

PRE-FAB

by Weckenmann

Le magazine de Weckenmann pour l'industrie des éléments préfabriqués en béton

Édition 04 | Septembre 2012

Chère lectrice,
Cher lecteur,

Ces derniers mois, on a beaucoup lu sur le sujet des facteurs clés de succès des entreprises bien positionnées. Tandis que les grandes entreprises établissent des stratégies efficaces de mondialisation, ce sont souvent les moyennes entreprises familiales qui, par leur politique de marché continue et éminemment orientée vers la clientèle, s'imposent avec succès sur leurs segments de marché et sont capables de conquérir des nouveaux segments de marché. Dans cette newsletter, on montre comme nos clients pratiquent cette stratégie avec succès. De plus, on vous informe des nouveaux développements de notre entreprise qui rendent plus efficace la fabrication et des procédés de production éprouvés qui aident à éliminer les dommages du séisme en Haïti.

Je vous souhaite une bonne lecture.

Votre

Wolfgang Weckenmann



40 ans d'histoire de l'entreprise à succès	Page 1
Prédalles « Made in Haïti » : Des nouvelles tables de production pour un centre de formation à Léogâne	Page 2
Livraison le vendredi – production déjà le lundi	Page 3
Augmentation des performances sur mesure avec le robot de coffrage TWIN-Z	Page 3
Construction de coffrage chez Weckenmann : L'artisanat d'art à la rencontre de la logistique	Page 4
Conseil compétent aux clients n'est pas seulement une affaire d'homme	Page 4
Weckenmann excursion de ski	Page 4



De gauche à droite: Pascal Kerkstoel, Vincent Kerkstoel, Gilbert Mertens, Frederick Jonckheere

40 ans d'histoire de l'entreprise à succès

L'entreprise Kerkstoel 2000+, dont le siège social est à Grobbendonk (Belgique) a été fondée en 1872 comme entreprise de construction. Jusqu'aux années 1960, l'entreprise agissait comme entreprise de construction et comme distributeur de matériaux de construction.

En suivant les signes des temps, Michel et Florent Kerkstoel optaient, à la fin des années 1960, pour la fabrication des éléments préfabriqués en béton sous forme de prédalles (autrefois appelées prédalles Omnia). De ce système de construction innovant, l'entreprise attendait de bonnes chances sur le marché Belgique. Les premières prédalles, dont la licence était encore concédée par l'organisation OMNIA à cette époque, étaient fabriquées de manière la plus simple et distribuées avec succès en province d'Anvers.

Cette décision visionnaire n'était pas sans conséquence et ainsi commençait l'avancement d'un célèbre producteur des éléments préfabriqués en béton. L'entreprise est maintenant dirigée par Pascal et Vincent Kerkstoel appartenant à la 5^e génération de la famille ainsi que par Frederick Jonckheere et est l'un des leaders les plus performants pour la fabrication des éléments préfabriqués en béton en Europe. La coopération avec Weckenmann date déjà de l'année 1974.

Près de 40 ans de coopération avec Weckenmann

Quand Gilbert Mertens, le directeur technique de Kerkstoel de l'époque et d'aujourd'hui passait à Paul Weckenmann la commande pour la livraison d'une ligne de production, les deux partenaires n'imaginaient pas encore que ce serait être le début d'une relation d'affaire existant maintenant depuis près de quatre décennies.

Déjà trois ans après, Weckenmann livrait le premier distributeur de béton. Dans les décennies à venir, cinq distributeurs suivaient.

Un facteur de succès principal pour le développement vital de l'entreprise est le sens fiable pour l'évolution du marché ainsi que le renforcement continu et la modernisation de l'entreprise. Le directeur technique de Kerkstoel, Gilbert Mertens, contribuait et contribue déjà considérablement au succès de l'entreprise.

Tandis que des solutions pour la production rationnelle des prédalles étaient l'activité principal dans les premières 10 années de la coopération, on s'adaptait à un nouveau produit déjà en 1983 : le mur à double paroi, le prémur. Le premier prémur chez Kerkstoel a été fabriqué déjà en 1983 en collaboration avec Weckenmann.

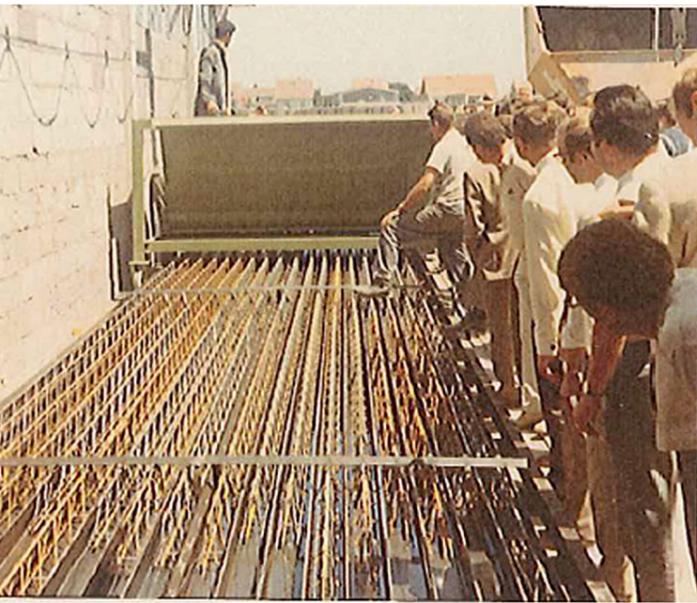
L'évolution positive et dynamique des affaires non seulement de Kerkstoel mais aussi de Weckenmann Anlagen-technik est due au volume du marché des éléments préfabriqués en béton commençant à la fin des années 1980 et augmentant continuellement.

Des systèmes de circulations pour la position numéro 1 sur le marché

Dans les années 1993 et 1997, Weckenmann participait à l'édification des installations les plus modernes de l'époque pour la fabrication des prédalles et des prémurs. Les premiers des robots de coffrage développés par Weckenmann étaient utilisés chez Kerkstoel avec succès.

Gilbert Mertens: « Notre objectif, c'est de fournir à nos clients la meilleure qualité sur le marché. Cet objectif ne peut être atteint que par les machines les plus modernes et par les techniques de pointe. »





La présentation du distributeur de béton de Weckenmann en 1977 marque une étape importante de l'histoire commune

Les technologies de production sont entretenues selon le plan. Les systèmes pour la fabrication des murs ainsi que le système de circulation pour la fabrication des prémurs sont soumis à une modernisation ciblée. De cette façon, on réussit à maintenir une production sans brouillage et à réaliser une fabrication de meilleure qualité malgré l'immense capacité de production.

Les nécessités pour le remplacement sont utilisées pour une mise à niveau des installations. Récemment, un distributeur de béton a été remplacé par une machine entièrement automatique. Actuellement, on a prévu le

remplacement et le passage de tous les profils de coffrage à un système des aimants commutables intégrés. Toute modernisation est effectuée lorsque la machine est en service. Ce procédé ne peut être réalisé que par un accord sans heurt entre les techniciens des deux entreprises.

« Le travail des deux entreprises repose sur l'accord proche et personnel ce qui permet une coopération optimale et sans heurt », souligne Dietmar Kiene, dirigeant des ventes chez Weckenmann, qui s'occupe de Kerkstoel depuis des années.

Étapes importantes de l'histoire commune

1974

Première ligne de production

1977 et 1981

Distributeur de béton pour la fabrication des prédalles sur une ligne de production fixe.

1993

Mise en service d'un nouveau système de circulation de palettes très performant, automatisé et contrôlé par CAO – FAO, y compris un robot de coffrage pour la fabrication de prédalles.

1997

Mise en service d'un nouveau système de circulation de palettes contrôlé par CAO – FAO pour la fabrication de prémurs.



Toute modernisation est effectuée lorsque les machines sont en service.

2011

Modernisation du système de circulation de prédalles: Nouveau distributeur de béton entièrement automatique, manipulateur de robot et double-nettoyeur – huileur pour coffrages/aimants. Remplacement du système de coffrage.

2012

Modernisation du système de circulation existant pour la production des prémurs: remplacement du système de coffrage pour un système de coffrages avec des aimants intégrés et protégés contre la corrosion, nouvelle pince de robot, nettoyage et graissage des coffrages, renouvellement du transport de coffrages.

Prédalles « Made in Haïti » : Des nouvelles tables de production pour un centre de formation à Léogâne

L'association Pro Haïti s'emploie à la reconstruction du pays qui a été dévasté par le séisme catastrophique.

On a cherché une possibilité pour fabriquer des prédalles avec treillis métalliques pour armatures afin de reconstruire le CCFPL (Centre Catholique de Formation et de Production à Léogâne),

Une technique de production simple et en même temps effective

Les installations devaient être faciles à commander et capable de fonctionner même dans une faible infrastructure.

Les techniciens de Weckenmann ont concevaient une installation de production stationnaire facile à commander qui se compose d'une table de production avec équipement de vibration intégré, des profilés de coffrage et des aimants de fixation appropriés ainsi qu'un appareil de levage.

La livraison a été effectuée déjà à la fin de l'année 2010 vers Port-au-Prince, l'expédition a été effectuée à faible coût par conteneurs maritimes.

Aménagement graduel de l'installation de production

Les éléments préfabriqués en béton étaient utilisés d'abord pour l'aménagement du centre de formation lui-même. Après que le centre a été reconstruit pendant les derniers mois, l'installation est maintenant élargie avec d'autres tables de coffrage pour la mise en fabrication



Production des prédalles sur une table de production stationnaire (Photo: www.pro-haiti.de)

des prédalles, à but de formation ainsi que pour la reconstruction des bâtiments qui sont toujours considérablement détruit par le séisme.

L'intérêt aux prédalles fabriquées utilisées pour la construction des bâtiments conçus pour résister aux séismes n'a pas diminué. Le co-initiateur de Pro Haiti, Franz Groll, part du principe qu'il faut encore dix à vingt ans d'activité

intensive de construction pour reconstruire tous les bâtiments détruits, seule dans la région environnant la ville Léogâne ainsi que la capitale Port-au-Prince. Comme le CCFPL ne peut fournir qu'un faible part des logements urgemment nécessaires, les directeurs du projet sur site espèrent qu'il existe des personnes encouragées à imiter le projet.

Livraison le vendredi – production déjà le lundi

Non seulement les systèmes de circulation de palettes entièrement automatisés appartiennent à la livraison de Weckenmann – l'entreprise à de bonnes solutions de production également pour des producteurs ayant un programme de fabrication qui est large et flexible.

Ainsi, l'entreprise Erwin Fensterle avec siège à Ertingen, situé dans le sud de l'Allemagne pouvait mettre en service une table de coffrage nouvellement développée.

Erwin Fensterle est une entreprise de construction avec une histoire de l'entreprise de plus de 130 ans. Les plus de 125 collaborateurs travaillent pour des projets de bâtiment et travaux publics. Les éléments préfabriqués en béton pour la construction des maisons sont fabriqués dans une propre usine pour des éléments préfabriqués.

Rive de coffrage très flexible

Des murs massifs en argile expansée avec une épaisseur de 100 à 425 mm sont produits pour des maisons construites en dur de Fensterle. Pour cette production, une table basculante hydraulique avec un coffrage de bord nouvellement développé et réglable en hauteur était acquise. Cependant calfeutrée avec précision, le coffrage de bord possède d'une grande plage de réglage.

La solution de grande qualité convainc. « Nous avons donné la priorité absolue à un produit de table basculante avec une grande longévité et de vastes possibilités techniques de l'utilisation », souligne Erwin Eitel, directeur technique de l'entreprise.

En outre, la table basculante possède d'une installation de compactation incorporée à haute fréquence. La technologie magnétique appropriée au système de coffrage était inclus dans la livraison de Weckenmann qui est l'un des producteurs importants de systèmes d'aimants de fixation.

Le retrait de la table a été effectué à l'usine de Dormettingen un vendredi après-midi à l'aide d'un camion de Fensterle. L'équipe d'assemblage de Weckenmann accompagnait la livraison en route pour Ertingen. L'assemblage et la mise en service étaient effectués immédiatement le weekend suivant. De cette façon, il était possible d'effectuer la réception et la remise de la documentation déjà le lundi suivant.



Rive de coffrage flexible de la table basculante en usage à la société Fensterle



L'enlèvement de la table basculante à l'usine de Weckenmann

Augmentation des performances sur mesure avec le robot de coffrage

TWIN-Z

Depuis 1995, la société BE Beton-Elemente GmbH + Co KG, installée à Steißlingen/Allemagne, fabrique sur un carrousel de palettes moderne des prémurs, prédalles et autres éléments préfabriqués de grandes dimensions.

La forte demande d'une clientèle en croissance régulière a imposé d'augmenter la productivité de l'installation. Ainsi début 2011, l'entreprise s'est lancée dans l'extension de la fabrication existante.

Peter Dieterle, le directeur de BE, explique: "Pour nous, il était important d'arriver à une nette amélioration du rendement et de la qualité au niveau du coffrage et du décoffrage. De plus", souligne Peter Dieterle, "il fallait créer un poste de coffrage manuel supplémentaire, en regroupant les deux stations de palettes existantes en une seule station."

L'objectif déclaré des participants au projet est de réduire le cycle de changement de palettes de l'installation de 16 à 12 minutes, sans personnel supplémentaire.

Pendant les 4 semaines de fermeture de fin d'année en décembre 2011/janvier 2012, Weckenmann a entièrement réalisé l'augmentation de la productivité et la modernisation de l'installation.

"Grâce au robot de coffrage TWIN-Z de nouvelle conception, nous avons pu réaliser pour notre client un concept imbattable", se réjouit Dietmar Kiene, chef de projet compétent chez Weckenmann. "Seul le robot TWIN-Z a permis d'obtenir la réduction du temps de cycle, sur une seule position de palettes. Le deuxième poste de coffrage manuel ainsi gagné nous apporte dans la zone de coffrage une hausse de productivité jusqu'à 35%", déclare Peter Dieterle. Le poste de coffrage manuel supplémentaire obtenu grâce au nouveau concept de robot de coffrage est utilisé pour réduire les goulots d'étranglement. Les éléments préfabriqués en béton exigeant beaucoup de cof-

frage manuel peuvent être fabriqués à la cadence rapide de l'installation, sans ralentissement du processus de fabrication.

Le nouveau robot TWIN-Z permet d'obtenir une plus grande précision de pose, associée à une accélération de l'opération. De plus, une station laser assure le contrôle de qualité final en amont de la station de bétonnage. Pour compléter le projet, le système complet d'éléments de coffrage a été remplacé par des éléments de coffrage à aimants intégrés, adaptés au robot de coffrage TWIN-Z.

Par cette modernisation de son installation, la société BE Beton-Elemente a franchi une étape décisive pour l'assurance de la qualité et le respect des délais. Peter Dieterle: "Nous sommes heureux d'avoir réalisé l'investissement nécessaire. En outre, le résultat nous conforte dans notre choix de Weckenmann comme meilleur partenaire dans ce projet."



Peter Dieterle, directeur de BE Beton-Elemente (droite) et Dietmar Kiene, dirigeant de vente, Weckenmann

Construction de coffrage chez Weckenmann : L'artisanat d'art à la rencontre de la logistique

En 2007, la construction de coffrage chez Weckenmann a obtenu un nouveau site de production.

Dans hall 8 avec une longueur de 120 m et une surface totale de 3.000 m² qui a été spécialement conçu pour ces produits, des éléments de coffrage de grande qualité sont fabriqués par une équipe expérimentée. Cette fabrication est effectuée en utilisant un système logistique optimal sur des postes de travail parfaitement arrangés. Wolfgang Weckenmann s'exprime : « Le flux de matériel pour une fabrication rationnelle à la chaîne des éléments de coffrage avec un poids jusqu'à 20 tonnes ne pouvait être réalisé que par un investissement complètement nouveau. »

L'équipe de Richard Sobotta fabrique environ 600 palettes de coffrage, éléments de lignes de production, tables basculantes et batteries de coffrage par an ce qui correspond à un tonnage annuel de 3.600 t d'acier qui est commandé exclusivement chez des fournisseurs de premier choix.

Afin de satisfaire aux exigences élevées concernant le matériel de coffrage, on convient régulièrement avec nos partenaires d'acier de la spécification du matériau.

Pourtant, le matériel doit être traité soigneusement et avec une grande expertise artisanale afin de réaliser les tolérances de planéité et les surfaces de coffrage de grande qualité. « C'est la seule possibilité pour tenir des promesses de qualité à nos clients », dit Klaus Edelmann, directeur de production chez Weckenmann.

Outre les aspects de qualité et un passage parfait de la production, on attache beaucoup d'importance à la protection de l'environnement. C'est pour cette raison qu'on ne transforme que de vernis hydrosolubles. Selon l'association professionnelle responsable, les lieux de travail des soudeurs sont exemplaires. L'air ambiant dans l'atelier de production est aspiré et circulé ainsi que purifié trois fois par heure.

Nous sommes une équipe expérimentée et en matière de nos tables de coffrage, nous ne craignons pas la comparaison », se réjouit Richard Sobotta qui dirige la production de coffrage dans hall 8 comme chef d'équipe.

L'équipe chevronnée de la production de coffrage



Conseil compétent aux clients n'est pas seulement une affaire d'homme

Le bureau d'Alesandra Rico à Málaga (Espagne) qui était fondé en 2010 est un important centre de service dans le réseau commercial international.

C'est à partir de là que la directrice compétente des ventes, qui travaille dans le domaine de distribution de Weckenmann déjà depuis 20 ans, s'occupe des clients en Espagne, en Amérique du Sud, en France, au Portugal et en Italie.

En raison de sa longue expérience dans le domaine de distribution des installations et des machines pour la fabrication des éléments préfabriqués en béton, elle connaît des différentes demandes régionales de l'industrie des matériaux de construction dans ces pays.

Madame Rico parle couramment espagnol et allemand comme langue maternelle ainsi que anglais, français, italien et portugais. « De cette manière, je suis capable d'aider à mes clients lors du processus de décision ainsi



Alesandra Rico, dirigeante des ventes

que pendant la période entière de la réalisation du produit. », s'exprime Alesandra Rico. « Pour le Concrete Show de Sao Paulo du 29 au 31 août 2012, je me trouvais à nouveau au Brésil et j'ai eu des échanges très intéressants sur notre stand. »

Dates d'exposition

Sibstroy Expo

Du 16 octobre au 19 octobre 2012, Novossibirsk, Russie

BakuBuild

Du 17 octobre au 20 octobre 2012, Bakou, Azerbaïdjan

Engineering Days

Du 22 novembre au 23 novembre 2012, Singapour

Cement. Concrete. Dry Building Mixtures.

Du 27 novembre au 29 novembre 2012, Moscou, Russie

Bauma China

Du 27 novembre au 30 novembre 2012, Shanghai, Chine

ICCX Russia

Du 04 décembre au 07 décembre 2012, Saint-Petersbourg, Russie

BC India

Du 05 février au 08 février 2013, Mumbai, Inde

Bauma 2013

Du 15 avril au 21 avril 2013, Munich, Allemagne

Weckenmann excursion de ski



Des activités collectives de loisir renforcent la cohésion dans l'entreprise et en plus, elles font plaisir. C'est pourquoi, à la fin du mars, onze collaborateurs sportifs de Weckenmann des différents domaines de l'entreprise partaient pour l'excursion traditionnelle de ski.

L'équipe savourait un jour dans le domaine skiable Silvretta Nova dans les Alpes autrichiennes sous un soleil éclatant et des conditions optimales de la piste.

WECKENMANN

Éditeur:

Weckenmann Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Birkenstraße 1 | 72358 Dormettingen | Germany
Tel. +49 7427 94 93 0 | Fax +49 7427 94 93 29
info@weckenmann.de | www.weckenmann.com