

Inoxyfrance: *La gestion de la polyvalence*

Inoxyfrance bénéficie d'un savoir-faire de plus de 30 ans dans le travail des métaux. Ses deux axes de fabrication sont la Tôlerie de précision inox-acier ainsi que la construction métallique de produits finis ou de sous-ensembles mécano-soudés pour les secteurs les plus variés, agroalimentaire, armement, ferroviaire, etc.

Afin de répondre à cette polyvalence, la société possède un parc de machines les plus diverses et performantes. En découpe, elle dispose de deux lasers dont un MAZAK et un tout récent TRUMPF de type 3050, et d'une machine de découpe Jet d'eau LA DECOUPE. Deux poinçonneuses de modèle TRUMPF 240R et AMADA PEGA 244 viennent compléter ces équipements. En outre, la production dispose de 5 presses-plieres CNC, de postes de soudure par points, TIG, semi-auto et d'un atelier de polissage.

Depuis son installation, notre logiciel de programmation a accompagné la croissance de l'entreprise. Implanté à l'origine sur l'ancien site de Roubaix, il a suivi le transfert d'Inoxyfrance vers les tout nouveaux locaux de Lambersart en septembre 2003.

M.Denis, PDG de la société, a bien voulu nous donner son point de vue éclairé et expérimenté sur notre programme.

1. Comment avez-vous connu Lantek ?, depuis combien de temps travaillez-vous avec notre système?

Nous avons découvert Lantek par le biais d'annuaires spécialisés dans la Tôlerie. Le logiciel a été mis en place dans nos locaux en 1999.

2. Quels logiciels Lantek avez-vous? Pour quels types de machines?

Nous sommes équipés d'un poste Lantek Expert GOLD V23, apte à programmer tout types de machine de découpe et poinçonnage CNC. Dans notre cas, le système a été mis en place à l'origine pour la programmation de nos deux poinçonneuses, le laser MAZAK et le jet d'eau. En septembre 2003, lors du transfert de nos locaux, le logiciel a été étendu sans encombre au pilotage d'un nouveau laser Trumpf 3050.

3. Pour quelles raisons avez-vous fait le choix Lantek?

Nous recherchions une solution agile et performante nous permettant de piloter au même niveau les différentes technologies dont nous étions équipées, et ce à un coût rapidement amortissable. De ce point de vue, Lantek répondait parfaitement à nos deux exigences.

4. Connaissiez-vous des solutions logicielles différentes des nôtres?

Oui, toutes les sociétés du secteur avait été mises en concurrence.

5. Quels types de besoins aviez-vous? Ont-ils été satisfaits?

Outre la bonne compatibilité avec des machines très différentes, notre exigence portait en priorité sur la qualité de l'usinage automatique,

notamment en poinçonnage. L'expertise de Lantek était en avance dans ce domaine par rapport aux autres solutions consultées.

6. Comment évaluez-vous les impacts de notre logiciel sur votre production?

En raison d'une production diverse et ventilée sur différentes machines, les gains en programmation à partir d'un seul et même poste sont importants.

7. Résumez en 2 mots les points forts de notre logiciel?

Facilité d'utilisation et performance.

8. Que pensez-vous de l'assistance technique de Lantek?

Nous en sommes satisfaits.

9. Mettez-vous à jour régulièrement votre logiciel?

Nous le faisons lors d'évolutions d'équipement

voire d'utilisateurs, comme en 2003 avec l'installation du nouveau laser.

10. Connaissez-vous les différents logiciels de Lantek? Nos solutions de GPAO; notre solution pour le pliage; le logiciel de 3D dépliage etc. Avez-vous des besoins dans ce domaine?

Nous connaissons notamment les solutions de GPAO; notre besoin couvre un champ plus large que celui de la Gestion Tôlerie. Pour le reste, nous n'avons pas de besoin.

11. Recommanderiez-vous Lantek à une entreprise si on vous demandait conseil?

Sans aucun doute.

12. Que pensez-vous de notre revue interne, Lantek News?

Elle permet de nous informer de l'évolution générale des produits Lantek et de susciter au besoin des questionnements plus personnalisés.

