

Synergie in de wapeningsbranche



Mega Genius



Barwiser

Van Noordenne Staal heeft onlangs het machinepark gemoderniseerd en waar nodig aangevuld. Tegelijk is de software die de machines aanstuurt aangepast en geoptimaliseerd. Om deze omvangrijke operatie op een juiste manier uit te voeren, was een intensieve samenwerking nodig tussen de wapeningscentrale, de leverancier van de betonbewerkingsmachines en die van de software.

Het up-to-date brengen van het machinepark is voor een grote wapeningscentrale als die van Van Noordenne Staal te Hardinxveld-Giessendam een ingrijpende operatie. Zeker omdat men behalve nieuwe machines ook een compleet nieuw softwarepakket installeerde. Op het moment van de overstap van het ene systeem op het andere moet alles kloppen, men kan zich immers geen fouten veroorloven.

Dekker Machines is de Nederlandse leverancier van de machines voor betonstaalverwerking van de Italiaanse fabrikant Schnell. De Italiaanse fabrikant heeft zich ten doel gesteld een voorloper op het gebied van innovaties te zijn, en het bedrijf heeft de laatste jaren al enige belangrijke vernieuwingen geïntroduceerd. L.I.C. is leverancier van het bekende Binfos for Windows (BFW), een softwarepakket dat door zijn modulaire opbouw voor ieder bedrijf op maat kan worden gemaakt.

Aansluiting

Arie van Noordenne, manager van Van Noordenne Wapeningsstaal, vertelt: "Bij vervanging van het automatiseringssysteem van de administratie is het gebruikelijk dat men eerst een tijdje proef draait. Dat kan niet bij een nieuw automatiseringssysteem voor de productie; je kan geen 'schaduwproductie' draaien. Daarom zijn wij in

eerste instantie op zoek gegaan naar leveranciers waarbij de software en de machines relatief eenvoudig op elkaar aan zijn te sluiten."

Om deze reden is gekozen voor de machines van Schnell en de software van L.I.C. Van Noordenne: "Met deze partijen is een uitgebreid voortraject ingegaan om de machines en software te produceren voor de specifieke situatie in onze wapeningscentrale. Na negen maanden ontwikkeling en voorbereiding werd het nieuwe systeem per 1 oktober 2007 operationeel. De overgang naar het nieuwe systeem is nagenoeg probleemloos verlopen en ook nadien was het aantal kinderziekten verwaarloosbaar."

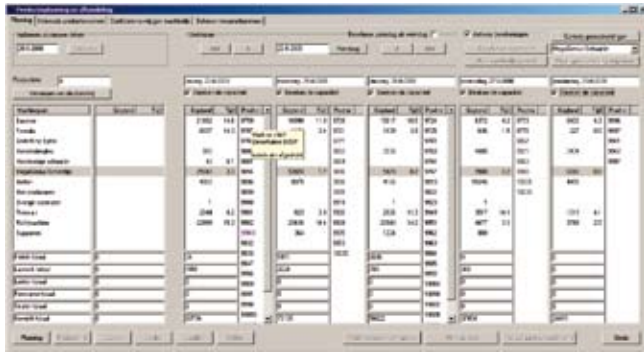
Efficiënt

"We gingen hart en ziel van het bedrijf vernieuwen," vertelt Van Noordenne. "Wij waren dan ook op zoek naar betrouwbare partners die al de nodige ervaring met elkaar hebben opgebouwd."

Dekker Machines en L.I.C. werken al langer samen op projectbasis. De twee bedrijven delen zelfs een stand op de Beton Vakdagen. Beide bedrijven zijn dus goed met elkaars producten bekend, maar de samenwerking is niet exclusief. "Beide bedrijven opereren zelfstandig," vertelt directeur André Dekker van Dekker Machines. "Maar wij

hopen altijd wel dat, als wij een opdracht krijgen, wij dit samen met L.I.C. uit mogen voeren.”

Hans-Peter van den Akker van softwareleverancier L.I.C. vertelt: “De productieplanning in BFW toont alle leveringen van een week. Op basis van deze planning kunnen de machines online of via barcode worden aangestuurd. Daarmee is dit scherm voor de productie het belangrijkste hulpmiddel om de buigcentrale te voeden met productieinformatie.”



Productieplanning	Week	Datum	Machine	Product	Quantiteit	Machine	Product	Quantiteit	Machine	Product	Quantiteit
Week 1	2012-11-01	2012-11-01	2012-11-01	2012-11-01	2012-11-01	2012-11-01	2012-11-01	2012-11-01	2012-11-01	2012-11-01	2012-11-01
Week 2	2012-11-05	2012-11-05	2012-11-05	2012-11-05	2012-11-05	2012-11-05	2012-11-05	2012-11-05	2012-11-05	2012-11-05	2012-11-05
Week 3	2012-11-12	2012-11-12	2012-11-12	2012-11-12	2012-11-12	2012-11-12	2012-11-12	2012-11-12	2012-11-12	2012-11-12	2012-11-12
Week 4	2012-11-19	2012-11-19	2012-11-19	2012-11-19	2012-11-19	2012-11-19	2012-11-19	2012-11-19	2012-11-19	2012-11-19	2012-11-19
Week 5	2012-11-26	2012-11-26	2012-11-26	2012-11-26	2012-11-26	2012-11-26	2012-11-26	2012-11-26	2012-11-26	2012-11-26	2012-11-26

“De Schnell-machines worden vanuit dit scherm aangestuurd door middel van het standaard uitwisselingsformaat BVBS. Zowel beugelautomaten als richtmachines en knipstraten worden op dezelfde manier aangestuurd. Voor het aansturen van de schaarlijn worden de posities gecombineerd om tot een optimaal gebruik van de staven te komen, waardoor het schroot wordt geminimaliseerd. Dit is zeker met de huidige staalprijsen een zeer belangrijk aspect. Hoe meer kenmerken van de machine wij in de software op kunnen nemen, hoe efficiënter de productie kan verlopen.”

Op maat

De machines van Schnell zijn standaard voorzien van hun eigen software, waar de software van L.I.C. dus eveneens op diende aan te sluiten. “Uiteindelijk is alles één geheel geworden,” aldus Dekker. “In BFW start het project. Calculaties worden offertes, die in geval van een opdracht worden gevuld met buigstaten. Deze buigstaten vormen de basis voor alles wat daarna plaatsvindt. Aangezien Van Noordenne met zowel externe als interne buigstaatmakers werkt, was het niet wenselijk om iedereen zijn eigen productielijn te laten invullen, dus moest er een automatisme komen in de toewijzing van de ma-

chines. In overleg met ons en Van Noordenne is bekeken hoe we de machines op de meest optimale manier konden inzetten. Daarop is de machinelijntoewijzing ingesteld. Daardoor komen posities nu automatisch bij de goede machines terecht, maar kunnen ze door de productieafdeling ook nog omgezet worden naar andere machines, als er bijvoorbeeld sprake is van een storing, een spoedklus of onderhoud op een machine.”

De machines draaien onder de software van Schnell en bepalen de uiteindelijke productievolgorde. Het uitdraaien van de labels gebeurt vervolgens weer in BFW. Deze combinatie vereiste een terugkoppeling tussen Schnell en BFW. De lay out van de labels sluit overigens zoveel mogelijk aan bij die van de labels zoals men die gewend was te gebruiken - zodat de overgang voor de medewerkers minder groot zou zijn.

Van den Akker: “Om alle software op elkaar en op de machines aan te laten sluiten, was een uitgebreid voortraject nodig. Zo hebben we veel overleg gepleegd met Dekker Machines en we zijn diverse malen naar de Italiaanse fabriek gereisd om met de medewerkers daar te overleggen wat voor deze situatie de beste oplossing zou zijn. Uiteindelijk hebben we een systeem ontwikkeld dat specifiek voor Van Noordenne Wapeningsstaal van toepassing is.”

Geen gemopper

De overgang is soepel verlopen, zo vertelt Van Noordenne. “Bij een eerdere moderniseringsronde hoorde ik van onze medewerkers nog wel eens gemopper. Maar dat is in dit geval niet het geval geweest, terwijl deze aanpassing voor mijn gevoel nog veel ingrijpender was. De productie heeft zodoende niet te lijden gehad onder deze operatie.” Heeft Van Noordenne nog meer plannen om het bedrijf te optimaliseren? “Wij hebben altijd ideeën om het bedrijf zo efficiënt mogelijk in te richten,” vertelt hij. “Die hebben vaak te maken met de veranderende technieken en mogelijkheden: wat vandaag modern is, is morgen alweer ouderwets. Maar voorlopig is onze wapeningscentrale helemaal bij de tijd en functioneert het volgens de nieuwste inzichten en de laatste ontwikkelingen op het gebied van softwaretechniek en machinebouw.”



Formula Sapiens



Barwiser