

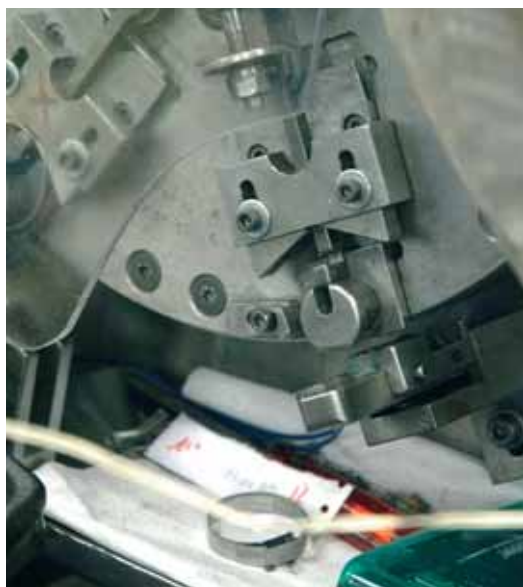


Betere slangklemmen bij ABA of Belgium met de hulp van Schneider Electric



Automatiseringspecialist VANO te Moeskroen heeft onlangs meerdere productie-eenheden van ABA of Belgium uitgerust met Telemecanique-apparatuur. VANO (Van Overschelde) is een familiebedrijf van de derde generatie met 60 jaar industriële ervaring op zijn actief. Met zijn 120 werknemers ontplooit het activiteiten in de industriële elektriciteit, laagspanning en middenspanning, automatisering, databekabeling, beveiliging- en alarmsystemen, toegangscontrole, taallaboratoria, het herontwikkelen van motoren, de constructie en het onderhoud van industriële buitenverlichting en de recyclage van inerte bouwproducten.

ABA met zetel in Stockholm, werd opgericht in 1896. Het is een erkende multinational in het ontwerp en de productie van hoogwaardige klemmen voor slangen en buizen die vooral gebruikt worden in de auto-industrie



(gamma "ULTRATM") en in innovatieve snelle verbindings- en connectorsystemen. De firma stelt wereldwijd 550 mensen te werk. De in 1972 opgerichte Belgische productieafdeling in Moeskroen telt 120 werknemers.

DOELTREFFENDE SAMENWERKING MET DRIE PARTNERS

Dankzij de flexibiliteit en de uitvoeringssnelheid - twee eigenschappen die VANO hoog in haar vaandel heeft geschreven - en de vruchtbare samenwerking met ABA of Belgium, kon het beheer van de productie, van het onderhoud en van de kwaliteit, met behulp van Telemecanique materieel, efficiënt geautomatiseerd worden. Onder leiding van algemeen directeur Richard Ramade startte ABA of Belgium in 2005 de studie op van een project dat moest uitmonden in de algehele bewaking van de productie. Het project werd toevertrouwd aan productiemanager Grégory Bécue en aan maintenance manager Denis Kléméziak, die ook verantwoordelijkheid draagt voor de automatisering.

De verschillende, op de markt aangeboden, automatiserings- en supervisieoplossingen werden door projectmanager ing. André Mollet en Frédéric Labis, verantwoordelijke ing. van de firma VANO, onder de loep genomen. Een grondige evaluatie bracht de grote voordelen van de SCADA-software Monitor Pro 7.6 van Schneider Electric aan het licht. Alleen Monitor Pro kon aan alle specifieke automatisering- en informatica-eisen van ABA of Belgium voldoen.

HET SYSTEEM IN WERKING

In het begin spitste het project zich toe op de automatisering van een groep van negen tamelijk identieke machines. Twido PLC's werken daar samen in een Ethernet-configuratie en communiceren met een Monitor Pro station. Deze beheert alle machinegegevens betreffende productie,

IN HET KORT

Automatisering met Schneider Electric materieel van de productie bij ABA of Belgium.

Installatie en programmatie uitgevoerd door VANO.

Belangrijke productiestijging en rendementsverbetering op het vlak van de geïntegreerde controles.

Vruchtbare samenwerking tussen VANO, ABA en Schneider Electric.



kwaliteit en onderhoud. Met dit softwarepakket worden voor elke productreferentie specifieke recepten gecreëerd. Ze kunnen op aanvraag van de operator automatisch naar de machine worden gedownload. De gegevens die in een betrouwbare SQL database worden opgeslagen, worden nadien - indien nodig - verder verwerkt in een bedrijfsbeheersysteem (kwaliteit, onderhoud, voorraad, bestellingen...). De systeembeheerder heeft directe toegang tot alle informatie uit de productieafdelingen, de planning, het onderhoud en de logistiek van het bedrijf, zodat hij een realtime inzicht heeft in het volledige productiegebeuren.

KLEMMENBOUW: DE PRODUCTIE

De door ABA als basismateriaal gebruikte metaalbanden, meestal Aluzinc of roestvrije legeringen, worden in een eerste hal versneden en in een tweede tot eindproducten geassembleerd. De onderdelen worden in assemblage-eenheden samengebracht, gelast, geplooid, gekrimpt, afgewerkt. Wormhuis en schroef worden uiteindelijk samengebracht. De door VANO geïnstalleerde Schneider Electric automatiseren besturen het hele fabricage- en assemblageproces van de slangklemmen. De opeenvolgende assemblagestappen worden door de Twido PLC's bestuurd terwijl ATV71 snelheidsregelaars het mogelijk maken de toevoersnelheid van de onderdelen naar het assemblageproces te laten variëren om de productie te optimaliseren. Dankzij verschillende mogelijke productieconfiguraties kan ABA zich flexibel aan de extreem gevarieerde vraag uit de automobielsector aanpassen.

SUPERVISIE MET MONITOR PRO

De verschillende machines zijn met elkaar verbonden over een Ethernet netwerk dat geïnstalleerd werd door T.S.A.V van Moeskroen onder leiding van bestuurder Alex Hellin. De Monitor Pro verzamelt in realtime alle gewenste gegevens over het productieverloop.

Documenten zoals productierapporten kunnen in PDF-formaat afgedrukt worden. Het bij AE geïnstalleerde systeem illustreert op perfecte wijze de voordelen die kunnen gehaald worden uit een goede integratie van de verschillende productie-eenheden.

GEBRUIKSVRIENDELIJK EN FLEXIE

Het meest in het oog springende bij ABA of Belgium is het gebruiksgemak van de installatie dankzij de Telemecanique-apparatuur. De onderlinge verbinding over Ethernet tussen de productiemachines werpt duidelijk zijn vruchten af en levert een opmerkelijke flexibiliteit bij de exploitatie. ●

