

Success Story de Pomtava

Fondée en 1986, Pomtava SA est une entreprise suisse qui perpétue la tradition de la précision et de l'efficacité grâce à un personnel hautement qualifié et à l'utilisation des dernières machines du marché.

L'entreprise est fournisseur, à l'échelle mondiale, de pompes de dosages, de pompes pour peintures ainsi que de chargeurs de teintés.

Pomtava jouit d'une très grande réputation dans plusieurs domaines en particulier dans les domaines de l'industrie, de la peinture industrielle, de la chimie ainsi que dans les laboratoires.

L'entreprise contrôle l'entier de sa chaîne de production et exporte 98% de sa production.

Il y a 8 ans, ils décident de se doter du logiciel FAO GibbsCAM et ce afin d'être beaucoup plus compétitif. Aujourd'hui, ils savent qu'ils ont pris la bonne décision.

Voici le récit de leur « success story »...

Retour en 2004, Pomtava est à la recherche d'une nouvelle machine CNC afin d'augmenter leur productivité.

Après une étude attentive et minutieuse des machines disponibles sur le marché, ils se décident pour une fraiseuse 5 axes et le logiciel GibbsCAM correspondant.

Grâce aux efforts de Monsieur Béguelin, qui investit son temps dans ce projet, à la livraison rapide de la machine et à la formation ciblée du team Productec, la solution complète est implémentée et opérationnelle très rapidement.

Après cette expérience positive, Pomtava décide d'utiliser le logiciel FAO GibbsCAM pour piloter l'entier du parc machines CNC.

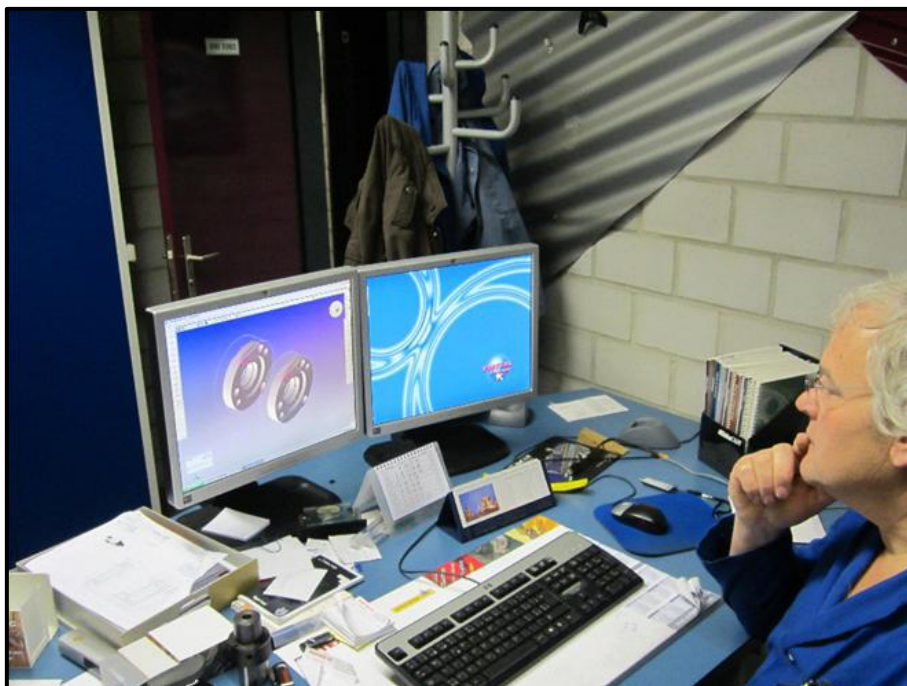
Pomtava propose, à l'heure actuelle, plus de 15'000 pièces différentes en production ce qui implique naturellement une gestion « just-in-time » afin de ne pas gonfler les stocks inutilement. Maintenant, Pomtava peut garantir la livraison de n'importe quelle pièce en l'espace de 3 semaines.

« *GibbsCAM est une grande aide pour notre système de production just-in-time* » commente Monsieur Zimmermann, le directeur de l'entreprise.

Toujours dans un but de performance et d'efficacité, Pomtava développe ses nouveaux produits à l'aide de leur CAD et récupère directement les fichiers dans le logiciel FAO GibbsCAM.

« *Je peux simplement charger, et ce sans aucune modification, n'importe quel fichier du département CAD et commencer à programmer ma pièce* » dit Monsieur Béguelin, le programmeur GibbsCAM de la société.

Cette connexion directe entre un système CAD et GibbsCAM offre une très grande flexibilité et permet un gain de temps considérable pour Pomtava.



Monsieur Béguelin à son bureau en train de programmer une pièce à l'aide de GibbsCAM

En 2010, le succès de l'entreprise oblige Pomtava à trouver une meilleure solution pour leur production.

Une fois encore à l'étude des nouvelles technologies du marché des machines CNC, Pomtava opte pour une machine qui répond parfaitement à leurs besoins le « Mazak Integrex 200 IV ».

Grâce au choix préalable de GibbsCAM et en ajoutant simplement le module complémentaire MTM, ils sont désormais capables de programmer complètement cette puissante CNC sans avoir recours à la programmation sur la commande.

Toutes les étapes du programme étant gérées par GibbsCAM y compris le transfert de pièce entre les broches ainsi que la synchronisation des tourelles.

La raison principale du choix pour une machine Mazak étant la possibilité de finir complètement la pièce sur une seule machine en évitant la reprise sur une seconde machine.

Ce choix illustre bien le concept cher à Mazak du « Done in One »(fait en 1 seule fois).

Un autre avantage de l'Integrex est également le nombre d'outils disponibles. L'opérateur n'a plus besoin de remplacer les outils, à cause d'un manque d'emplacement outils disponibles, avant de commencer une nouvelle série.

Tous les outils sont préréglés une seule fois puis montés sur le magasin d'outils.

Du fait du grand nombre de positions disponibles, ces outils serviront pour l'usinage de toutes les pièces réalisées sur l'Integrex.

Maintenant, il est donc possible de faire la mise en train machine en moins de 2 heures. Ceci augmentant fortement la flexibilité et l'optimisation de la machine.



Monsieur Béguelin et leMazak Integrex 200 IV de Pomtava

Grâce à l'aide du logiciel GibbsCAM et du Mazak Integrex, Pomtava est maintenant totalement libre de développer de nouveaux produits compétitifs. Les dessinateurs du département CAD savent également que l'atelier est capable d'usiner et de finir complètement, et ce sur une seule machine, toutes sortes de pièces complexes. Ils peuvent ainsi laisser libre cours à leur imagination et développer les systèmes du futur.

Chacun prédit un avenir couronné de succès pour l'entreprise suisse basée au cœur du berceau de la mécanique européenne.



Pièces exemples, programmées à l'aide de GibbsCAM sur le Mazak Integrex de Pomtava

POMTAVA SA
Pumps and dosing units
Nonceruz 2
CH-2732 Reconvilier
SWITZERLAND
<http://www.pomtava.ch>



Interview réalisé par :

PRODUCTEC SA
Grands-Champs 5
CH-2842 ROSSEMAISON
Phone : 0041 32 421 44 33
www.productec.ch