

ÉTUDE DE CAS

Ensachage Sous Contrat 3.0

Le volume type de co-ensachage proposé est presque négligeable. Dans la plupart des cas, il se limite en fait à l'ensachage manuel ou semi-automatique habituel. ESTB GmbH propose un service intégral au lieu d'un ensachage classique sous contrat. L'entreprise utilise des systèmes d'ensachage semi-automatiques efficaces, afin de mettre en œuvre des procédés d'ensachage polyvalents.

ESTB GmbH, située à Iserlohn, a été fondée il y a dix ans, c'est un ensacheur purement sous contrat. À l'époque, ses principales activités étaient les emballages simples et les installations.

Service Intégral

Aujourd'hui, l'ensachage représente moins de cinq pour cent de la production. La société s'est maintenant diversifiée et a évolué pour devenir un fournisseur exhaustif de systèmes, pour ses clients bien connus du domaine de l'éclairage et des appareils sanitaires.

L'un des points forts de ces conditionneurs de Westphalie du Sud, réside dans leur gestion des groupes entiers de produits. Nous entendons par là, l'intégralité du processus de gestion de niveau C : la sélection des fournisseurs, la passation des marchés, l'entreposage des pièces achetées, l'installation et la fabrication de produits sur des machines en interne ainsi que l'expédition aux clients finaux. Les clients n'ont plus besoin de gérer ces différentes tâches, et peuvent se concentrer sur leurs compétences essentielles. Toutefois, la société, dont les effectifs ont augmenté pour s'élever à 140 employés, a accordé une attention toute particulière au soutien mécanique, et à l'automatisation des processus de production sous une forme autonome. En conséquence, ils ont recherché des solutions plus efficaces et plus polyvalentes dans le domaine de l'ensachage des produits.

Solution Reposant sur la Semi-Automatisation de l'Ensachage

Les solutions reposant sur la semi-automatisation de l'ensachage, devaient supplanter l'ancien processus manuel d'ensachage. Le Directeur général d'ESTB, Sönke Kühl, explique: « De nombreuses tâches étaient auparavant sous-traitées et réalisées à domicile. Sur le plan logistique, la procédure était coûteuse et fastidieuse. Il était quasiment impossible de connaître le volume de stock. » Puisque les employés de l'atelier d'Iserlohn travaillent également dans la zone de l'ensachage, les systèmes d'ensachage devaient être faciles à utiliser et sûrs. Suite à leur expérience dans d'autres sociétés, les managers d'ESTB ont choisi Automated Packaging Systems (APS). Les employés d'APS ont étudié le processus d'emballage actuel, et ont proposé, conjointement avec les managers d'ESTB, des solutions visant à l'utilisation de systèmes d'ensachage semi-automatiques. Cela a conduit à l'utilisation du premier système d'ensachage d'APS en 2013. Un peu plus tard, l'augmentation du volume de produits devant être ensachés a engendré l'achat d'un autre système d'ensachage, et d'un système d'ensachage de table provenant du même fournisseur. « Nous avons été impressionnés par la vitesse d'ensachage de la machine Autobag® et par ses performances, » explique Sönke Kühl. « Les machines peuvent faire face à la flexibilité dont nous avons besoin due aux changements fréquents de produits, et ceci sans avoir de longues périodes d'interruption. »

Nom de l'Entreprise

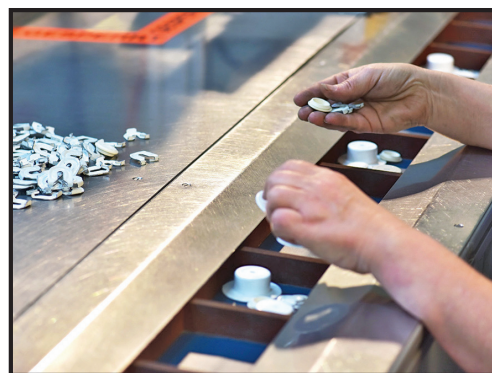
ESTB GmbH

Équipement Utilisé

Autobag® AB 180™
Autobag® PS 125™ OneStep

Matériaux Utilisés

Autobag® sachets sur rouleau



Les machines d'ensachage ont été combinées en une « zone » d'ensachage. C'est la destination de tous les articles devant être ensachés, ainsi que des accessoires fournis par ESTB. Ils passent par un processus d'ensachage semi-automatique, puis les articles mis dans les sachets et sont envoyés via un processus intralogistique.

L'impression des Sachets est Incluse

Le système d'ensachage Autobag® AB 180™ et son imprimante à transfert thermique, combinés à un système de chargement des produits, Maximizer, est l'un des systèmes utilisés à Iserlohn. Le système de chargement prend les lots de produits, comprenant jusqu'à 20 accessoires, préparés par l'opérateur, pour les amener à l'ensacheuse AB 180. Le tapis de chargement vérifie en même temps le nombre d'articles à insérer dans chaque sachet. En fonction de la commande du client, l'ensacheuse utilise un processus automatisé pour imprimer des étiquettes contenant les informations sur les articles, directement sur les sachets, remplit les sachets du lot de produits, les scelle et les envoie. Le système peut emballer jusqu'à 80 sachets par minute. Un écran tactile intégré est utilisé non seulement pour faire fonctionner le dispositif d'impression et d'emballage, mais aussi pour toutes les fonctions d'aide, de diagnostic, de traitement des données, et les fonctions de surveillance du système. Un opérateur peut changer le format des sachets en moins de deux minutes. Enfin, un outil de diagnostic intégré, en conjonction avec le module remplace et répare, garantit des temps de disponibilité maximaux.

En outre, une balance de contrôle automatique a été intégrée à l'un des systèmes d'emballage, pour ensacher en fonction de la dimension des commandes des clients.

L'ensacheuse de table PS 125™ One Step, commandée pour l'ensachage de plus petits volumes de production, est également une combinaison de type « emballage - impression. » La machine, qui ne pèse que 37 kg, peut ensacher jusqu'à 25 sachets par minute sans s'arrêter, et a un encombrement de seulement 56 cm x 48 cm. En utilisant la PS 125 One Step, les sachets, mesurant de 50 mm à 265 mm de large et de 100 mm à 450 mm de long, peuvent être remplis à la main. Il suffit d'utiliser le mode Push-to-Seal™, ou la pédale en option, pour les sceller et les indexer automatiquement. La machine de table est équipée d'une imprimante à transfert thermique PH 412, pour imprimer directement sur les sachets. Les codes-barres, logos, textes ou numéros de série ou de vérification en cours d'exécution, peuvent être imprimés avec une résolution allant jusqu'à 200 dpi.

Interface pour le Traitement des Données

Au même titre que les machines elles-mêmes, toutes les imprimantes à transfert thermique utilisées dans les systèmes d'ensachage d'APS, sont équipées de deux ports USB, ainsi que de ports parallèles et en série. Il est ainsi possible de raccorder un PC, un ordinateur portable externe ou un port informatique exclusif pour transmettre des données. Les machines peuvent même être intégrées aux processus de production utilisés. Jan Fischer, le directeur du service technologie de l'entreprise, explique: « Pour le moment nous disposons de données sur l'emballage, directement sur la machine. Mais nous disposons également d'un système ERP de très haute performance, dans notre entreprise. Par conséquent, à l'avenir, nous avons l'intention d'intégrer les ensacheuses à notre système ERP. »

Les équipes d'Iserlohn ensachent actuellement plusieurs millions de sachets par an, et l'entreprise est en pleine croissance. Le Directeur général Sönke Kühl, résume: « Jusqu'ici, nous sommes satisfaits des machines et du service d'APS. Si la demande de nos services continue de croître, nous aurons besoin d'autres systèmes d'ensachage. »

« Nous avons été impressionnés par la vitesse d'ensachage de la machine Autobag® et par ses performances, » explique Sönke Kühl. « Les machines peuvent faire face à la flexibilité dont nous avons besoin due aux changements fréquents de produits, et ceci sans avoir de longues périodes d'interruption. »

