



LE SUCCES A DE NOMBREUX VISAGES

RETROUVEZ-NOUS
SUR



15-18 NOVEMBRE 2016
EUREXPO LYON, FRANCE

Nous vous
accueillons au
salon **EUROBOIS**
15-18 Novembre 2016
Eurexpo Lyon, Hall 2.1 Stand L106

INVITATION

Nous vous offrons une invitation sur www.eurobois.net
avec le code.

EMHOM



HOLZMA : 50 ans

Lorsqu'il y a 50 ans, Erwin Jenkner fonda HOLZMA Plattenaufteiltechnik GmbH, il fit preuve de courage et d'esprit d'initiative. Deux qualités qui ont toujours payé pour HOLZMA. Actuellement, en tant que leader du marché, nous livrons des scies dans le monde entier et développons des technologies parées pour l'avenir. Les 50 ans d'HOLZMA sont donc aussi 50 ans d'innovation et de technologies de découpe modernes – développées pour nos clients et constamment améliorées ensemble.

Eurobois 2016

La gamme complète de nos machines sera présentée en fonctionnement

Scie à panneaux HPP 200, plaqueuses de chants avec encollage HotMelt, PU et **airTec**, presse à lamelles MPH 410, centres d'usinage 4, 5 axes et encollage embarqué ; centres de perçage compact BHX 055 et le nouveau modèle BHX 200 ; machine pour la découpe de cartons VKS 250 ; sans oublier nos solutions logicielles wood**WOP** 7, optimisation de débit Cut Rite et Wood CAD/CAM.

ACTION SPÉCIALE EUROBOIS
voir en page 7

Une production connectée pour l'artisanat

Même si les visiteurs sont étonnés par le parc machines et par la connexion de la production qui étaient réservés jusqu'alors aux entreprises industrielles : la menuiserie Daxenberger est restée une véritable entreprise artisanale. Pourtant, l'entreprise Daxenberger se distingue par une technique actuelle allant d'une combinaison scie-stockeur à différents centres d'usinage et solutions logicielles. La rédaction d'HK a rendu visite à ce menuisier exemplaire à Seon au bord du Chiemsee.

La suite pages 2 et 8 !



SOMMAIRE : LAISSEZ VOUS INSPIRER !

Pages 2-6	Nouveautés HOMAG Group
Page 4	Nouveau procédé airTec
Page 5	L'un des fabricants de meubles les plus modernes au monde : Nowy Styl Group
Page 7	Eurobois 2016
Page 8	Un SAV actuel : exemple pratique



50 ANS HOLZMA

Le spécialiste de la découpe fête son jubilé avec une offre spéciale limitée



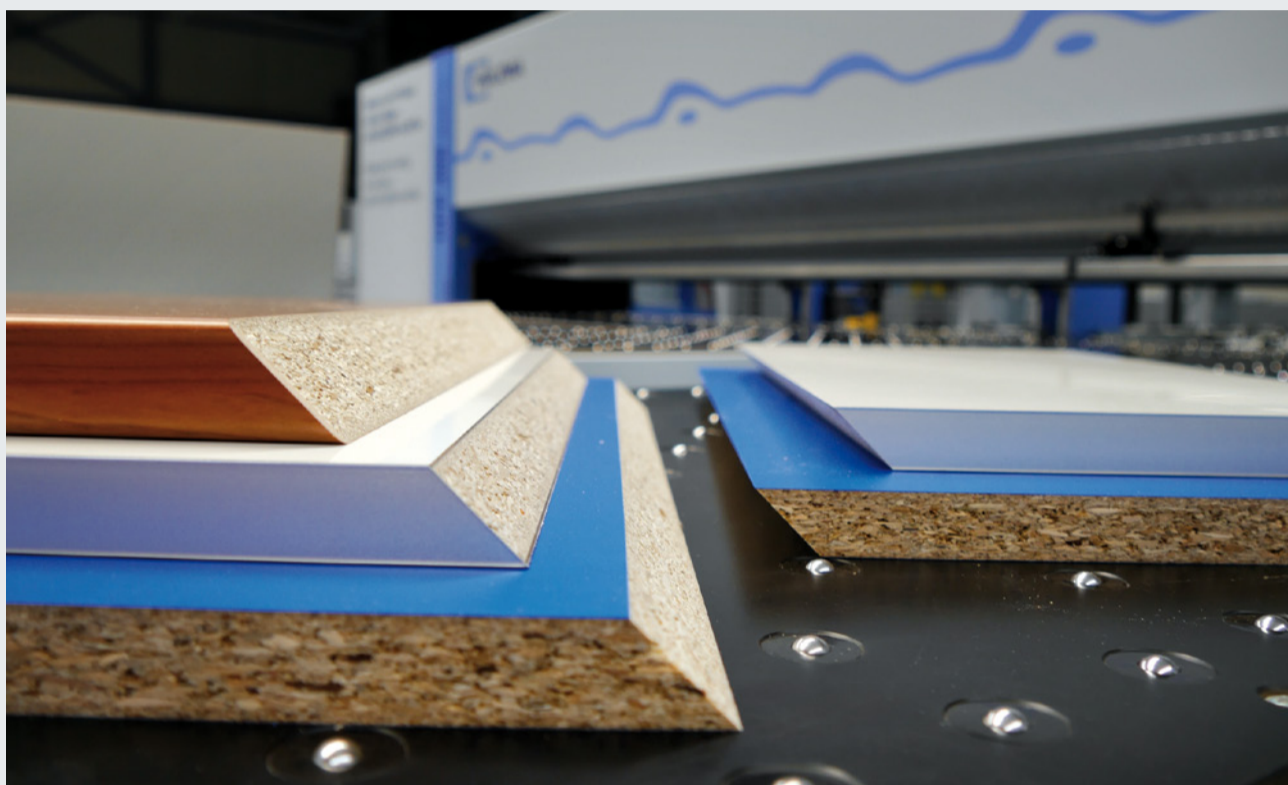
HOLZMA // module45

PREMIERE : des coupes d'onglets précises sur la scie

Pourquoi presque chaque canif est-il aujourd'hui un outil multifonctions ? Parce que les outils universels font l'économie de nombreux outils individuels, qu'ils sont très efficaces en matière d'utilisation et incroyablement pratiques – comme module45 de la société HOLZMA. Avec cette innovation, vous réalisez l'ensemble des coupes d'onglets directement sur votre scie HOLZMA : de façon rapide, simple et avec des angles réglables en continu. Cet agrégat complémentaire innovant est présenté pour la première fois aux Journées Techniques HOLZMA. module45 est disponible pour la HPP 130 et pour l'ensemble des modèles des gammes 2, 3 et 4.

Les avantages de module45 :

- Rajout possible (selon l'année et le modèle, nous vous renseignons)
- Frais d'investissement réduits, forte utilité
- Commande simple par un seul opérateur
- Moins de rebut et qualité élevée par la réduction des dommages liés au transport – le matériau reste sur la machine
- Rapport qualité/prix imbattable



HOLZMA // Vous remercie !

50 scies à des conditions spéciales

HOLZMA surprend à l'occasion de son jubilé avec une offre très limitée : l'entreprise de Holzbronn remercie pour chaque année passée avec une scie de la gamme 4 (HPP 400 ou HPL 400) à des conditions particulièrement économiques.

L'opération a débuté le 1er août et finira au plus tard le 31 décembre **2016**. Cette offre n'est valable que jusqu'à la 50^{ème} scie de jubilé vendue.

Réservez le modèle jubilé de votre choix :

HPP 400 ou HPL 400 + un équipement individuel au choix + la remise jubilé sur l'ensemble du pack.



Daxenberger // Combinaison scie-stockeur

Augmentation de la productivité de 40 %

Une combinaison scie-stockeur permet de profiter d'avantages dus à une charge de travail optimale et un espace de stockage minimal, ce qui est mesurable en matière de temps et d'efficacité. L'entreprise Daxenberger (voir pages 1 et 8) en témoigne. Le stockeur TLF 211 HOMAG Automation brille par son potentiel d'optimisation : il réduit les déplacements et génère de l'espace pour les panneaux.

La traverse à ventouses «ST 61» gère le transport à l'intérieur du stockeur et le transfert à la scie HPP 300 HOLZMA. Celle-ci ne connaît pratiquement pas de fonctionnement à vide. Les Daxenberger comptent sur un avantage concurrentiel rien que par le gain de temps,

puisque le stockeur à plat est tout simplement plus rapide. Ce qui permet d'obtenir une augmentation de la productivité de jusqu'à 40 pourcents – avec un besoin en personnel identique.

Bernhard Daxenberger a été surpris par le bon rapport qualité/prix, il pronostique que l'installation sera amortie en cinq ans.» Il est persuadé que la combinaison d'une scie HPP 300 et d'un TLF 211 est aussi très intéressante pour les petites entreprises de menuiserie.



Le stockeur automatique TLF 211 est capable de prendre en charge et de gérer toutes dimensions de panneaux jusqu'à 5 600 x 2 200 mm.

HOLZMA // Rapide, simple, intuitif

NOUVEAU ! Assistance opérateur

Les techniques de découpe seront-elles si complexes à l'avenir que seuls des spécialistes pourront les maîtriser ? La réponse d'HOLZMA est «Non», puisque nous développons des systèmes de commande intelligents – comme notre nouveau système d'assistance utilisateur, par exemple.

Le principe est le suivant : une barre LED le long de la ligne de coupe guide l'opérateur de façon souveraine et fiable à travers le processus d'usinage grâce à des signaux lumineux. L'opérateur comprend de façon intuitive ce qu'il doit faire – sans regarder l'écran, sans recherches ni attribution complexe.

DISPONIBLE : sur presque toutes les scies HOLZMA de la gamme 3 et 4



HOLZMA // Cut Rite

L'optimisation continue

L'efficacité des processus est décisive pour la production. Cut Rite vous offre une base solide. La nouvelle génération du logiciel d'optimisation – Cut Rite V 10 – est sur le marché depuis un an environ. La version 10.2 comprend des améliorations qui ont été dévoilées aux Journées Techniques HOLZMA.

Autres sujets phares : la communication entre Cut Rite, la scie et le stockeur.

Nouveau :

- Réservation de panneaux automatique pendant le processus d'optimisation
- Paramétrage amélioré pour les concepts robotisés
- Emboitements encore plus efficaces pour les petites pièces – et bien d'autres avantages...

Selon toutes prévisions, la nouvelle version de Cut Rite V 10.02 sera disponible à partir du mois de novembre 2016. Si vous utilisez déjà Cut Rite et que vous avez un contrat SAV, vous pouvez télécharger la mise à jour gratuitement. Pour davantage d'informations, adressez-vous à votre partenaire commercial local ou allez sous : opti@holzma.de.



HOLZMA // HPS 320 flexTec

Une découpe individuelle révolutionnaire

Avec la HPS 320 flexTec, HOLZMA a révolutionné la découpe des lots unitaires. Prévu spécialement pour l'usinage de panneaux individuels, cet îlot de découpe innovant redéfinit le flux de données – avec des déroulements automatiques et des recoups sans limites. Ce qui est intéressant pour l'artisanat et l'industrie.

- Déroulements automatiques
- Recoups sans limites
- Réalisation flexible des plans de coupe
- Rendement : jusqu'à 1 500 pièces par équipe
- Etiquetage automatique des pièces
- Manutention automatique des restes
- Manutention en douceur

HPS 320 flexTec en action : youtube.com/holzma



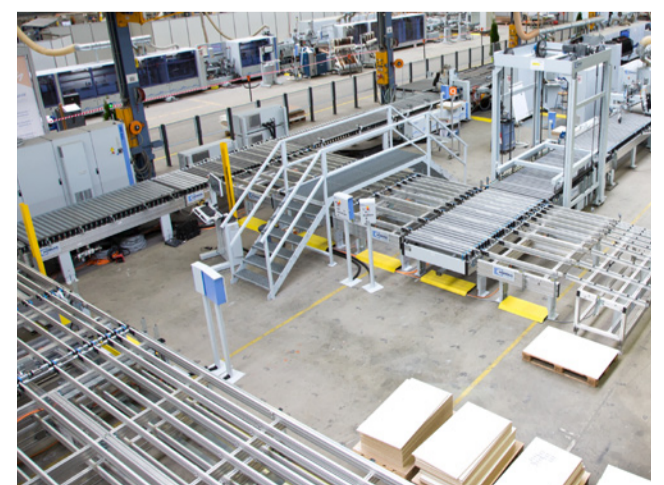
HOMAG // laserTec

Fabrication flexible avec un chant zéro laserTec

Désormais, chez VARIO Büroeinrichtungen GmbH & Co. KG, deux machines de type KFR 610 équipées de la technologie laserTec assurent des pièces de qualité optimale. La nouvelle installation automatisée pour lots unitaires produit au minimum 1 200 pièces par équipe avec une avance de 20 m/min. Elle se distingue par une grande diversité de rainures mises à disposition de VARIO. Deux supports de rainurage ont été prévus à l'arrière de l'une des machines – d'autre part, HOMAG équipe d'outils séquentiels les agrégats de fraisage du côté

de l'usinage. Et la machine est complétée par une voie tampon à 2 étages prévue pour le transport des pièces de la scie à l'installation d'usinage des chants. Le rendement de la scie et de l'installation d'usinage des chants en devient indépendant.

Les avantages : grâce à la technologie laser, VARIO profite d'une qualité élevée et la voie tampon réduit en même temps la logistique.



HOMAG Group // Usinage de chants

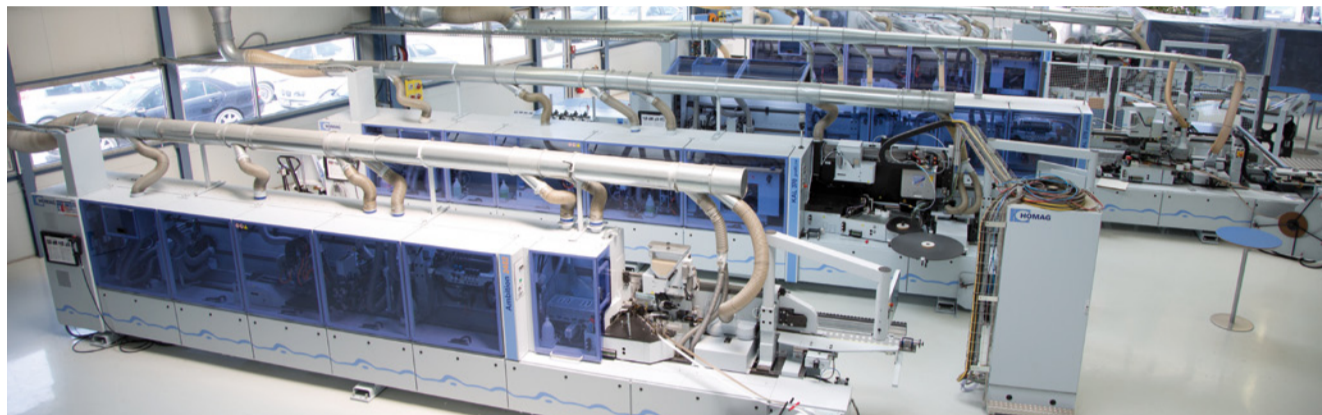
Présentation du coeur d'HOMAG

Là où la première plaqueuse de chants est née, des plaqueuses de chants BRANDT et HOMAG sont visibles toute l'année depuis les Journées Techniques HOMAG – du petit modèle au grand format et de la technologie de base à la machine haut de gamme. Avec tous les niveaux de performance, équipées de nombreuses options puisées dans un système modulaire, les visiteurs pourront voir des solutions répondant aux exigences d'entreprises du monde entier.

Démos permanentes :

- Plaqueuses de chants automatisées du modèle compact à la machine à configurer librement
- Usinage de différents types de matériaux et de chants

- Technique de joint zéro avec **airTec** et **laserTec**
- Procédé **sealTec** pour augmenter la résistance à l'eau avec **airTec** ou **laserTec**
- Unité d'application de colle QA65 N pour tous types de colle avec système de changement rapide et système de chauffage rapide
- Automatisation des changements de profils ou réglages programmés reproductibles des outils et des palpages
- Système d'alimentation EZ14 pour davantage de rendement
- Autres fonctionnalités : usinage avec table à coussin d'air, retour, système de commande **powerTouch**



HOMAG // Profilage

Ligne spéciale sur mesure pour la production de panneaux muraux grand brillant

Les panneaux muraux de la société Fibo en Norvège doivent allier beauté et utilité : avec sa nouvelle installation à haut rendement, ce fabricant produit désormais des cloisons grand brillant actuelles qui sont étanches et qui remplissent les standards d'hygiène nécessaires. Les nouveaux panneaux muraux sont dotés d'un profil clic et d'un décor grâce à une installation de sciage et de profilage sur mesure conçue spécialement à cet effet avec le client. Le concept de l'installation est prévu pour une précision et un rendement élevés.

WEEKE // Une forte demande

Venture 115 avec une technique 5 axes freestyle

Après la première mondiale de la Venture 115 dotée d'une configuration 5 axes, HOMAG Group se réjouit d'une forte demande.

Nouveaux degrés de liberté :

- Concept compact : réduction de jusqu'à 15 % de la surface d'implantation (en comparaison avec les solutions 5 axes antérieures)
- Nouvelle technique de sécurité : la machine est accessible par tous les côtés (pas de grille de sécurité, manutention simple, nettoyage aisé)
- Convivialité actuelle : terminal **powerTouch** mobile en standard
- Pack confort (option) : certaines fonctions de la machine peuvent être commandées à l'aide de touches tactiles et d'un scanner directement au bâti de la machine – ce qui fait gagner du temps



Gamme BMG 110 : une manutention proche de la machine

HOMAG Group // Nouvelle solution joint zéro

PREMIERE : airTec – Performant et quasi-silencieux

Le procédé **airTec** a percé en tant que solution à joint zéro dans l'artisanat et les entreprises de moyenne envergure. Aujourd'hui, HOMAG Group présente une nouvelle solution d'entrée de gamme pour les gammes Ambition et KAL 370 **profilLine**. Celle-ci est beaucoup plus performante et disponible pour les machines ayant une avance de 8 à 25 m/ min.

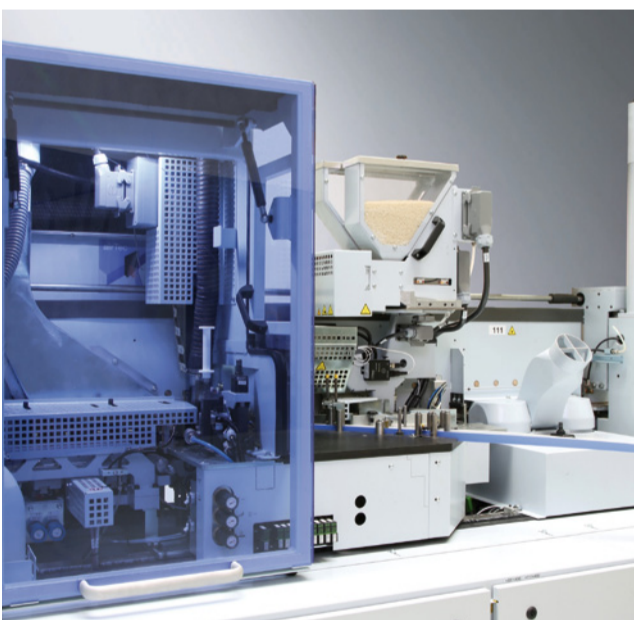
Réduction du volume sonore : l'émission sonore durant le processus d'activation a été considérablement réduite. Elle est sous le niveau sonore des autres agrégats. En mode standby, l'air sortant est presque nul - **airTec** ne s'entend plus que lors du placage.

Plus efficace et écologique que jamais : grâce à un nouveau principe de source d'énergie. Le cœur est un dispositif chauffant à air rotatif (en cours de brevet) qui chauffe l'air et stocke en même temps l'air chaud pour un réchauffement ultérieur. La consommation d'air est réduite grâce à un écoulement optimisé dans le dispositif chauffant. Une isolation optimale garantit un réchauffement moindre de l'environnement.

Un débit d'air régulier pour une qualité élevée : en adéquation avec la nouvelle source énergétique, l'alimentation et l'écoulement de l'air ont été optimisés dans la buse d'air sortant de l'agrégat **airTec**. Par une température et un débit constants, la couche fonctionnelle

des chants est fondue uniformément et liée de façon optimale avec la surface étroite.

Une commande aisée : la commande d'**airTec** peut se faire facilement par la commande **powerTouch**. L'opérateur a accès aux réglages des paramètres, c'est à dire aux pressions de référence pour les chants coextrudés et revêtus.



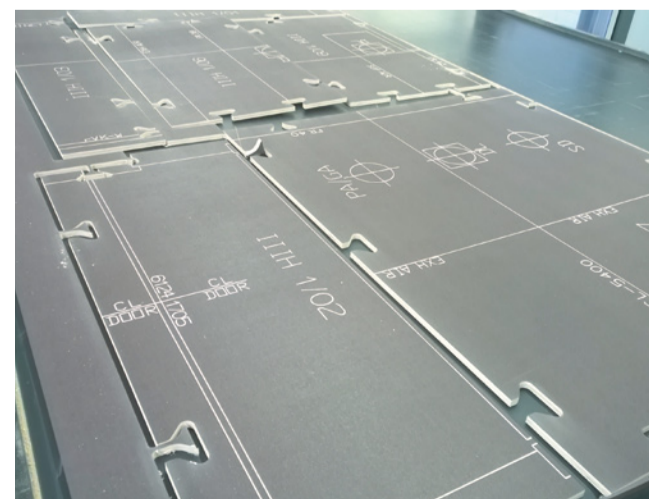
HOMAG Group // Découpe de panneaux

Sciage ou Nesting ? Sciage ET Nesting !

Quel est la meilleure solution pour une découpe actuelle ? Jusqu'à présent, l'utilisateur avait le choix entre la scie à poutre de pression et la solution Nesting. Aujourd'hui, de plus en plus d'entreprises découvrent les avantages d'une conjugaison entre les deux solutions : un travail optimal avec la scie ET le Nesting. HOMAG Group combine le meilleur des deux mondes : une découpe de panneaux efficace avec la scie en coupe individuelle et en paquet ou un fraisage, profilage et des perçages verticaux sur l'installation Nesting.

Si vous voulez être encore plus efficace, vous pouvez faire un pas de plus et relier la scie à panneaux et l'installation Nesting CN à un stockeur à plat automatique. Un système de commande pilote attribue le panneau à usiner à la scie à panneaux ou à la machine Nesting. Les opérations d'usinage sont automatisées et la manutention des panneaux se fait en douceur, de façon ergonomique et efficace.

Le saviez-vous ? Les panneaux demi-format MDF 19 mm pèsent 70 à 80 kg, les formats plus grands ou plus épais plus de 100 kg !



HOMAG Systems // Nowy Styl Group

Lots unitaires

Pour le fabricant de meubles polonais Nowy Styl Group, HOMAG Group a fabriqué l'une des lignes de production les plus modernes de la branche. Cette usine connectée automatiquement peut fabriquer des pièces de meubles individuelles de façon industrielle.

La place préférée de monsieur Jerzy Krzanowski est la plateforme en acier, d'où il voit le hall de production. Il voit ses machines scier, percer et plaquer les chants, les pièces en bois se déplacer sur les convoyeurs, disparaître dans les stations d'usinage et quitter le hall en fin de cycle sous forme de table, d'étagère ou d'armoire. Le copropriétaire du quatrième plus grand fabricant de meubles en Europe est fier de sa nouvelle usine.



„Suivre le flux de pièces de là-haut est fascinant.“ Jerzy Krzanowski, membre du directoire Nowy Styl Group

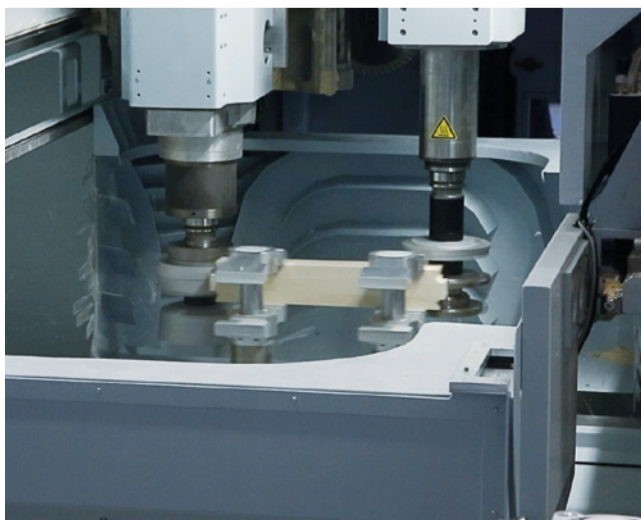
Cette ligne de production sur 24 000 mètres carrés est l'une des plus modernes au monde. Les machines travaillent de façon automatique, avec une précision élevée. Par équipe, jusqu'à 4 000 composants de meubles quittent l'usine. La plupart du temps, chaque pièce est différente. Le temps où l'on fabriquait toujours la même variante de meuble de série est définitivement révolu.

La technique de commande de l'installation provient d'HOMAG Group. Ce logiciel commande le processus de production et sait toujours quelle pièce doit être usinée où et comment. Les différentes machines travaillent ensemble comme une grande équipe. Toutes les

HOMAG // Technique pour fenêtres

Le nouveau powerProfiler BMB 900 mise sur le splitting de profils

Le powerProfiler BMB 800 est sur le marché depuis un an. A l'époque, les collègues CN désignaient cette machine universelle comme une machine «parée pour l'avenir et flexible au quotidien» qui maîtrise la production de fenêtres avec une nouvelle technique de serrage. Cette promesse a-t-elle été tenue sur le marché et que s'est-il passé jusqu'à présent ? C'est la question que nous avons posée.



composants de meubles par équipe quittent l'usine du Groupe Nowy Styl.

opérations sont bien pensées et adaptées précisément les unes aux autres. Généralement, l'utilisation d'une nouvelle installation est simulée de nombreuses fois au préalable. Des pièces virtuelles traversent le processus de production à l'écran. Le sciage, le plaquage, le perçage – tout est testé et amélioré, avant la construction de l'installation.

C'est pourquoi HOMAG Group n'a pas eu beaucoup de problèmes lors de la mise en œuvre chez Nowy Styl Group. Et ceux-ci ont été solutionnés rapidement, nous dit monsieur Jerzy Krzanowski.

Monsieur Krzanowski fait volontiers la démonstration de sa ligne de production. Même à la concurrence. Le chef offre la visite dans le cadre d'un voyage high-tech. Les invités ne viennent pas que du pays, mais de très loin. Jerzy Krzanowski sourit. «Ils sont étonnés lorsqu'ils sont invités à un voyage high-tech en Pologne.»

Nous étions sur site ! Vous trouverez le reportage complet et le film sur l'un des producteurs de meubles les plus modernes au monde sous :

www.homag-group.com/references



Rédaction : en automne 2015, nous avons présenté le nouveau powerProfiler BMB 800 au monde de la fenêtre. Comment le centre d'usinage s'est-il établi sur le marché jusqu'à ce jour ?

„Très bien ! Nous sommes heureux du fait que la nouvelle génération de nos machines pour fenêtres ait un si grand succès sur le marché. Nous avons réalisé avec succès des installations de tous niveaux de performance de 20 à 50 unités de fenêtres par équipe dans le monde entier – sous forme de machine autonome ou en chaîne. La flexibilité due à une nouvelle technique de serrage et de manutention, la table à console pour les éléments spéciaux et notre logiciel woodWOP répondent aux exigences des constructeurs de fenêtres. Comme aucune autre solution sur le marché, la BMB couvre différents profils, raccords d'angle, pièces courbes, etc.“



Volker Schmieder
Manager Projets/ Application Eng. CNC

Rédaction : Y a-t-il de nouvelles fonctionnalités ?

„Nous avons élargi la famille des powerProfiler en y ajoutant le modèle BMB 813 et la gamme BMB 900. La base est constituée par les tables et les unités de la BMB 800 – en double : deux tables et deux unités identiques permettent l'usinage parallèle des pièces. La technique de broche double est nouvelle sur les modèles BMB 813 et BMB 925 : une unité de splitting de profils à deux broches de fraisage réglables l'une par rapport à l'autre par des axes en Y et Z. Il est possible, en un passage de fraise longitudinal, d'utiliser en même temps deux fraises de profil sur une pièce.“

Rédaction : Et à quoi cela ressemble-t-il concrètement ?

„Avec un entraxe d'à peine 400 mm, deux broches de profilage s'avancent l'une après l'autre. Ce qui permet d'atteindre un fraisage-splitting de profil efficace même pour les pièces courtes. D'autre part, deux outils peuvent être insérés en même temps dans la broche de fraisage à partir du changeur.“

Rédaction : Quel est l'avantage pour le client ?

„L'avantage réside tout particulièrement dans le rendement. Avec la nouvelle unité, le splitting de profils devient efficace. Au lieu de deux opérations de fraisage et deux changeurs d'outils, un seul suffit. Et la séparation de l'usinage en pré-déchetage et fraisage de finition est rationalisée. La durée de vie des outils augmente et la qualité de fraisage s'améliore.“

BÜTFERING // Un ponçage flexible

SWT 200 – compacte, rapide, universelle

D'avantage de high-tech et un encombrement réduit - la gamme SWT 200 a été perfectionnée spécialement pour l'artisanat. Depuis le printemps, la SWT 200 offre une flexibilité élevée dans sa catégorie. Monsieur Ulrich Hartner, Product Manager Surface Processing vous donne des précisions.

Vos avantages :

- Gain de temps : changement de bande, compensation de la granulométrie et dépose de bande aisés
- Commande simple : terminal tactile intuitif
- Travail efficace : mesure de l'épaisseur automatique en standard – plus une aide au ponçage consignée dans le terminal
- Manutention en douceur : table à rouleaux en entrée de machine (standard), table rabattable en sortie (option)
- Efficacité énergétique : réduction de jusqu'à 35 % des valeurs d'aspiration
- Ponçage fin de qualité élevée : agrégat H avec bande à lamelles à rotation interne (exceptionnel pour cette catégorie de machine)
- Flexibilité élevée : deux places d'agréments supplémentaires pour le post-usinage



Ulrich Hartner
Product Manager Surface Processing

Rédaction : quels usinages l'utilisateur peut-il réaliser avec la nouvelle SWT 200 et quels en sont les avantages ?

L'utilisateur peut calibrer mais aussi poncer toute forme de bois massif ou de placage ou même réaliser un ponçage de laque de qualité élevée. Sur l'une des places d'agrégat complémentaire, il peut utiliser notre brosse à structurer. Notre client est alors en mesure de prendre en compte les tendances actuelles – de l'accentuation de la structure du bois aux surfaces rustiques fortement brossées. Différentes brosses peuvent être interchangeables en moins de 2 minutes. La deuxième place d'agrégat peut alors accueillir une brosse de nettoyage ou des rotors de nettoyage. La SWT 200 convient donc à toutes les surfaces !»

Rédaction : Quelle a été la raison de ce perfectionnement ?

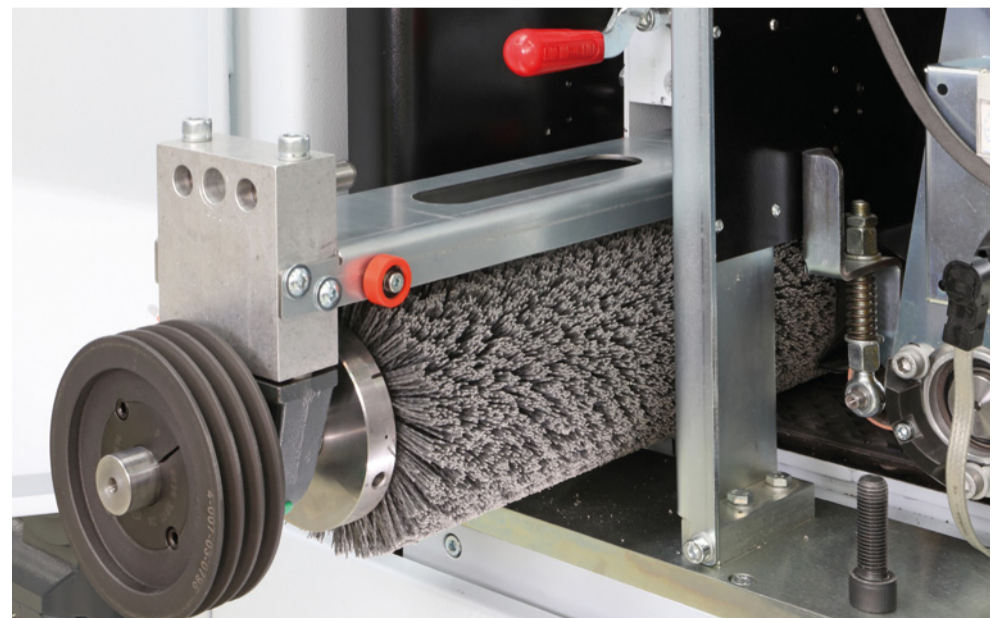
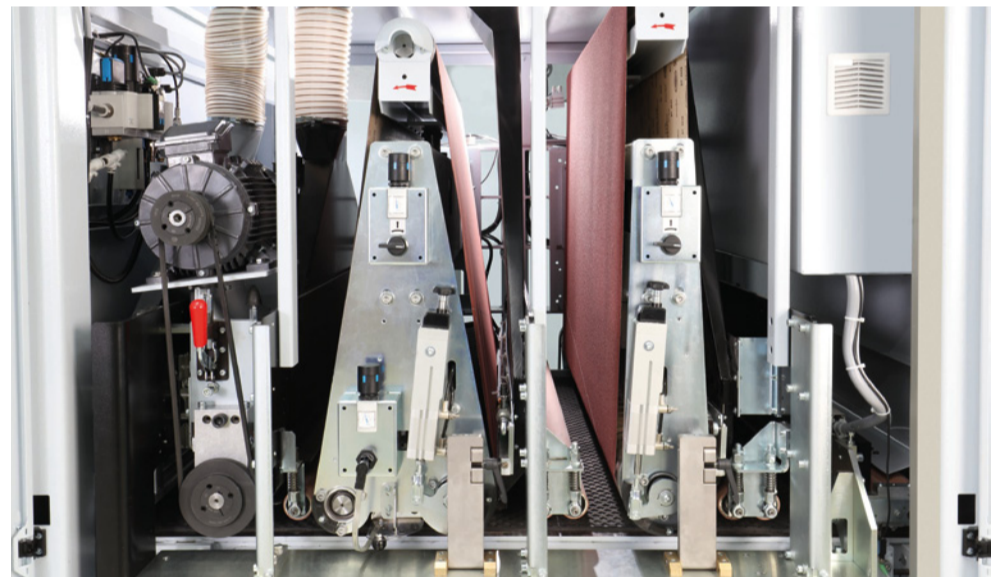
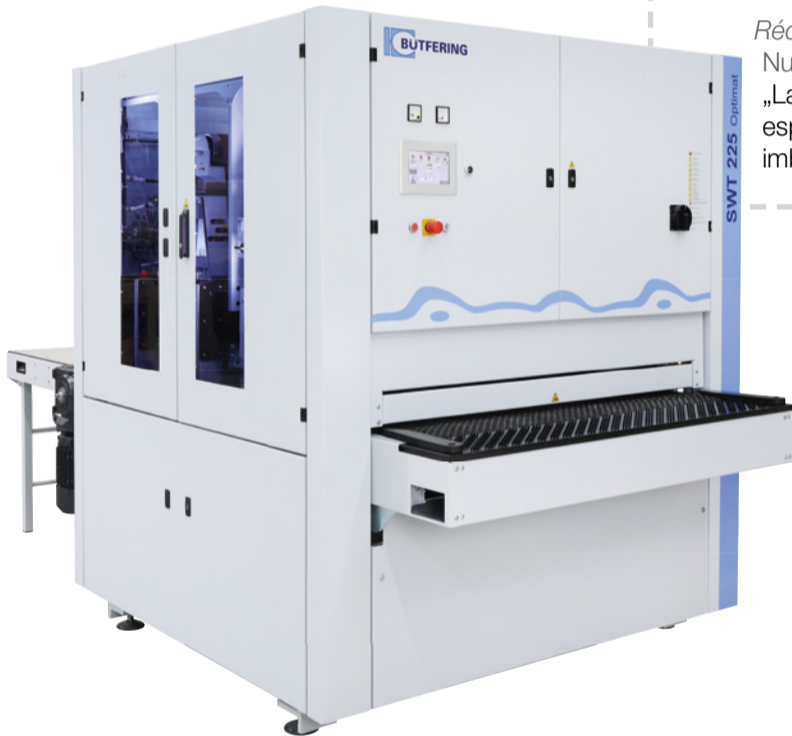
„Nos machines sont connues pour leur longévité et une technique éprouvée. En raison des exigences grandissantes – même pour l'artisanat – en matière de ponçage de laque intermédiaire et effets de surfaces, il nous a fallu adapter notre technique de machines à ces exigences élevées. C'est pourquoi nous avons développé en collaboration avec nos clients la nouvelle gamme de ponceuses SWT 200. Celle-ci remplit les souhaits de nos clients et ceux du client final.“

Rédaction : quelles sont les entreprises qui ont absolument besoin de ces ponceuses dans leur parc machines ?

„Toutes les entreprises actives dans le secteur de l'agencement haut de gamme, des escaliers ou du bois massif qui en raison de la réduction du nombre de pièces et de leur infrastructure interne ne souhaitent pas intégrer de machine plus grande dans leur production.“

Rédaction : comment la SWT 200 s'est-elle établie sur le marché depuis sa présentation au Salon de Nuremberg ?

„La machine a eu un excellent accueil sur le marché. Les chiffres de vente ont dépassé nos attentes. Nous espérons bien sûr que cela va continuer – puisqu'avec son rapport qualité/prix, la SWT 200 est vraiment imbattable.“



BÜTFERING // Commande intuitive

SWT 300 avec powerTouch et Sanding Center

Intuitif et performant, le concept powerTouch est intégré de départ dans la gamme SWT 300 depuis le Salon de Nuremberg. Il comprend, entre autres, le nouveau «Sanding Center» avec lequel l'utilisateur peut réaliser l'ensemble des réglages de façon tactile et naviguer tout simplement comme sur une tablette. Les paramètres qui changent – comme par exemple l'augmentation de la pression ou la modification de la vitesse – sont représentés graphiquement de façon claire avec un design agréable. Ce principe „What-You-See-Is-What-You-Get“ s'est établi avec succès sur le marché. La commande d'une SWT n'a jamais été aussi simple.



SWT 200 live en action

Venez nous rejoindre au Salon EUROBOIS à Lyon

Plusieurs modèles de machines seront proposées lors du Salon EUROBOIS à des conditions spéciales « Edition française 2016 ». Profitez de cette opération unique !

Quelques exemples :

RETROUVEZ-NOUS
SUR



15-18 NOVEMBRE 2016
EUREXPO LYON, FRANCE

Plaqueur de chants Ambition 1230 airTec



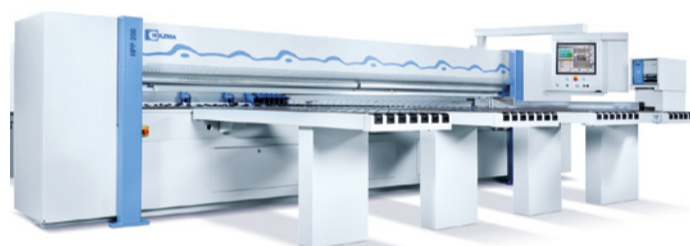
Plaqueur de chants Ambition 1650 airTec



Centre d'usinage Venture 115 M



Scie HPP 200/43/43



Presse MPH 410



Centre d'usinage BHX 055



Suite de la page 1

Une production connectée pour l'artisanat

... Les frères Daxenberger ont pris au sérieux la devise «Grandir avec HOMAG Group». Ils ont équipé leur menuiserie d'une technique actuelle : les postes de travail, les machines CN et les solutions logicielles sont connectés. Des scanners pour codes-barres font le lien avec le PC central pour chaque machine. Le concept de mise en réseau et les nouvelles machines viennent d'HOMAG Group. Monsieur Bernhard Daxenberger, maître menuisier et – comme ses frères Josef et Simon – directeur de la menuiserie Daxenberger, en finit avec un préjugé courant : „Le fait que nous ayons connecté tous nos déroulements ne fait pas de nous une entreprise industrielle“. „Et nous restons une menuiserie et sommes corps et âme liés à notre entreprise de menuiserie artisanale.“

La menuiserie est bien structurée. Toutes les machines sont placées de façon optimale le long du flux de matériaux selon leur fonction : „Nous avons davantage de place et nos déplacements sont réduits“, explique Bernhard Daxenberger. Au début de la ligne de production se trouve la découpe à l'aide d'une scie à panneaux de la gamme 3 combinée à un stockeur pour panneaux TLF 211. Il est suivi par la plaqueuse de chants unilatérale KR 77 Optimat dotée d'un retour de pièces automatique.

Puis vient un centre d'usinage BOF 311 **profiLine** qui maîtrise les opérations de fraisage et de perçage complexes. Un centre d'usinage BHX 055 Optimat se charge des tâches standards. Bernhard Daxenberger est enthousiaste : „Cette machine travaille de façon si efficace, rapide et précise que cet investissement a été plus que profitable“.

Ce que l'on ne voit pas chez Daxenberger, ce sont les chariots de transport avec des montagnes de pièces qui sont «garés» partout où il y a de la place dans les halls. „Grâce à notre organisation de production connectée, nous ne cherchons jamais rien, nous savons toujours où se trouve le matériau à usiner“ explique Bernhard Daxenberger fièrement. L'étiquette de code-barres qui est imprimée à la scie à panneaux et collée sur chaque pièce individuelle est un facteur organisationnel décisif dans une production connectée. Puisque le code-barres identifie la pièce mais permet aussi l'accès à la liste de pièces et au plan de travail.

Mais cela ne suffisait pas aux Daxenberger. Ils voulaient une continuité pleine entre le PC et les logiciels. Le logiciel standard „Schreiner-Plus“ devait pouvoir dialoguer avec le logiciel Imos-3D et la commande de la machine. L'expérience d'HOMAG Group était la bienvenue.

„Nous savions, que l'achat de machines et de différents programmes logiciels ne suffirait pas et que nous aurions beaucoup de travail en interne“, nous confie Bernhard Daxenberger. „Mais cela en valait la peine. Je ne voudrais plus travailler comme avant.“

L'article complet figure dans HK 2/2016 ou sous homag-group.com/referenzen. HOMAG Group remercie la rédaction.



Bernhard Daxenberger montre l'étiquette de codes-barres – l'un des facteurs organisationnels décisifs d'une production connectée

HOMAG Group // Life Cycle Services

Toujours à votre service



Actuellement, les prestations de service ont une toute autre signification qu'il y a 20 ans. Le service a réalisé la mise en route jusqu'à la réception. Aujourd'hui, il est devenu nécessaire d'offrir des prestations de service pour l'ensemble de la durée de vie des machines – dès le transfert. L'industrie du bois se développe très rapidement et les exigences envers nos clients et leurs installations et processus augmentent sans cesse. Même le meilleur logiciel de commande nécessite des mises à jour régulières. Les experts doivent reconnaître à temps l'usure des pièces et l'état de la machine pour garantir une disponibilité maximale pour la production. Pour ce faire, un entretien régulier des machines est indispensable.

Et s'il y a vraiment un temps mort, un technicien HOMAG Group doit être immédiatement disponible – qu'il s'agisse d'un client aux USA, en France, en Pologne ou en Chine. Mais il ne doit pas obligatoirement être sur site ! Actuellement, de nombreuses pannes peuvent être résolues rapidement et de façon efficace par le service à distance. L'expert de la hotline peut se connecter directement sur la machine, même si elle est éloignée de mille kilomètres. Avec ServiceBoard quel que soit le

constructeur, la panne peut même être transmise par diagnostic vidéo en live au ServiceCenter du Groupe HOMAG. Le collaborateur met les informations à disposition et la résolution du défaut est souvent possible de suite – dans 85,2% des cas sans intervention d'un technicien sur site. D'autre part, ServiceBoard offre un accès direct à la boutique de pièces de rechange en ligne eParts.

Si le client a besoin d'une pièce de rechange, il faut qu'elle arrive rapidement sur site. Un temps de réaction court et un délai de livraison rapide sont décisifs – c'est ce que montre cette intervention réalisée en Autriche.

21 juin Appel d'un client. En août, l'entreprise a deux semaines de congés annuels, durant lesquels le montage de pièces de rechange est possible. Une inspection préalable a été réalisée en juin pendant l'arrêt de la machine en raison d'une faible charge de travail. Le service montage du Groupe HOMAG recherche des techniciens pour cette période. Ceux-ci consultent les données du client à l'aide de leur Smartphone.

29 juin Arrivée. L'équipe réalisant l'inspection appelle le client en Autriche. La révision commence. Les techniciens traitent la checklist électronique et donnent un aperçu de l'état de la machine au responsable maintenance du client. Puis ils font une liste des pièces de rechange conseillées et les classent par priorité. Le responsable de la maintenance décide des pièces à changer. Les techniciens HOMAG Group envoient une demande au service pièces de rechange.

05 juillet Le client reçoit l'offre pour les pièces de rechange et envoie la commande. Les collaborateurs du SAV du Groupe HOMAG commandent les pièces. Puis ils informent le client du délai de livraison.

03 août Les pièces arrivent en temps voulu chez le client.

07 août Début de l'entretien, remplacement des pièces d'usure. Rodage de l'installation. Contrôle qualité. Le fonctionnement normal peut reprendre. La probabilité d'un défaut a été minimisée.



1 200 collaborateurs SAV sont actifs dans le monde entier pour HOMAG Group

650 livraisons de pièces de rechange par jour

>150 000 machines sur documents électroniques en 28 langues sur eParts