

Norbord automatise l'étiquetage journalier de 1.400 palettes

Dans pratiquement tous les projets de transformation du Belge qui rénove, vous trouverez au moins un panneau OSB. Lequel aura, selon toute probabilité, été fabriqué dans le Limbourg. L'un des principaux producteurs mondiaux de ces panneaux à base de lamelles de bois est en effet Norbord Genk. Ses palettes sont depuis peu étiquetées de manière entièrement automatique grâce à un module ZetesAtlas intégrant une machine d'impression-pose.

Norbord Genk a automatisé l'étiquetage de ses palettes de panneaux à base de lamelles de bois au début de l'année dernière, juste avant la crise du coronavirus. Un investissement que l'entreprise limbourgeoise n'a pas encore regretté une seule seconde. Chaque palette de panneaux OSB est soigneusement filmée par Norbord Genk, l'un des plus grands fabricants de panneaux bois au monde, et ensuite munie d'une étiquette centralisant les informations de produit et de stock. L'automatisation de la pose et de la lecture des étiquettes optimisent ces opérations et réduisent la marge d'erreur. La sécurité du personnel s'en trouve également améliorée. Le but était d'étendre la nouvelle ligne de finition en conservant le même nombre de travailleurs. Pour l'identification des palettes, Norbord a choisi ZetesAtlas.

Un deuxième collaborateur désormais superflu

Concrètement, l'unité Print & Apply de Zetes pose chaque jour environ 1 400 étiquettes de palette de manière entièrement automatique. Un scan des étiquettes, également automatisé, permet d'enregistrer les emplacements de stockage dans le WMS. Les caristes ne doivent plus descendre de leur engin à chaque palette pour s'acquitter de cette tâche manuelle et répétitive. Les étiquettes étaient jusque-là imprimées préalablement via le logiciel ERP de Norbord. Après le cerclage, qui prenait environ une minute et demie, le conducteur devait quitter son chariot élévateur pour apposer l'étiquette manuellement sur la palettée. «Pendant tout un temps, nous avons placé, à côté de la filmeuse,



Un chariot élévateur positionne la palette à identifier.



La machine Print & Apply Zetes applique l'étiquette sur la palette.

un collaborateur chargé essentiellement d'apposer les étiquettes et de les scanner», explique Steven Brouillard, responsable du département Finishing End Operations chez Norbord. «À raison

de 700 palettes par jour, il fallait trouver autre chose, d'autant que l'ouverture d'une deuxième ligne était dans nos plans.» Pour automatiser ce processus, Norbord a opté pour une uni-

De la grume au panneau

Norbord Genk broie des grumes et les transforme en panneaux d'une dizaine d'épaisseurs différentes. Ceux-ci sont ensuite empilés sur une palette, laquelle est enveloppée d'un film plastique. La hauteur standard empaquetée est de 900 mm pour un poids maximum d'une tonne et demie. Une étiquette est générée par le progiciel ERP et appliquée sur la palette filmée, puis scannée, ce qui permet d'enregistrer la palette, les panneaux et leur zone de stockage dans le WMS.

Les 125 travailleurs de Norbord Genk fabriquent ainsi chaque jour quelque 1 200 m³ de panneaux OSB.



Une fois étiquetée, la palette est automatiquement prise en charge pour la suite du transport.



Les palettes identifiées sont transférées vers l'entrepôt par chariot élévateur.

té Print & Apply de Zetes. Une fois la palette filmée, la machine appose l'étiquette - toujours au même endroit - et en scanne automatiquement le code-barres renseignant l'emplacement de

stockage et le numéro de lot. La palette est ainsi correctement encodée dans le WMS (progiciel de gestion des stocks) de Norbord. Les emplacements de stock sont introduits en une seule fois par le

cariste au début de sa journée de travail. Une fois la palette scannée, le chariot élévateur la transporte à l'endroit désigné dans les plus ou moins 40 000 m³ d'entrepôt.

Réduction de la marge d'erreur

Norbord n'a plus besoin que d'un seul opérateur par ligne au lieu de deux. Un grand pas a également été accompli sur le plan de la sécurité des travailleurs: le cariste ne devant plus descendre 700 fois de son engin, le risque de chute diminue d'autant.

«La marge d'erreur est en outre réduite», ajoute Stefan Nysen, Systems Developer chez Norbord. «Il arrivait par le passé qu'on oublie de scanner une palette avant son transfert vers l'entrepôt. Les emplacements de stock et les quantités ne correspondaient pas. Or des panneaux non inventoriés ne peuvent pas être vendus. Ce qui pouvait représenter jusqu'à cinq palettes par jour. Résultat, il fallait rescanter toutes les palettes le lendemain pour corriger les 'scans oubliés'. Ce qui ne prenait pas énormément de temps, mais si on peut l'éviter, tant mieux.»

Intérêt des autres sites

Les opérateurs se disent ravis de la nouvelle machine Print & Apply. Nysen: «Ce fut un petit projet pour l'équipe IT, mais l'installation a été accueillie avec beaucoup d'enthousiasme par les opérateurs. Ils ont immédiatement voulu en savoir plus sur le système, pour pouvoir le redémarrer eux-mêmes en cas de pépin pendant l'équipe de nuit. L'interface est heureusement d'une simplicité enfantine.»

Les autres implantations européennes de Norbord, notamment au Royaume-Uni, se sont entretemps dites intéressées par l'application. «Ces projets sont momentanément postposés à cause de la pandémie de coronavirus, mais nous avons déjà pu partager nos expériences avec elles», dit Nysen. «Connecter des machines industrielles avec le progiciel ERP n'a rien d'une sinécure. Mais nous y sommes parvenus grâce à une collaboration étroite entre nos équipes d'ingénierie et d'informatique d'une part, et Zetes de l'autre. Ce n'est pas une machine qui opère de manière autonome dans un coin de l'entrepôt. Elle est totalement intégrée à notre flux de travail. Pour cela, Zetes mérite un grand coup de chapeau.»

Livraison rapide

Brouillard encore: «Nous avons évoqué le projet avec différents fournisseurs, mais Zetes nous a laissé une impression très professionnelle. Ils ont tout de suite compris ce dont nous avions besoin. Les premiers contacts ont eu lieu en mars 2019. Et six mois plus tard, nos deux machines fonctionnaient déjà à plein régime. Cette livraison rapide nous a permis de démarrer la deuxième ligne avec la technologie embarquée, ce qui nous a évité d'engager du personnel supplémentaire pour une période temporaire. Nous avons été assez surpris par la rapidité de réaction. Les gens de Zetes sont joignables à tout moment, ce qui est assez confortable. La seule question qu'on peut se poser après coup est pourquoi avoir attendu si longtemps?» ■

Texte: Erik Kruisselbrink

Photos: Zetes