit d'un ingrédient clé pour stimuler la productivité dans les secteurs utilisant des composants d'extrémités rectangulaires



Scannez le code QR pour regarder l'interview vidéo.



PRODUIRE DE PLUS GROS VOLUMES GRÂCE AU PLIAGE AUTOMATISÉ

UNE TÔLERIE FRANÇAISE INVESTIT DANS UNE TECHNOLOGIE DE POINTE
POUR BOOSTER SA PRODUCTION ET CONQUÉRIR DE NOUVEAUX MARCHÉS

Extrait d'un article écrit par Vincent Lebugle et publié dans Tôlerie.

LA NOUVELLE PANNEAUTEUSE PRIMA POWER EBE 3320 INSTALLÉ CHEZ TDL INDUSTRIES A PERMIS D'AMÉLIORER L'EFFICACITÉ ET D'ACCROÎTRE LES CAPACITÉS DE L'ENTREPRISE À RÉALISER DES PROJETS DE GRANDE ENVERGURE. IN PROGETTI SU LARGA SCALA.

Implantée près de Nantes, Tôlerie de la Loire est une société de tôlerie de longue. Depuis 2013, elle porte le nom TDL Industries et est dirigée par Thomas Chaillou. Il fait partie des repreneurs de l'entreprise qui sont intervenu pendant une période difficile et ont mené un revirement industriel drastique. Cette transformation a

donné lieu à de nombreux investissements dans les technologies de découpe, de pliage et de peinture. La panneauteuse Express Bender EBe 3320 est l'une des nouveautés les plus remarquables de l'entreprise. Équipé d'un système de chargement automatique et proposant une large gamme d'options de pliage, elle s'adapte à de multiples applications.

« Avant notre reprise, Tôlerie de la Loire était positionnée sur le marché de la sous-traitance des petites séries et des pièces spécialisées, que l'on appelle dans le jargon les « moutons à cinq pattes ». **Nous avons décidé de prendre nos distances avec ce modèle et d'investir massivement pour repositionner TDL Industries sur des secteurs clés comme la sous-traitance industrielle, le bâtiment et le niveau 2 en aéronautique** », explique Thomas Chaillou, dirigeant de l'entreprise.



La panneauteuse Express Bender EBe 3320, installée chez TDL Industries, est associée à un système de chargement automatique. Avec l'aimable autorisation de Tôlerie

Le système de retournement place la bavure dans le bon sens avant le pliage. Avec l'aimable autorisation de Tôlerie



/// Nous venons de réaliser la façade de la Tour Pleyel, à Paris. Il s'agit d'un bâtiment qui mesure 140 mètres de haut avec 32 000 m² de surface à habiller de cassettes. La capacité de production élevée de la panneauteuse Prima Power EBe 3320 était parfaite pour ce projet.



Sur l'Express Bender installée chez TDL, le pliage est entièrement automatisé et ne nécessite aucune intervention de l'opérateur. Avec l'aimable autorisation de Tôlerie



C'est dans cette même stratégie que s'est inscrite l'acquisition de la panneauteuse EBe 3320 de Prima Power. TDL Industries s'intéresse tout particulièrement au secteur de la façade technique. « Nous ne fabriquons pas seulement des bardages, mais aussi des éléments de type cassette, qui sont plus avancés sur le plan technique et esthétique. À titre d'illustration, nous venons de réaliser la façade de la Tour Pleyel, à Paris. Il s'agit d'un bâtiment qui mesure 140 mètres de haut avec 32 000 m² de surface à habiller de cassettes. La capacité de production élevée de notre nouvelle machine était parfaite pour ce projet », explique M. Chaillou.

PRODUCTIVITÉ ET CONFORT ACCRUS GRÂCE AUX NOUVELLES MACHINES

L'investissement dans de nouvelles machines s'est avéré payant en termes de productivité et de confort pour les opérateurs. « Nos clients ont souvent besoin de grands panneaux métalliques, difficiles à plier avec les méthodes traditionnelles. Nous avons précédemment une machine de pliage à plat, qui ne fonctionnait pas bien pour la manipulation de pièces de grande taille. C'est la raison pour laquelle nous avons choisi de franchir un pas dans l'automatisation en optant pour une panneauteuse

INFORMATIONS PRINCIPALES SUR L'ENTREPRISE

TDL Industries

LIEU : Carquefou, France

FONDATION : 2013

DOMAINE D'ACTIVITÉ : sous-traitance industrielle, bâtiment, aéronautique en rang 2

MACHINES PRIMA POWER

■ Panneauteuse EBe 3320 dotée d'un système de chargement automatique



Une zone d'accumulation des pièces à traiter permet à l'opérateur de disposer de temps entre les phases de déchargement. Avec l'aimable autorisation de Tôlerie

/// Nos clients ont souvent besoin de grands panneaux métalliques difficile à plier par les méthodes traditionnelles. C'est la raison pour laquelle nous avons choisi de franchir un pas dans l'automatisation en optant pour une panneauteuse dotée d'un manipulateur de pièces et son système de chargement automatique.

/// dotée d'un manipulateur de pièces et son système de chargement automatique. Cette configuration nous permet d'être en mesure de produire avec des cadences prédictibles et régulières, et ainsi mesurer précisément notre capacité à satisfaire un client dans un délai donné », confie Thomas Chaillou.

Un autre grand avantage est la réduction du nombre d'opérateurs nécessaires pour faire fonctionner la machine.

« Dans de nombreux cas, nous avions antérieurement besoin de deux opérateurs pour plier les pièces de grandes dimensions.

Désormais, une seule personne peut gérer l'ensemble du processus. L'opérateur place la palette avec les pièces à plier sous le système de chargement et les récupère pliées à la sortie pour les placer sur une palette », explique M. Chaillou. Ce changement présente également des avantages sur le plan ergonomique :

« Les opérateurs n'ont plus à manipuler manuellement les pièces à traiter comme ils le faisaient avec une presse plieuse. Cela implique moins de fatigue et moins de douleurs aux épaules », ajoute-t-il.

VERS DE NOUVEAUX MARCHÉS GRÂCE AU PLIAGE DE PANN AUX AVANCÉ

D'un point de vue commercial, ce système de panneautage avancé offre à TDL Industries un avantage concurrentiel. « Cette machine nous permet d'aller chercher de nouveaux marchés de manière plus flexible et de gérer rapidement de gros volumes. Bien qu'elle ne soit pas encore pleinement utilisée, nous cherchons actuellement à développer le secteur industriel pour permettre à cette machine d'atteindre une charge plus régulière. Parallèlement, le dossier de la façade de la tour Pleyel nous a vraiment mis en lumière et fait de nous un acteur important dans le domaine des façades », déclare fièrement M. Chaillou.

Le système de programmation paramétrique de la machine est particulièrement utile. « Une fois que nous avons programmé un type de pièce à traiter, il est facile de l'ajuster à différentes dimensions. La programmation se fait à distance à partir d'un fichier STEP, ce qui la rend efficace pour les petits lots », explique M. Chaillou. « Le logiciel de Prima Power propose automatiquement un ordre de pliage et un programme de base, qu'il est possible d'ajuster pour optimiser le processus. Bien que la programmation de cette machine nécessite de naviguer dans des fonctions plus sophistiquées que celles d'une presse plieuse, elle reste tout à fait abordable ».

ACQUÉRIR DE L'EXPERTISE GRÂCE À UNE FORMATION SPÉCIALISÉE

Bien que la programmation de cette machine puisse représenter un défi, elle est tout à fait accessible avec une formation adéquate. Yoann Guillard, de Prima Power, explique : « La maîtrise de cette machine va au-delà du pliage traditionnel. Contrairement aux méthodes conventionnelles utilisant un poinçon et une matrice, cette machine vous permet de faire tourner la tôle et de déplacer les lames pendant le pliage. Il s'agit d'un processus de façonnage sophistiqué, et non plus d'un simple pliage ».

Chez TDL Industries, l'approche comprend une formation spécialisée.

« Nous avons formé deux personnes à la programmation et deux autres à l'utilisation de la machine. Les opérateurs se concentrent sur le chargement, le déchargement et la sélection des programmes, tandis que la véritable expertise vient du Bureau des méthodes. Nos programmeurs montent en compétences au fil du temps en exploitant toujours mieux les possibilités de la machine », explique M. Chaillou. Adrien Demange, programmeur chez TDL Industries, ajoute : « La programmation efficace nécessite de comprendre les séquences de pliage et la logique. Le logiciel prévoit des fonctions de sécurité et des propositions de cycles pour les pièces de type boîte. Pour les pièces plus complexes nécessitant des outils de pliage additionnels, c'est l'expertise du plieur qui fait tout ».

UN INVESTISSEMENT STRATÉGIQUE DANS DES MACHINES DE POINTE

L'investissement de TDL Industries s'inscrit dans sa vision à long terme. « En optant pour une machine pouvant traiter des formats allant jusqu'à 3 300 mm, en choisissant d'automatiser son fonctionnement et d'équiper cette machine avec des options de pliage avancées, nous avons souhaité ne pas nous limiter en matière de possibilités techniques sur des marchés futurs. D'autre part, il n'y a que très peu d'équipements affichant de telles possibilités et de telles capacités de pliage sur notre secteur géographique, ce qui est un critère

/// Dans de nombreux cas, nous avions antérieurement besoin de deux opérateurs pour plier les pièces de grandes dimensions. Désormais, une seule personne peut gérer l'ensemble du processus.



Thomas Chaillou, président de TDL Industries, avec Yoann Guillard, directeur commercial de Prima Power France

différenciant supplémentaire pour des clients en quête de proximité et souhaitant faire réaliser des panneaux de grandes dimensions », note M. Chaillou.

Dans la configuration choisie, le système de chargement automatique permet de gérer plusieurs références de pièces à plier dans la zone de préhension, grâce à quoi, selon les cas, il est possible de traiter de grands formats ou bien plusieurs références de pièces plus petites. Au cours du cycle, le système transfère les pièces à plier vers le chariot de retournement. « Selon le besoin, la pièce va directement vers la panneauteuse ou est retournée afin d'inverser le sens de la bavure avant le pliage, ce qui permet de répondre aux exigences de qualité les plus sévères », conclut Thomas Chaillou.

La machine est équipée d'un manipulateur de pièces à traiter et d'un système de chargement automatique et peut traiter des formats pouvant atteindre 3 300 mm de long



TRANSFORMER LA FABRICATION EN AMÉRIQUE DU NORD

PROSLAT A INTÉGRÉ L'AUTOMATISATION AVANCÉE POUR ATTEINDRE UN
**FLUX DE PRODUCTION ÉQUILIBRÉ ET ÉTENDRE LES OPÉRATIONS DE
VENTE AU DÉTAIL**

Une version de cet article a également été publiée dans *Canadian Fabricating & Welding* : La relocalisation à l'aide de bons outils.

L'INVESTISSEMENT DE L'ENTREPRISE CANADIENNE DANS LA TECHNOLOGIE PRIMA POWER A CONSIDÉRABLEMENT AMÉLIORÉ L'EFFICACITÉ ET OUVERT LA VOIE À LA RELOCALISATION D'EMPLOIS MANUFACTURIERS EN AMÉRIQUE DU NORD.

Le rapatriement des emplois manufacturiers est un objectif clé pour stimuler l'industrie nord-américaine. Bien qu'il s'agisse d'un défi et qu'il ne soit pas garanti, avec un investissement adéquat dans la technologie et la planification, le succès est possible. Proslat, basée à Valleyfield, au Québec, est un excellent exemple de cette réussite.

Fondée en 2010, Proslat fabrique des systèmes d'organisation pour garages tels que des panneaux lattés, des étagères suspendues, des élévateurs de stockage, des armoires et des coffres à outils. Au départ, la société a sous-traité la production en Chine, mais elle est désormais localisée en Amérique du Nord. « En 2017, nous n'avions pas le volume nécessaire pour justifier une fabrication locale », a déclaré le fondateur Eric Letham. « Même maintenant, c'est un pari, mais je savais que cela valait la peine d'essayer ».

Letham a identifié une opportunité : « Les produits chinois varient en qualité, et nos concurrents nord-américains ne sont pas aussi automatisés qu'ils pourraient l'être ». Il souhaite offrir une alternative compétitive mais plus abordable. « Nos concurrents fabriquent 80 caissons d'armoires par semaine avec 30 employés ; nous en fabriquons 80 par jour avec 7 employés. Oui, nous



Eric Letham, président-directeur général de Proslat Inc. et **Mike Presseau**, vice-président des opérations, dirigent leur équipe avec efficacité et en mettant l'accent sur les employés. Ils réinvestissent constamment dans leurs opérations et leur personnel



Proslat a perfectionné le flux de matériaux flexible de la ligne PSBB en contrôlant précisément chaque sortie à la seconde près, ce qui permet d'optimiser chaque transition pour obtenir un processus continu et bien coordonné qui maximise le rendement

/// Nos concurrents fabriquent 80 boîtes d'armoires par semaine avec 30 employés ; nous en fabriquons 80 par jour avec 7 employés ; notre efficacité est sans égal.



avons dû investir dans la technologie, et oui, elle aura toujours besoin d'être entretenue. Mais notre efficacité est inégalée ».

OPTIMISER LA PRODUCTION GRÂCE À LA DÉCOUPE ET AU PLIAGE AUTOMATISÉS

Chez Proslat, la fabrication commence par la ligne Prima Power PSBB, qui transforme automatiquement les tôles brutes en composants pliés de haute qualité. Le flux de matériaux flexible du système optimise les coûts de fabrication et le débit de production. Pour les petites pièces, Proslat utilise une presse plieuse électrique Prima Power eP 0520. Après la découpe, le poinçonnage et le pliage, les pièces sont soudées puis envoyées en cabine de peinture, en général à partir d'acier laminé à froid de calibre 20 à 14 ou d'acier inoxydable de calibre 16.

« L'équipement de Prima Power est essentiel pour nous, car il transforme rapidement la tôle en pièces finies », a déclaré M. Letham. « Une personne s'occupe des processus de cisailage, de poinçonnage et

de pliage, tandis qu'une autre gère la presse plieuse, le soudage et la peinture. Deux ou trois personnes suffisent pour réaliser un caisson d'armoire entièrement soudée et peinte. La vitesse est primordiale ; les chefs d'entreprise savent que les équipes de jour sont les plus rentables et que les équipes de nuit sont moins efficaces. Nous prévoyons de passer de quatre équipes de 10 heures à trois équipes de 12 heures afin d'améliorer l'équilibre entre vie professionnelle et vie privée ». Proslat fait fonctionner la ligne PSBB sans opérateur la nuit pour les

INFORMATIONS PRINCIPALES SUR L'ENTREPRISE

PROSLAT

LIEU : Salaberry-de-Valleyfield, Québec, Canada

FONDATION : 2009

DOMAINE D'ACTIVITÉ : systèmes d'organisation de garages résidentiels et commerciaux

MACHINES PRIMA POWER

- Ligne PSBB comprenant le système combiné de poinçonnage et de cisailage Shear Genius et la panneauteuse EBe 2220
- Presse plieuse servo-électrique eP 0520
- Machine laser 2D Platino Linear



Les dispositifs de prélèvement et d'empilage des pièces maintiennent une zone tampon pour les pièces semi-finies, ce qui garantit un flux de fabrication fluide et continu

grosses commandes, sous la surveillance de caméras. Cependant, certaines pièces sont trop petites pour la PSBB, c'est pourquoi Proslat a investi dans une nouvelle Platino Linear de Prima Power, une machine laser 2D très productive et compacte ayant des capacités de chargement et de déchargement. « **Le laser nous aidera à traiter les pièces que la PSBB a du mal à traiter et augmentera considérablement notre vitesse de production** », a ajouté Letham.

PARVENIR À UN FLUX DE PRODUCTION ÉQUILIBRÉ

Letham souhaite fixer des objectifs de production réalistes avec la taille actuelle de l'équipe. « **Je veux pouvoir dire à mon équipe : Cette semaine, le budget acier est de 100 000 livres. Réalisez cet objectif et tout le monde recevra une prime** », a affirmé Letham. « *Une équipe plus réduite est plus flexible, mais elle doit pivoter rapidement sans perdre en qualité* ».

La ligne de production compacte de Proslat déplace les pièces de la PSBB ou de la presse plieuse via un convoyeur vers une cellule de soudage voisine, puis vers la cabine de peinture, et enfin vers un convoyeur d'assemblage à une hauteur confortable pour les travailleurs.

« *L'ajout de technologie à une ligne étroite est un défi, mais nous avons fait de la place pour cela* », a remarqué Letham. « *Par exemple, nous avions l'habitude de riveter les tiroirs, mais c'était lent et problématique. Aujourd'hui, la PSBB plie un tiroir en 35 secondes environ et la soudeuse prend environ 40 secondes, ce qui élimine le précédent goulot d'étranglement. De petits écarts de temps peuvent engendrer des retards, mais nous compensons cela avec des exécutions efficaces de l'interface système* ».

Deux ou trois personnes suffisent pour réaliser une boîte d'armoire entièrement soudée et peinte. La vitesse est la clé.

MAÎTRISER L'AUTOMATISATION

Thomas Fournier, engagé avant l'installation de la PSBB, joue un rôle crucial dans l'efficacité de Proslat. « *Il est avide d'apprentissage* », a déclaré Letham. Fournier s'occupe de la maintenance et de la programmation du robot et de la PSBB. « *J'aime travailler avec les machines et les robots* », a affirmé Fournier. **Il a reçu une formation de Prima Power sur la PSBB et l'EBe. « Le service de Prima Power a été excellent, même si la maîtrise complète des machines prend du temps ».**

Fournier gère le flux des stocks par la PSBB, qui n'est pas alimentée par une tour, ce qui peut créer des goulots d'étranglement. « *L'équilibre est difficile à trouver* » a-t-il déclaré. « *Vous vous adaptez, mais l'efficacité reste la même* ». Le nouveau laser et la relocalisation de la presse plieuse devraient simplifier le processus, en particulier pour les pièces de petites tailles. Fournier voit également un potentiel d'augmentation de la production de la PSBB. « *Nous fonctionnons généralement dans une fourchette de 50 à 75 pour cent de notre capacité et obtenons encore des excédents. Je pourrais en faire plus, mais il est plus important d'équilibrer la ligne* ».

RENFORCER LA PORTÉE DU MARCHÉ GRÂCE À L'EXPANSION STRATÉGIQUE DU COMMERCE DE DÉTAIL

Letham s'efforce de limiter les travaux en cours sur le terrain. « Je n'ai pas investi dans un système Night Train parce que je veux que le matériel soit en tôle ou entièrement peint et prêt à être expédié », a-t-il déclaré.

« Nous conservons un stock minimal de portes prépeintes pendant que nous décidons de leur couleur afin d'éviter les stocks excédentaires ».

Ensuite, Proslat prévoit d'être le premier fabricant d'armoires de garage à vendre directement au détail, en ouvrant six magasins cette année à Scottsdale, Dallas, Boca Raton, Columbus, Las Vegas et Long Beach.

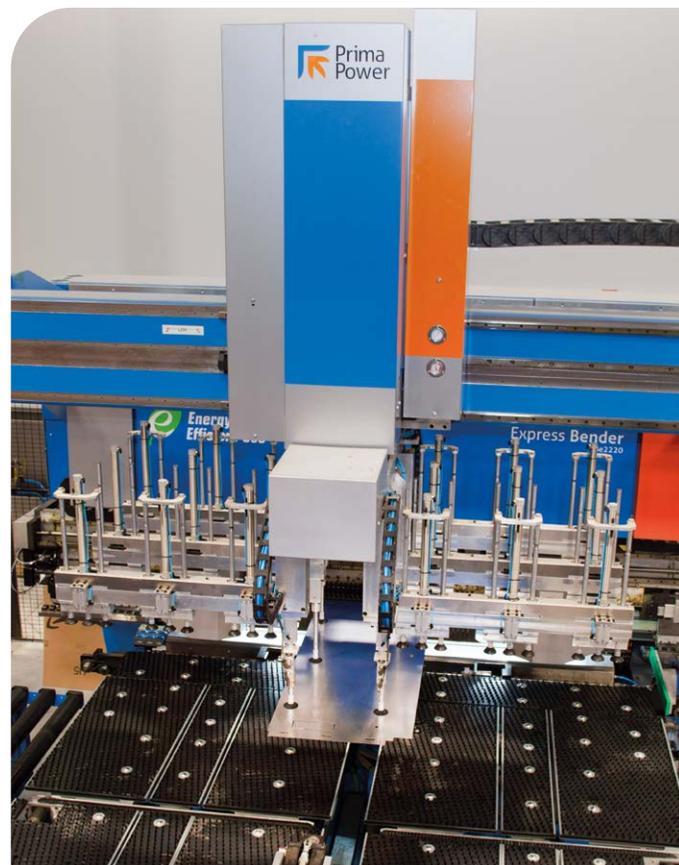
« Nous nous concentrons sur le sud des États-Unis en raison de sa forte culture automobile », explique Letham. « Nous pensons que ces régions disposent de la base de clientèle dont nous avons besoin ».

Cette expansion souligne l'importance des activités de Valleyfield.

« Si nous réussissons, nous deviendrons l'« Apple Store » de l'organisation des garages », a déclaré Letham.

« L'ouverture de nos magasins nous permettra d'offrir des services d'installation directe. Notre objectif est d'intégrer nos produits dans les nouvelles maisons, en veillant à ce que les gens pensent à nos armoires et à nos boîtes à outils, tout en sachant qu'elles seront installées par des professionnels ».

Le maintien d'une qualité de produit élevée aidera Proslat à attirer et à fidéliser ses clients, prouvant qu'il est possible de fournir des produits de qualité à des prix compétitifs en Amérique du Nord.



La panneauteuse servo-électrique Express Bender transforme automatiquement les pièces brutes en composants pliés de haute qualité. Parfaite pour le pliage de tiroirs et d'armoires profonds

La PSBB plie un tiroir en 35 secondes environ et la soudeuse prend environ 40 secondes, ce qui élimine un goulet d'étranglement précédent.

Proslat fabrique des systèmes d'organisation de garage tels que des panneaux lattés, des étagères suspendues, des éleveurs de stockage, des armoires et des coffres à outils



GAGNER EN COMPÉTITIVITÉ AU MOYEN DE L'AUTOMATISATION

COMMENT LE PARTENARIAT D'EPTA GRUPPO AVEC PRIMA POWER FAVORISE SON INDUSTRIALISATION ET SA CROISSANCE

Extrait d'un article publié dans le magazine Lamiera.

LE GROUPE ITALIEN A INTÉGRÉ LES MACHINES PRIMA POWER POUR OPTIMISER SON FLUX DE PRODUCTION, RENFORÇANT CONSIDÉRABLEMENT SA COMPÉTITIVITÉ ET LA SATISFACTION DE SES CLIENTS.

Le succès d'EPTA découle de son engagement en faveur de l'innovation, illustré par son partenariat avec Prima Power. La ligne PSBB renforce le traitement de la tôle, ce qui souligne le rôle d'EPTA dans l'amélioration de l'efficacité de la production et de la flexibilité pour répondre aux besoins variés des clients.

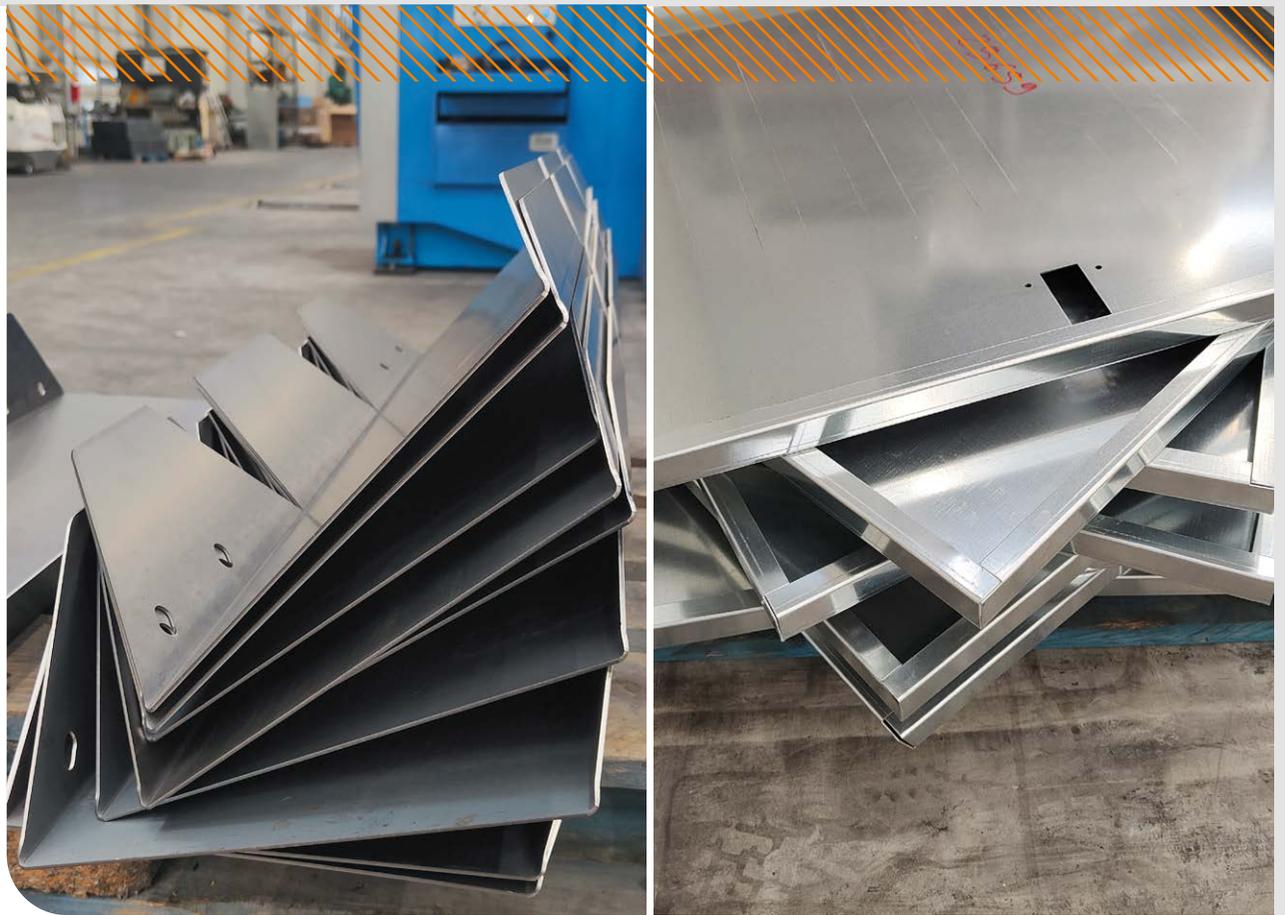
EPTA, qui signifie « sept » en grec, fait référence au nombre de partenaires fondateurs. Aujourd'hui **mastodonte ayant un**

chiffre d'affaires annuel de plus de 250 millions, le groupe EPTA est né à la fin des années 1980 de la vision entrepreneuriale de la famille Brugnellini. Celle-ci a fondé Idrofoglia, spécialisée dans les systèmes d'irrigation, les motopompes et les unités de lutte contre l'incendie. « *Au fil du temps* », explique Alberto Brugnellini, directeur général de Green Power Systems, « **nous nous sommes rendu compte qu'il était risqué de dépendre d'un seul marché et nous avons donc étendu notre expertise à de nouveaux secteurs.** Cette extension a conduit à la création de Green Power Systems, spécialisée dans la production de générateurs, de Modula, spécialisée dans le thermoformage de matériaux plastiques, et d'autres entreprises au début des années 1990, qui sont maintenant réunies sous l'égide d'EPTA Gruppo ».

« Green Power Systems compte 150 employés, dont 100 en production »

Green Power System, société d'EPTA Gruppo, est un fabricant leader de générateurs de premier plan qui met l'accent sur la production de composants en interne





L'usine de production de Lunano se consacre au traitement de charpentes pour Green Power et Idrofoglia, sociétés de l'EPTA Gruppo spécialisées dans la production de générateurs et d'équipements d'irrigation

La technologie de Prima Power a été cruciale pour notre croissance et notre flexibilité, nous permettant de devenir l'entreprise leader que nous sommes aujourd'hui.



INFORMATIONS PRINCIPALES SUR L'ENTREPRISE

EPTA GRUPPO

LIEU : Lunano (province de Pesaro et d'Urbino), Italie

DOMAINE D'ACTIVITÉ : Machines d'irrigation, ensembles générateurs, solutions de thermoformage pour le plastique, etc.

MACHINES PRIMA POWER

- Machine de découpe laser 2D Laser Genius* 2060
- Ligne PSBB comprenant :
- Shear Genius SG 1540 pour le poinçonnage et le cisailage
- Panneauteuse Express Bender EBe 3320
- Robot PSR



Brugnetti ajoute. « **Notre force réside dans notre vaste réseau de vente et notre capacité à fournir des produits hors liste. Notre valeur fondamentale est la réactivité aux demandes des clients.** Cela nous a amenés à nous développer dans les secteurs de la réserve, de l'agriculture, du pétrole et du gaz, du résidentiel et d'autres secteurs, tout en améliorant la satisfaction de nos clients et notre compétitivité ». Idrofoglia, autre société du groupe pour laquelle l'usinage des tôles est essentiel, attribue ce succès à la **philosophie d'EPTA, fondée sur deux principes clés : l'internalisation de la plupart des traitements et la flexibilité de la production**, tant pour les grands lots que pour les besoins personnalisés.

PRODUCTION EN INTERNE DANS LA MESURE DU POSSIBLE

Green Power et Idrofoglia ont largement internalisé leurs opérations d'usinage. La production en interne permet de répondre rapidement aux demandes des clients, en évitant de dépendre des

CUSTOMER STORY

calendriers tiers.

EPTA a alloué environ 20 000 mètres carrés à l'usine de Lunano (province de Pesaro et d'Urbino, en Italie) pour la menuiserie, malgré des besoins de production différents entre Idrofoglia et Green Power. Le Groupe sélectionne soigneusement les fournisseurs qui s'alignent sur ses valeurs d'orientation client, d'innovation et de production en interne.

« **Nous travaillons avec Prima Power depuis de nombreuses années** », déclare Manuel Polverini, directeur de production d'EPTA Gruppo.

« **Leur technologie de découpe et de formage a été cruciale pour notre croissance et notre flexibilité, nous permettant de devenir l'entreprise leader que nous sommes aujourd'hui. Nous apprécions leur innovation permanente et leur capacité à être à l'écoute de nos besoins** ».

UN PARTENARIAT AUX VALEURS PARTAGÉES

Dans l'espace de menuiserie d'EPTA, **le système de découpe laser Laser Genius+ 2060** doté d'une source de fibre de 10 kW et **la ligne de production automatisée PSBB** sont utilisés. Le Laser Genius+

2060, idéal pour les matériaux plus épais d'Idrofoglia, offre une vitesse et une précision élevée, traitant jusqu'à 30 mm d'acier avec une répétabilité de 0,03 mm.

La ligne PSBB, au cœur des efforts d'industrialisation d'EPTA, **intègre une unité de poinçonnage et de cisailage Shear Genius SG 1540 ayant une panneauteuse Express Bender EBe 3320, accompagnée d'un dispositif de stockage de tôles et d'un robot PSR.** Cette configuration automatise la production de panneaux poinçonnés et pliés et offre une grande flexibilité, ce qui permet aux machines de fonctionner en série ou de traiter des pièces semi-finies.

« **La ligne PSBB permet non seulement de surmonter les obstacles à la production, mais aussi d'optimiser le flux de matériaux et d'améliorer la gestion des lots et les délais de livraison** », ajoute Polverini. « **Le laser offre une grande flexibilité, et l'ajout de la poinçonneuse et du robot PSR a permis d'augmenter considérablement la productivité et d'industrialiser nos processus** ».

Polverini conclut, « **La ligne PSBB a également redéfini notre approche des produits personnalisés, nous permettant de fabriquer des composants standard et de les assembler afin de répondre aux besoins spécifiques** ».

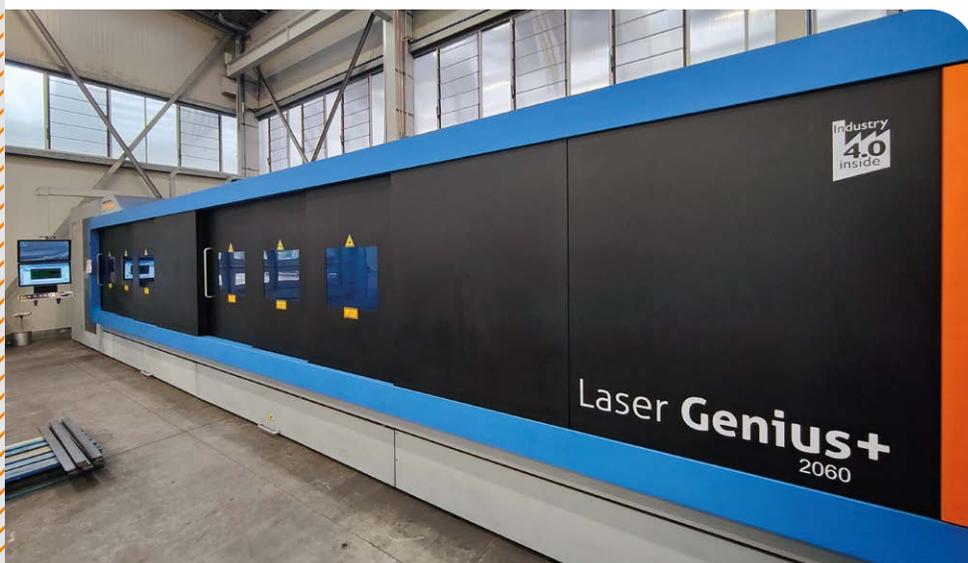
/// **La ligne PSBB permet non seulement de surmonter les obstacles à la production, mais aussi d'optimiser le flux de matériaux et d'améliorer la gestion des lots et les délais de livraison.**



DES TECHNOLOGIES CONVIVIALES ET ÉCOLOGIQUES

Le groupe basé à Pesaro apprécie les machines de Prima Power pour leurs performances, leur efficacité et leur facilité d'utilisation. Polverini souligne : « **Les nouvelles technologies ont considérablement facilité les tâches des opérateurs. Les machines de Prima Power automatisent les réglages, ce qui permet aux opérateurs moins expérimentés d'effectuer plus facilement des travaux importants** ».

Le groupe apprécie également l'accent mis par Prima Power sur la durabilité. « **Notre objectif est de réduire l'impact sur l'environnement. Les machines entièrement électriques à faible consommation de Prima Power y contribuent, et leur production juste-à-temps réduit les besoins de stockage et les émissions de CO₂** », déclare Polverini.



Scannez le code QR pour regarder l'interview vidéo.



La Laser Genius+ 2060 de Prima Power dotée d'une source de 10 kW est parfaitement adaptée à l'usinage rapide des faibles épaisseurs demandées par Green Power et des fortes épaisseurs demandées par Idrofoglia



De gauche à droite : **Manuel Polverini**, responsable de la conception et de la production chez Idrofoglia ; **Alberto Brugnellini**, directeur de l'exploitation chez Green Power ; **Severino Brugnellini**, directeur général chez Idrofoglia ; **Lucio Volpe**, directeur régional chez Prima Power ; **Carmine Caramuscio**, agent régional chez Prima Power

Les machines de Prima Power automatisent les réglages, ce qui permet aux opérateurs moins expérimentés d'effectuer plus facilement des travaux importants.



L'unité de poinçonnage de la ligne PSBB effectue plusieurs opérations de traitement, telles que le filetage ou le formage, sur une seule station, ce qui permet d'améliorer l'efficacité globale du processus de production

PRIMA POWER AURA NOTRE « PRIMAUTÉ » DANS L'AVENIR

EPTA a connu un succès notable dans plus de 120 pays, en particulier en Italie, en Europe et en Afrique, grâce à la diversité des secteurs desservis, à la grande réactivité des clients et à l'efficacité de la production. « **Nous visons à croître en consolidant les clients actuels et en nous développant sur des marchés offrant des opportunités** comme les générateurs hybrides et les applications d'énergie renouvelable », ajoute Brugnellini.

Un nouveau centre de 35 000 mètres carrés accueillera la production de Green Power Systems, ce qui permettra de doubler le chiffre d'affaires et les effectifs, tandis qu'Idrofoglia utilisera l'usine de Lunano. « **Pour augmenter la production, nous aurons probablement besoin de nouvelles technologies** », conclut Polverini. « **Je suis convaincu que Prima Power restera notre fournisseur privilégié en raison de son soutien constant et de ses solutions optimaux** ».

FLEXIBILITÉ INÉGALÉE AVEC LA LIGNE PSBB

La ligne PSBB intègre les options de poinçonnage, cisailage, tamponnage et pliage de panneaux, révolutionnant la manière de travailler la tôle. Elle **optimise le flux de matériaux pour assurer une production efficace et ininterrompue, en équilibrant les délais et les coûts**. Les fonctions servo-électriques et le logiciel sophistiqué améliorent la productivité grâce à un fonctionnement sans personnel, une production plus rapide et un temps de préparation nul. Le transfert de données parfaitement fluide garantit la transparence. La ligne PSBB **peut être associée aux solutions d'automatisation de Prima Power**, comme le robot PSR, les systèmes de tri, les chargeurs automatiques et le Night Train FMS pour garantir des performances supérieures.

MAÎTRISER LE FLUX GRÂCE À NC EXPRESS BEND

AMÉLIORER L'EFFICACITÉ GRÂCE AUX SOLUTIONS CAD/CAM INTÉGRÉES

LA NC EXPRESS BEND DE PRIMA POWER EST LA NOUVELLE ET PUISSANTE SOLUTION CAD/CAM PERMETTANT DE RATIONALISER LE PROCESSUS DE PLIAGE DE TÔLES.

En tant que composant clé de la dernière version de la famille NC Express, elle joue un rôle clé dans l'amélioration de la productivité, de la précision et de l'efficacité des opérations de pliage. Conçue pour prendre en charge un flux de production unifié et continu, la NC Express BEND optimise les performances de fabrication dans les environnements de production exigeants d'aujourd'hui.

ALL IN ONE - INTÉGRATION TRANSPARENTE DES PROCESSUS

L'une des caractéristiques remarquables de la NC Express BEND est sa capacité exceptionnelle à s'intégrer avec les machines de découpe de Prima Power. Ce **flux de travail intégré relie le pliage à la découpe laser et au poinçonnage**, créant un processus synchronisé qui réduit considérablement les erreurs et optimise le

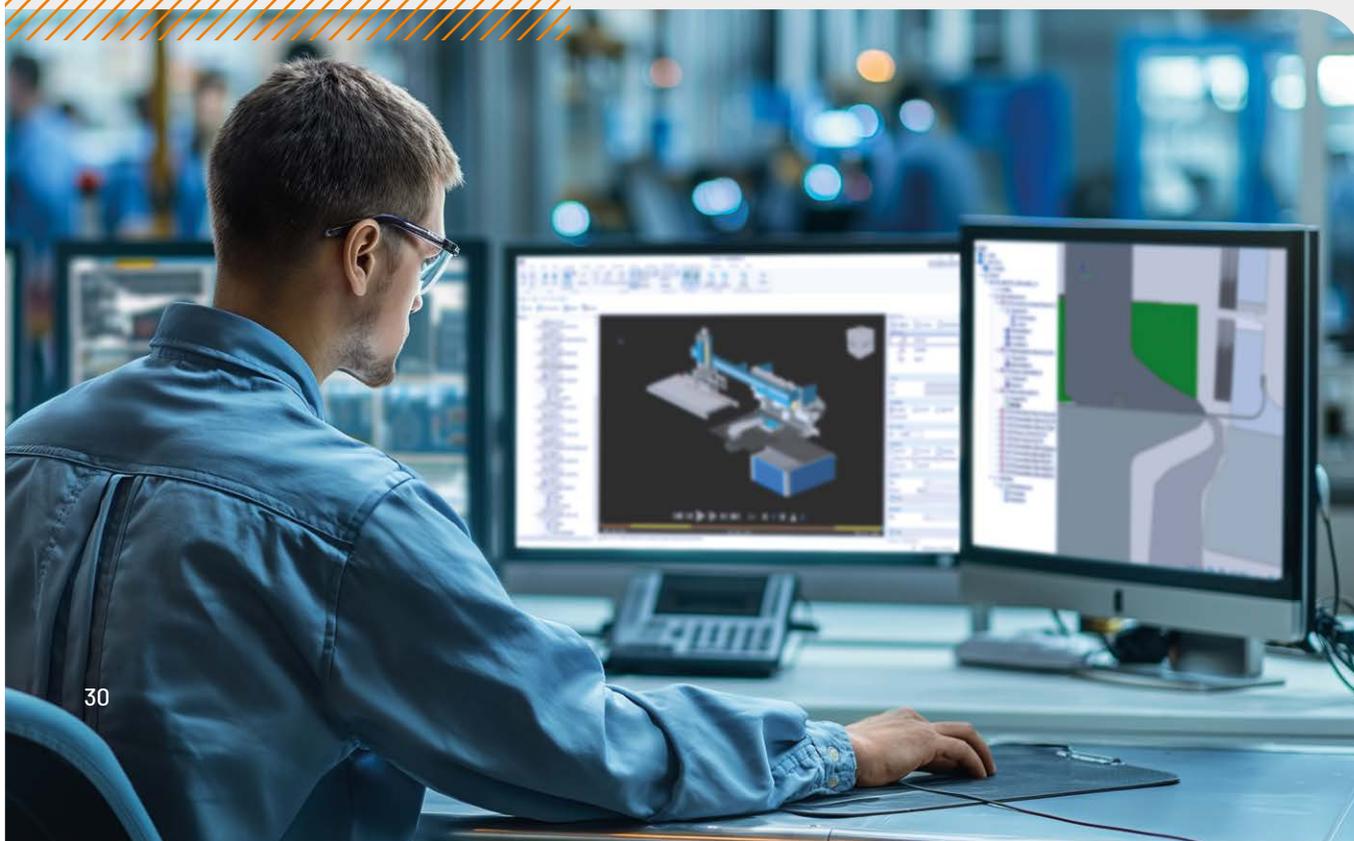
temps de production. En permettant aux industriels de programmer les opérations de découpe et de pliage, la NC Express BEND illustre le principe de Prima Power « **Evolve by integration** », où la **technologie, le logiciel et l'automatisation travaillent ensemble pour réaliser des progrès continus**.

Le système de gestion de fichier commun du logiciel est un autre élément clé de différenciation ; il offre aux utilisateurs un seul et unique **fichier pour gérer l'ensemble du processus**. Cela simplifie la manipulation des fichiers, car toutes les données pertinentes pour le processus de pliage, telles que la géométrie, la sélection d'outils et la séquence, sont centralisées, ce qui garantit la **cohérence et la facilité d'accès**. Cette approche holistique soutient le concept « **All in One** » de Prima Power, où la gestion simplifiée conduit à une plus grande productivité.



Francesca Pacella

Prima Power
SW Product Manager

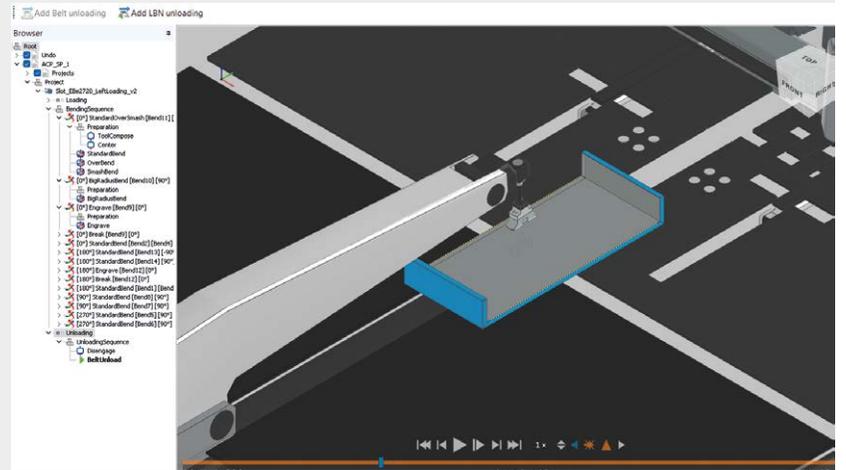


CALCUL AUTOMATIQUE DE LA SÉQUENCE DE PLIAGE

La fonction Calcul automatique de la séquence de pliage de la NC Express BEND représente un progrès majeur en termes d'efficacité. En **déterminant automatiquement l'ordre de pliage optimal en fonction de la géométrie et du matériau de la pièce**, elle élimine la nécessité d'une planification manuelle de la séquence, réduisant les erreurs potentielles tout en accélérant la production. Les fonctionnalités **Learn profiles**, qui permettent d'**exécuter des procédures de programmation complexes** d'un simple clic, renforcent encore le niveau d'automatisation du processus de pliage. Il en résulte une précision accrue et une utilisation plus efficace du temps machine : des avantages essentiels pour tout fabricant cherchant à améliorer ses performances.

PROGRAMMATION PARAMÉTRIQUE POUR UNE PRODUCTION FLEXIBLE

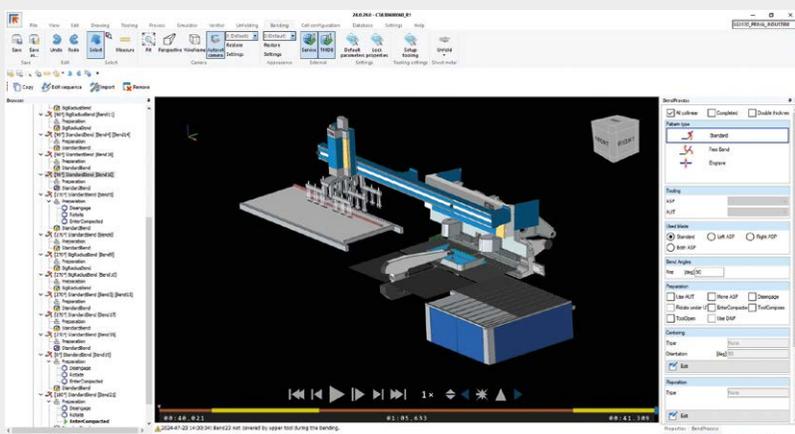
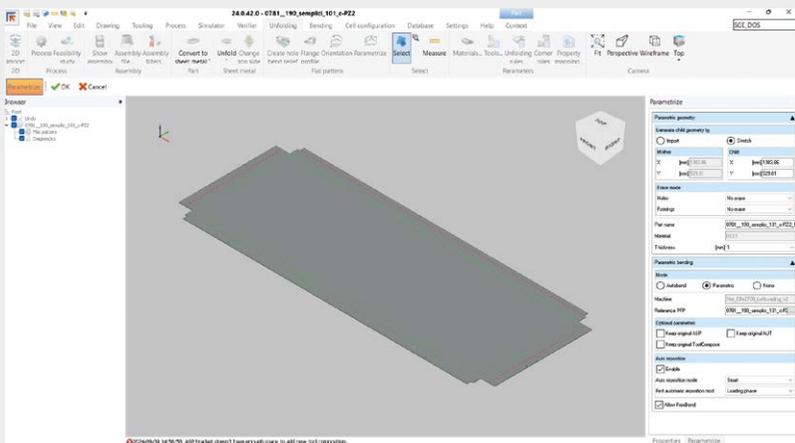
La flexibilité est au cœur de la fabrication moderne, et la NC Express BEND offre de puissantes fonctionnalités de programmation paramétrique. Les utilisateurs peuvent **définir des pièces à l'aide des dimensions X, Y et de brides**, ce qui facilite et accélère les modifications de conception en **ajustant certains paramètres spécifiques plutôt qu'en repartant de zéro**. Cette approche paramétrique assure une adaptation rapide, et réduit les délais d'exécution lorsque les spécifications du produit évoluent.



RÉACTIVITÉ AUX CHANGEMENTS DE GÉOMÉTRIE POUR PERMETTRE DES MISES À JOUR DYNAMIQUES

Dans l'environnement de fabrication rapide d'aujourd'hui, l'agilité est cruciale. Grâce à la NC Express BEND, il n'est pas nécessaire de reprogrammer l'intégralité de la séquence de pliage pour procéder à de petits ajustements géométriques. Le **logiciel actualise dynamiquement le programme en fonction de la géométrie modifiée**, ce qui permet de gagner du temps et d'assurer la flexibilité pendant les phases de conception et de production. Cette fonction **améliore considérablement l'efficacité du flux de travail**, en particulier dans les environnements de fabrication rapides.

Le logiciel CAD/CAM de la NC Express BEND incarne l'engagement de Prima Power pour l'innovation, la productivité et l'intégration. En combinant l'automatisation avancée avec la flexibilité et l'intégration transparente des machines, la **NC Express BEND permet aux fabricants d'optimiser leurs flux de travail, de minimiser les erreurs, et de rester compétitifs dans une industrie en constante évolution**. Prima Power continue d'apporter des solutions qui dopent la productivité, offrant une véritable approche « All in One » pour répondre aux exigences de la fabrication moderne.



NOUVELLE NC EXPRESS BEND LES PRINCIPAUX AVANTAGES CLIENT

- Une solution **intégrée** avec les machines Prima Power assure des transitions fluides entre les différents processus de fabrication, **réduisant le temps de programmation jusqu'à 20 %**
- Des **fonctionnalités avancées** et une **programmation automatisée** offrent un environnement de programmation rapide, fiable et flexible pour répondre à vos besoins de production
- Interface **intuitive** et conviviale pour garantir une meilleure expérience utilisateur. **Un apprentissage rapide** pour permettre la réduction du temps de formation et l'augmentation de la productivité



Associez-vous au savoir et au dynamisme de Prima Power.
Evolve by integration

in    primapower.com



ABONNEZ-VOUS
à la version NUMÉRIQUE
du magazine POWER LINE !

