



TimberTec

A GENII COMPANY

TICOM PRÉPARATION DE COMMANDES BLC

SIMPLICITÉ D'UTILISATION | SAISIE DE COMMANDES
FILTRE D'OPTIMISATION DE LA PRÉPARATION
JOURNAL DE COLLAGE PRESSE
VISUALISATION EN 3D | INTERFACES MACHINES





PRÉPARATION DE COMMANDES POUR LA PRODUCTION DE BLC

VISUALISATION DES SOLUTIONS BLC PAR MODULES

La représentation de l'ensemble des données dans le processus de fabrication est particulièrement important dans la production de bois lamellé-collé. D'une part, il s'agit souvent d'une fabrication à la pièce (contramarque) pour des projets de construction ; d'autre part, la traçabilité complète de chaque élément de construction doit être assurée conformément à la norme EN 14080 ou de l'Eurocode 5.

La solution TiCom AV pour le bois lamellé-collé, qui est utilisée par environ 40 entreprises du secteur de la 2^e transformation du bois, répond à ces exigences.

Au total, ce sont bien plus de 1.000.000m³ de bois lamellé-collé qui sont ainsi produits chaque année via notre ERP. Nous globalisons sous l'appellation par bois lamellé-collé aussi bien le BLC, le BMA, les poutres DUO/TRIO ainsi que les panneaux CLT.

La solution logicielle TiCom-AV est un système sophistiqué qui repose sur de nombreuses solutions déjà éprouvées par nos clients.

Le logiciel est composé de différents modules qui peuvent être utilisés selon les besoins.

Les besoins et les exigences spécifiques du client sont pris en compte.

L'aperçu suivant (cf liste) permet de trouver un système adapté à toutes les installations actuelles. En complétant le programme par des extensions, il est également possible de répondre aux exigences spécifiques d'un projet. L'objectif est de soutenir vos processus de manière optimale et de maintenir la transparence nécessaire dans la production.

SOMMAIRE

SAISIE DES COMMANDES

- Saisie des commandes
- Importation de listes d'usinage à partir d'autres systèmes
- Optimisation de la découpe
- Listes de pièces et superstructures
- Pré-calcul
- Formation de paquets avec prise en compte de longueurs multiples

PRÉPARATION DE COMMANDES

- Optimisation de la presse
- Optimisation de la production
- Gestion du stock entrant
- Optimisation des chûtes
- Paramètres d'optimisation de la découpe
- Gestion des longueurs multiples
- Clé de ventilation des listes
- Taux d'occupation de la chaîne de production (AA)

ORDRES DE FABRICATION (OF)

- Occupation de la presse
- Gestion des commandes bois
- Commandes de projets pour les productions spéciales
- Gestion des commandes produits finis
- Ordres de triage de qualité
- Listes de sciage / listes de débit
- Optimisation de paquets 2D/3D

INFORMATIONS SUR LA FABRICATION

- Traçabilité
- Simulation de la production
- Transfert de données à la production

INTERFACES DES MACHINES

- Transfert de données système de contrôle
- Jointage - Calculateur de commandes
- BLC - calculateur de qualité
- Stockage des lamelles
- Commande de rabotage
- Commande de la scie avec étiquetage
- Grue d'empilage et installation d'empilage
- Installation de taillage type Hundegger
- Visualisation
- Protocoles de maintenance et de pannes
- Commande de rayonnages en hauteur

PROTOCOLES DE PRODUCTION

- Journal de collage
- Contrôle de la conformité des aboutages
- Contrôle de la délamination

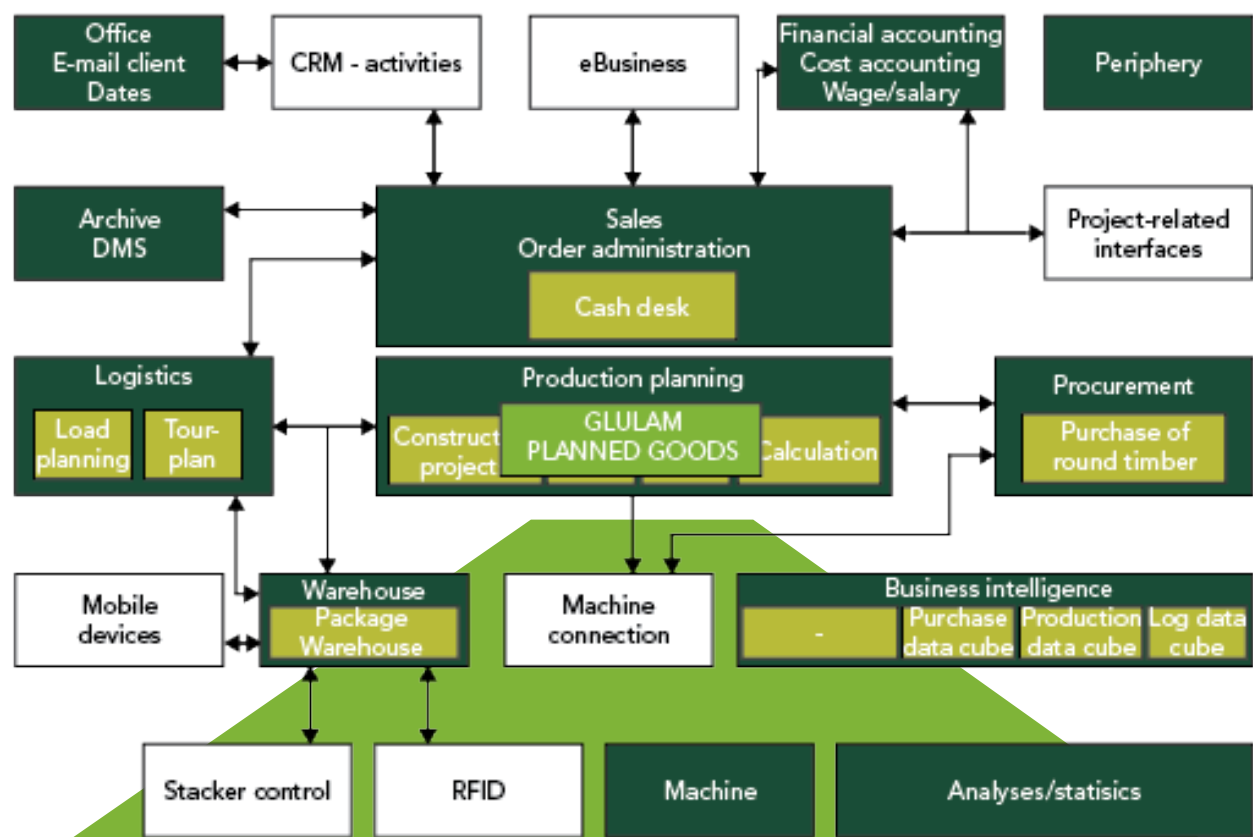
BOIS LAMMELE-CROISE (CLT)

- Gestion des commandes
- Gestion des stocks
- Planification des tournées

LOGISTIQUE

- Planification des tournées
- Planification graphique du chargement 2D/3D
- Bon de livraison à partir de la tournée
- Contrôle du chargement

LA PRÉPARATION DE COMMANDES SOUS L'ERP TICOM



PLANIFICATION DE LA PRODUCTION

Le travail préparation pour le bois lamellé-collé	Le travail préparation pour la poutre de lamellé-collé	Livre de l'FMPC colle	Préparation du travail solide construction bois	Le travail préparation pour CLT
Finition en lamellé-collé	Découpage optimisation de lamellé-collé	Précalcul pour le bois lamellé-collé	Postcalcul pour lamellé-collé	Impression d'étiquettes

TRANSFORMATION

Four de séchage commandes	Planeurs et triage	Commandes de texte	Tronçonneuse	Le travail préparation pour le tri
---------------------------	--------------------	--------------------	--------------	------------------------------------

CONTRÔLE GENERAL ET GUIDAGE DES INSTALLATIONS

Grille à lamelles	Contrôle des grues	Robot de prélèvement	Foliation unique contrôle	
Notes calculatrice	Mécanisation lamellaire grille	Presse	Paquet grue	Grue à barres
Mécanisation coupe	Stock/chargement grue	Grue sur poteau	Hundegger	





SAISIE DES COMMANDES

La saisie des données de la commande est la base de départ d'un processus de production régulé et de haute qualité.

C'est ici que sont clairement définies toutes les exigences du client concernant la marchandise commandée, comme par exemple la finition, le marquage multi-longueurs, la commission, les écarts de dimensions de livraison et les textes de production.

STRUCTURE DES CODES ARTICLES

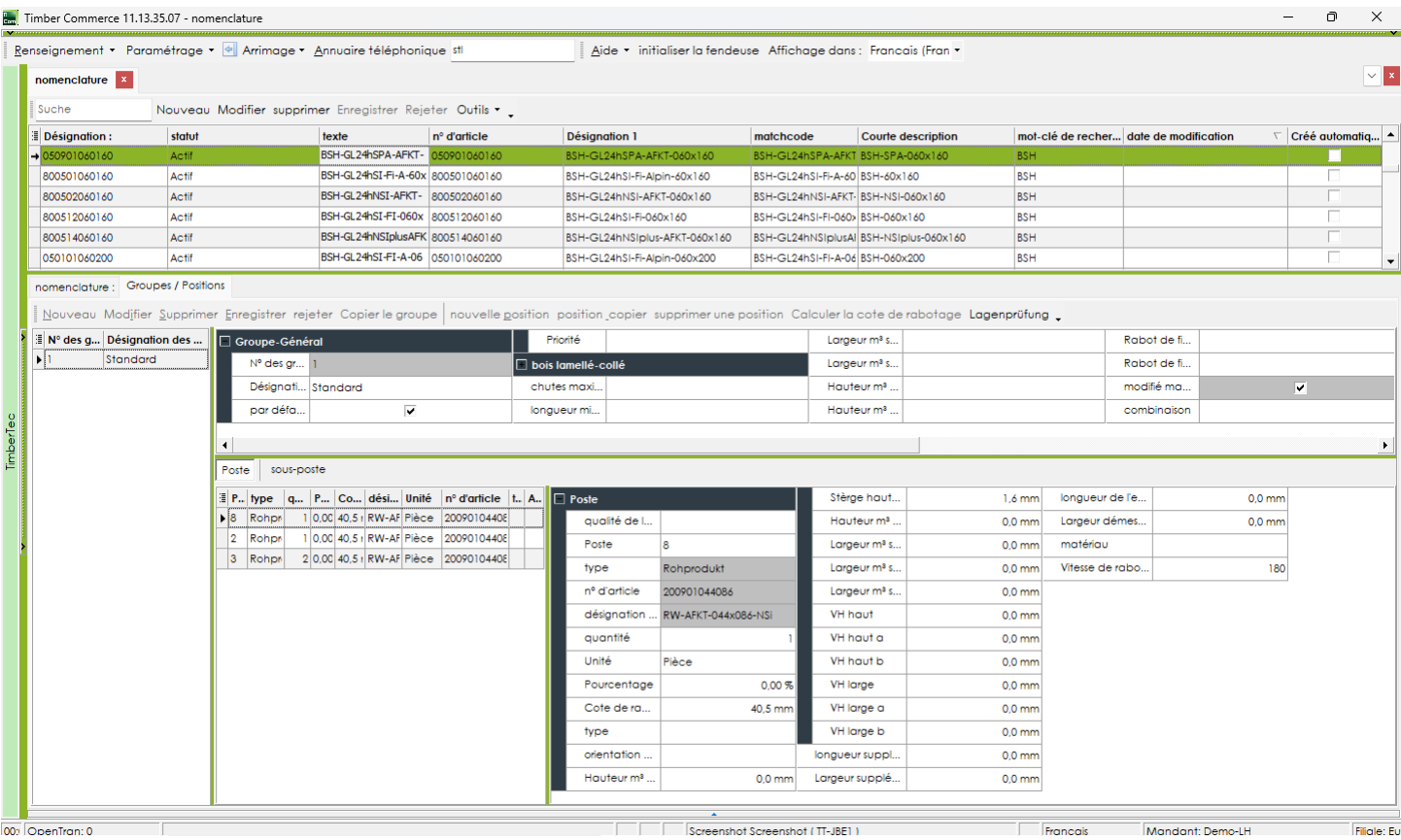
Le fait que tous les paramètres soient enregistrés de manière conforme aux attentes informatiques , et ceci sans l'insertion de texte et commentaires supplémentaires est un critère important. Cela est possible grâce à une structure des codes d'articles qui représente les caractéristiques du produit telles que la dimension, l'essence et la qualité, de sorte qu'il est possible d'en déduire clairement la matière première, les paramètres de la machine, les finitions etc, à l'aide de la définition de la nomenclature.



Capture d'écran: Saisie des commandes

NOMENCLATURES ET LISTE DE PRODUCTION

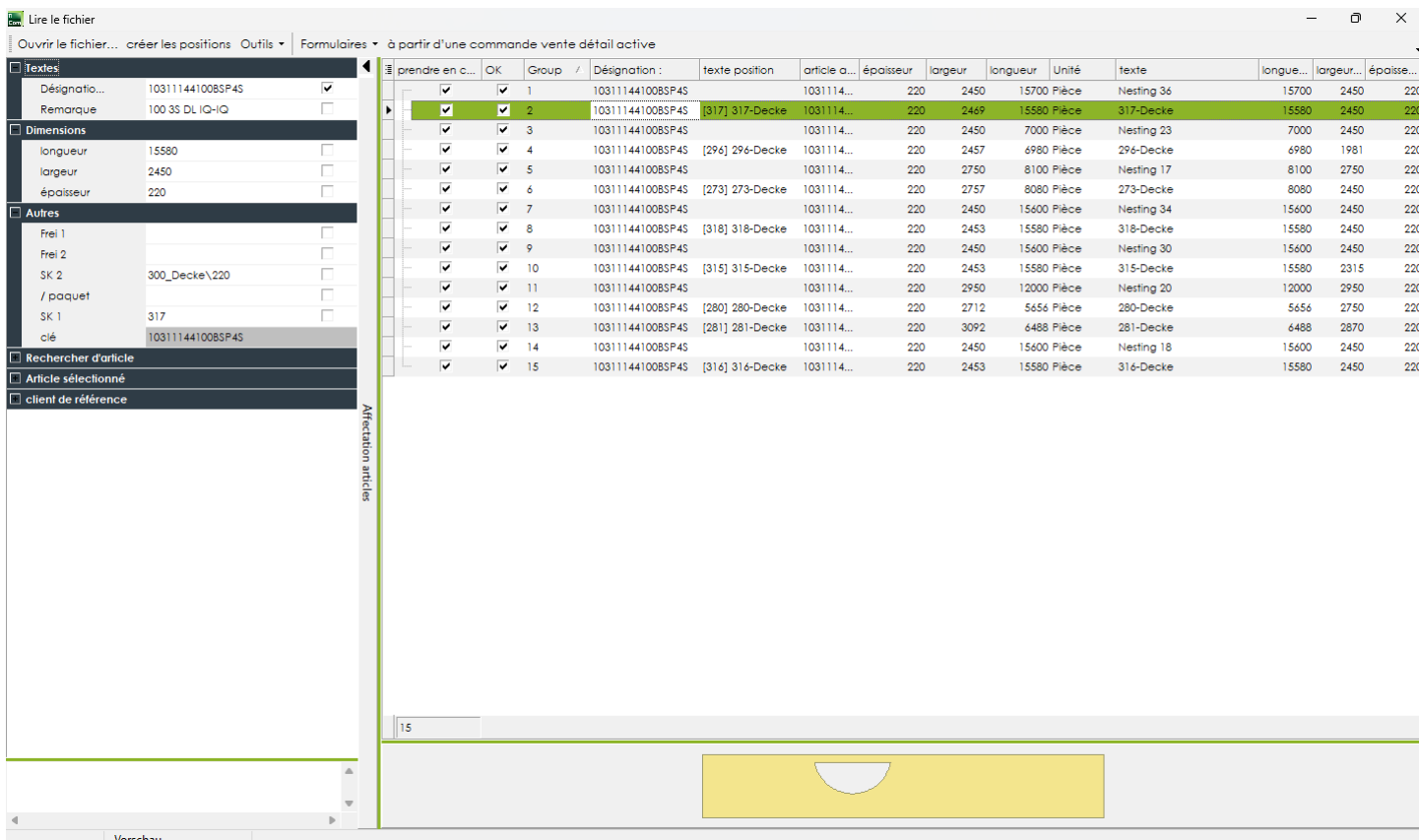
Le module gérant les nomenclatures permet d'attribuer la matière première nécessaire à un article de production. Les différents composants nécessaires à la production d'un article peuvent être attribués à l'article. Jusqu'à sept zones de qualité sont prises en charge, par exemple les layers extérieurs ou intermédiaires, les couches intermédiaires composant une barre. De plus, des données importantes pour la production sont enregistrées ici et transmises aux installations de machines spéciales pour la commande. Pour le rabotage, il s'agit par exemple de l'avancement, de la butée à gauche et en partie basse, ainsi que des réglages du profil de sciage, ou des données pour la structure des plis de la poutre, comme le marquage des lamelles ou l'exactitude de rabotage des lamelles.



Capture d'écran: Nomenclature

IMPORTATION À PARTIR D'AUTRES SYSTÈMES INTERFACE CAD POUR LES LISTES DE TAILLAGE

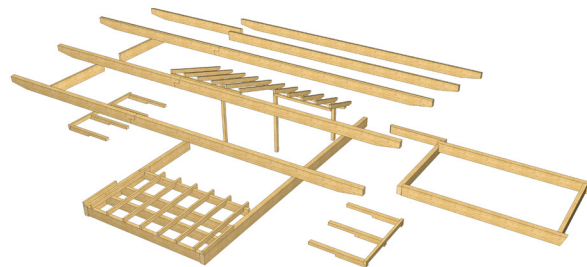
Afin de simplifier au maximum la saisie de longues listes de taillage et d'éviter les erreurs, il existe une interface avec les systèmes de CAO. TimberTec peut lire et traiter directement les données des programmes de CAO habituels (CAD-Work, Bo-CAD, Sema, Dietrich, S&S, HSB-CAD) et exporter les données du projet de construction dessiné dans un format compatible avec les installations type Hundegger. Ces données, y compris le numéro de l'élément de construction, sont importées dans TiCom et une commande client est générée à partir de ces données. Vous disposez ainsi de données importées sans erreur. De plus, il est garanti que les numéros de composants peuvent être imprimés correctement sur l'étiquette de la pièce individuelle et qu'ils sont également disponibles pour le transfert à l'installation.



Demo - original.bvn - Editor

Datei	Bearbeiten	Format	Ansicht	Hilfe
BSH Teile Nistor Lau	20140825	11372	0	48
000001 Fußpfette		BSH	BSH	24Ind
000001	1	0	1600	4000
000001 0301 04	64500	800	0	2500
000001 0100 -3	67000	-0	0	900
000001 0100 03	8500	0	0	1705
000001 0100 03	0	0	0	900
000001 0102 02	0	0	4000	0
000002 Fußpfette		BSH	BSH	24Ind
000002	1	0	1600	4000
000002 0100 -3	88500	-0	0	1705
000002 0100 -3	97000	-0	0	900
000002 0100 03	0	0	0	900
000002 0301 02	0	800	0	2500
000002 0102 02	0	0	4000	0
000003 Mittelpfette		BSH	BSH	24Ind
000003	1	0	1600	4000
000003 0301 04	64500	800	0	2500
000003 0100 -3	67000	-0	0	900
000003 0100 03	8500	0	0	1705
000003 0100 03	0	0	0	900
000003 0102 02	0	0	4000	0
000004 Mittelpfette		BSH	BSH	24Ind
000004	1	0	1600	4000
000004 0100 -3	88500	-0	0	1705
000004 0100 -3	97000	-0	0	900
000004 0100 03	0	0	0	900
000004 0301 02	0	800	0	2500
000004 0102 02	0	0	4000	0

Windows (CRLF) Zeile 1, Spalte 1 100%



Capture d'écran et interface pour l'importation de commandes

BT-Nr.: Pos.249

AU: 567694

Komm.:

Qualität: IN C24 VE: _gekappt_ NF

Art.: Konstruktionsvollholz Fichte

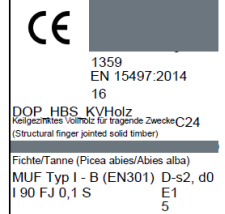
Dim.: 280/40/2393 FI (St./Br./L./HA)



21.5.2025 6:55:32

MFL: 1x2.393m

(13.10 Pos.249)

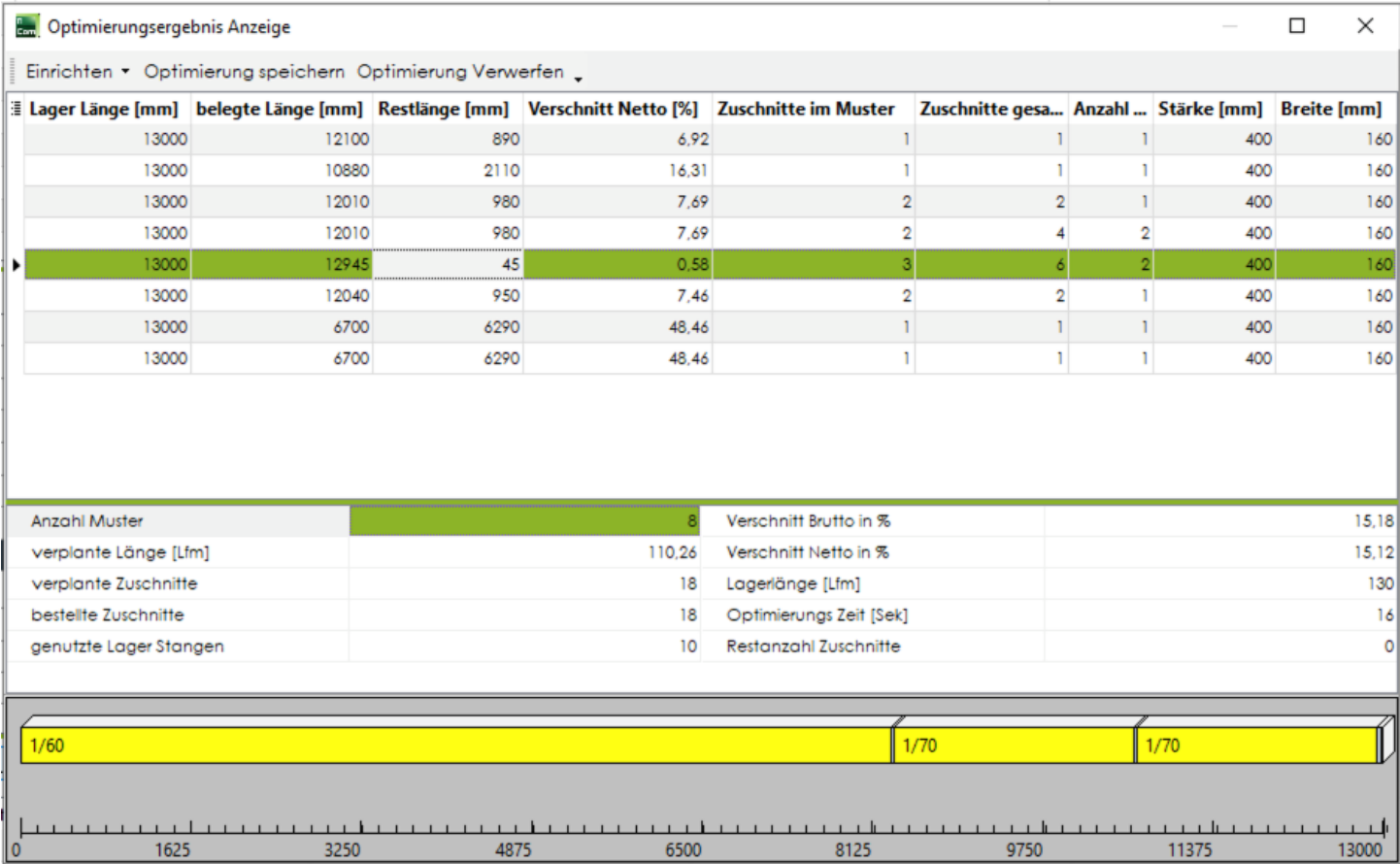


La saisie des données de la commande est la base de départ d'un processus de production régulé et de haute qualité. C'est ici que sont clairement définies toutes les exigences du client concernant la marchandise commandée, comme par exemple la finition, le marquage des longueurs multiples, les commissionages, les écarts de dimensions (commande-production) et les textes de production.

Capture d'écran: Étiquette individuelle CLT avec n° de composant

OPTIMISATION DE LA COUPE

L'optimisation de la découpe TiCut est un module supplémentaire du programmeTiCom. Le module TiCut regroupe les dimensions d'u ou plusieurs articles de même nature d'une commande et optimise ainsi la longueur de la marchandise à livrer qui se trouve en stock. Grâce à une impression, y compris sur des étiquettes individuelles, le client peut ensuite voir exactement quelles longueurs proviennent de quelle barre.



Capture d'écran: Résultat de l'optimisation

Order No. : 11631656

Stock list:

Sampel Pos.	Number	Cross Section [mm/mm]	Length [mm]	Stock
1	BHB-AFK	1 160 x 100 BHB-AFKT-100X160-2SS	6000	
2	BSH-GL2	1 360 x 200 BSH-GL24hSI-FI-A-200x360	10000	
3	BSH-GL2	2 200 x 160 BSH-GL24hSI-FI-A-160x200	10000	
4	BSH-GL2	1 400 x 160 BSH-GL24hSI-FI-A-160x400	5000	
5	BSH-GL2	1 160 x 160 BSH-GL24hSI-FI-A-160x160	10000	
6	BSH-GL2	8 400 x 160 BSH-GL24hSI-FI-160x400	13000	
7	BSH-GL2	1 400 x 140 BSH-GL24hSI-FI-A-140x400	10000	
8	BSH-GL2	1 400 x 140 BSH-GL24hSI-FI-A-140x400	13000	
9	BSH-GL2	1 193 x 80 BSH-GL24hSI-FI-A-080x200	6000	
10	BHB-AFK	3 200 x 100 BHB-AFKF-100x220-2SS	13000	
11	BSH-GL2	2 220 x 80 BSH-GL24hSI-FI-080x220	13050	

Order No. : 11631656

Cut patterns:

Sample	Cross section (mm/mm)	Number	Length (mm)	Belegte Lg. (Org. Pos.No.)
Composition in the form of: No. x original pos. No) Length + ... cutting width 0,00				
1	400 x 160 BSH-GL24hSI-FI-160x400	1	13000	(1.900)
1 x (1.1) 6700				
1.1				
2	400 x 160 BSH-GL24hSI-FI-160x400	1	13000	(1.940)
1 x (1.2) 9700				
1.2				
3	400 x 160 BSH-GL24hSI-FI-160x400	1	13000	(1.970)
1 x (1.10) 12100.				
1.10				
4	400 x 160 BSH-GL24hSI-FI-160x400	1	13000	(3.910)
1 x (3.3) 6700 + 1 x (3.8) 5350.000				
3.3				
5	400 x 160 BSH-GL24hSI-FI-160x400	1	13000	(3.940)
1 x (3.4) 9700.				
3.4				

Impression: Commande avec la liste des besoins pour l’optimisation de la découpe et les patrons de découpe

TRANSPARENCE DES COÛTS GRÂCE A LA PRECALCULATION

La commande couvre-t-elle les différents coûts ? Pour répondre à cette question, le calcul du coût de revient prévisionnel sur la base de la nomenclature est intégré au système. La marge bénéficiaire de chaque poste et de l'ensemble de la commande est calculée automatiquement lors de la saisie de la commande. Les commissions et les frais de transport sont également pris en compte. Grâce à la liaison avec l'achat de bois de sciage, les prix d'achat réels du bois brut sont disponibles à tout moment. Les coûts des machines et les quantités de colle sont également représentés.

Green Holz GmbH

Deutschland

Vorkalkulation

Ust. Ident-Nr. :

Sachbearbeiter :

Bestell-Nr. : Bezug 282

Lieferrd. : CPT

Verladedatum :

* DEMO *

Lieferanschrift

Deutschland

Auftrag-Nr.

2173847

Kunden-Nr.

24995

Datum

Pos	Artikelbezeichnung	Stärke	Breite	Länge	Menge	Einzel/€	Gesamt/€		
1	Fichte, BSH GL24c	140x200			10,80	440,00	4752,00€		
	Kalkulation pro cbm FW								
2	0101500210120 FI 45x145 DL-SI				0,466 cbm	220,50	102,76		
3	0101500210120 FI 45x145 ML-SI				0,699 cbm	180,70	126,33		
87	Leim				40,0 qm	0,50	20,00		
88	KZA				285,714 m	0,30	85,71		
89	MATERIALGEMEINKOSTEN MGK				7,00 %	3,00	6,87		
90	TROCKNUNG FICHTE/KIEFER				1,166 cbm	0,40	10,06		
VK-Preis	VK-Menge	VK-Wert	Rohware	Wert RW	KZA	Leim	EK-Wert	Roherl.	DB1%
406,10	10,80	4385,88	12,583cbm	2474,25	85,71	218,00	3808,48	577,40	13,16

2 Fichte, Fase FI, Profil C, A/B/C

A/B/C Mischsortierung, inkl. 10% Verschnittlängen, gehobelt auf 31,5x146mm. Keine Astsortierung, Verfärbungen zulässig

PEFC

32,0 mm 146 mm 4,00 m Liefermaß

32,0 mm 150 mm 4,00 m 4 à 288 Stk. 691,2 qm 9,70 6.704,64

VK-Preis	VK-Menge	VK-Wert	Rohware	Wert RW	MK	Leim	EK-Wert	Roherl.	DB1%
9,70	691,20	6704,64	812,94 qm	4064,71	691,20	0,00	4755,91	1948,73	29,07%

Menge :65,894m³ Pakete :8 Gesamtsumme Netto : 11.456,64 €

Gewicht :23.203,43 kg Mehrwertsteuer 19% : 2.176,76 €

Gesamtsumme Brutto : 13.633,40 €

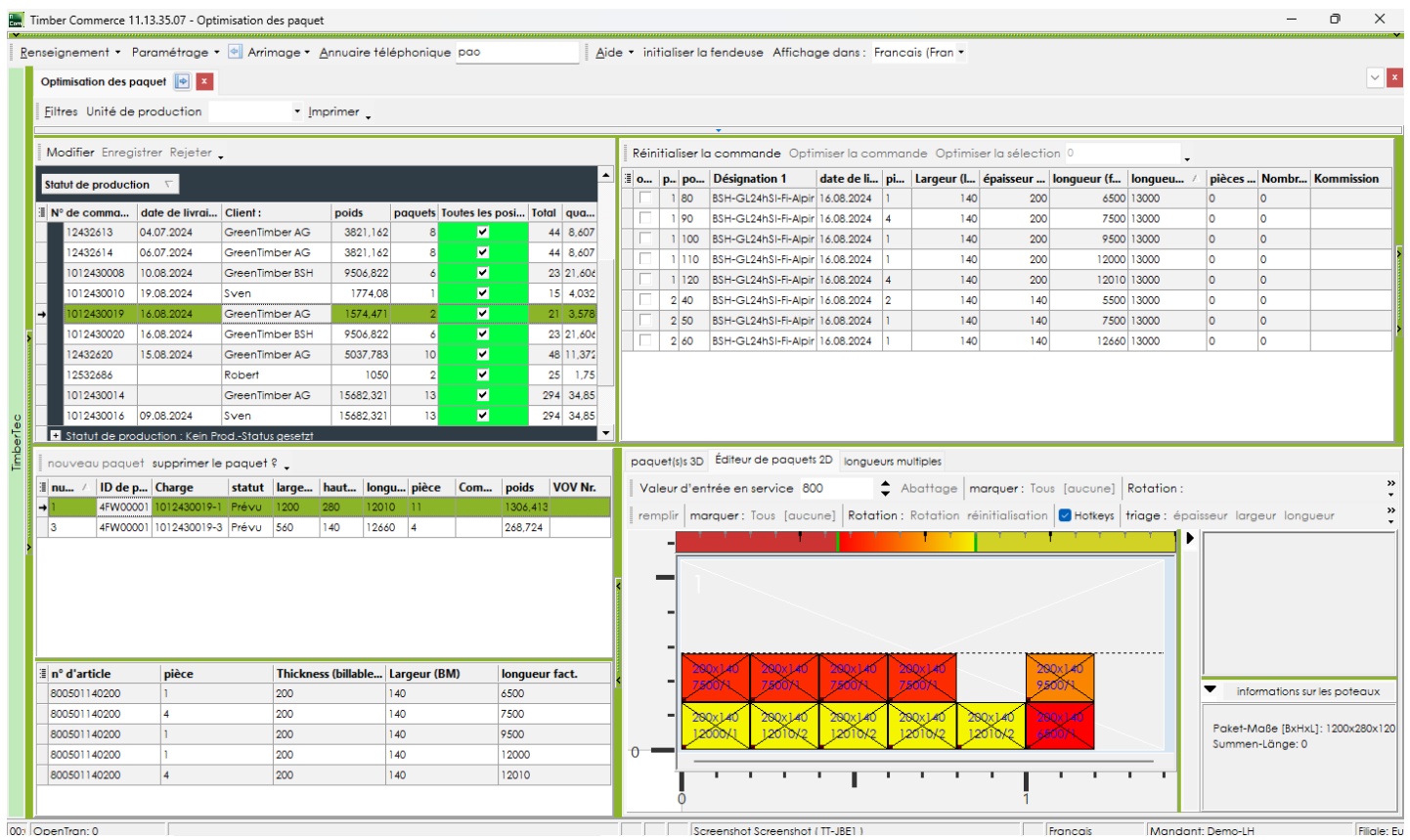
Zahlungsbedingung: 14 Tage 3%, 60 Tage Netto

Holz aus dieser Lieferung das mit "PEFC" gekennzeichnet ist, ist zu 100% PEFC zertifiziert und unsere PEFC-ZERTIFIKAT-Nr. lautet HFA-CoC-0362. Die Ware bleibt bis zur vollständigen Bezahlung unser Eigentum. Der Kunde ist verpflichtet, unseren Eigentumsvorbehalt auch auf seine Abnehmer zu überbinden. Mängelrügen werden nur anerkannt, wenn Sie unverzüglich nach Warenübernahme erhoben werden. Allgemeine Geschäftsbedingungen unserer Vertragspartner anerkennen wir nicht.

PRECALCULATION

PREPARATION DE PAQUETS ET OPTIMISATION

Dans l'optimisation des paquets, il est possible de regrouper automatiquement plusieurs commandes à la fois dans des conditions définies au préalable. La formation de plusieurs barres en longueurs multiples est également possible. L'utilisateur a la possibilité d'effectuer la planification en 2D ou en 3D. Il est possible de planifier des barres de manière individuelles dans d'autres paquets, de former de nouveaux paquets ou d'éclater des longueurs multiples ou d'en former de nouvelles. Grâce à cet outil, des paquets sont déjà formés en amont pour la logistique et s'intègrent avantageusement dans le processus.



Capture d'écran: Optimisation des paquets et vue 2D

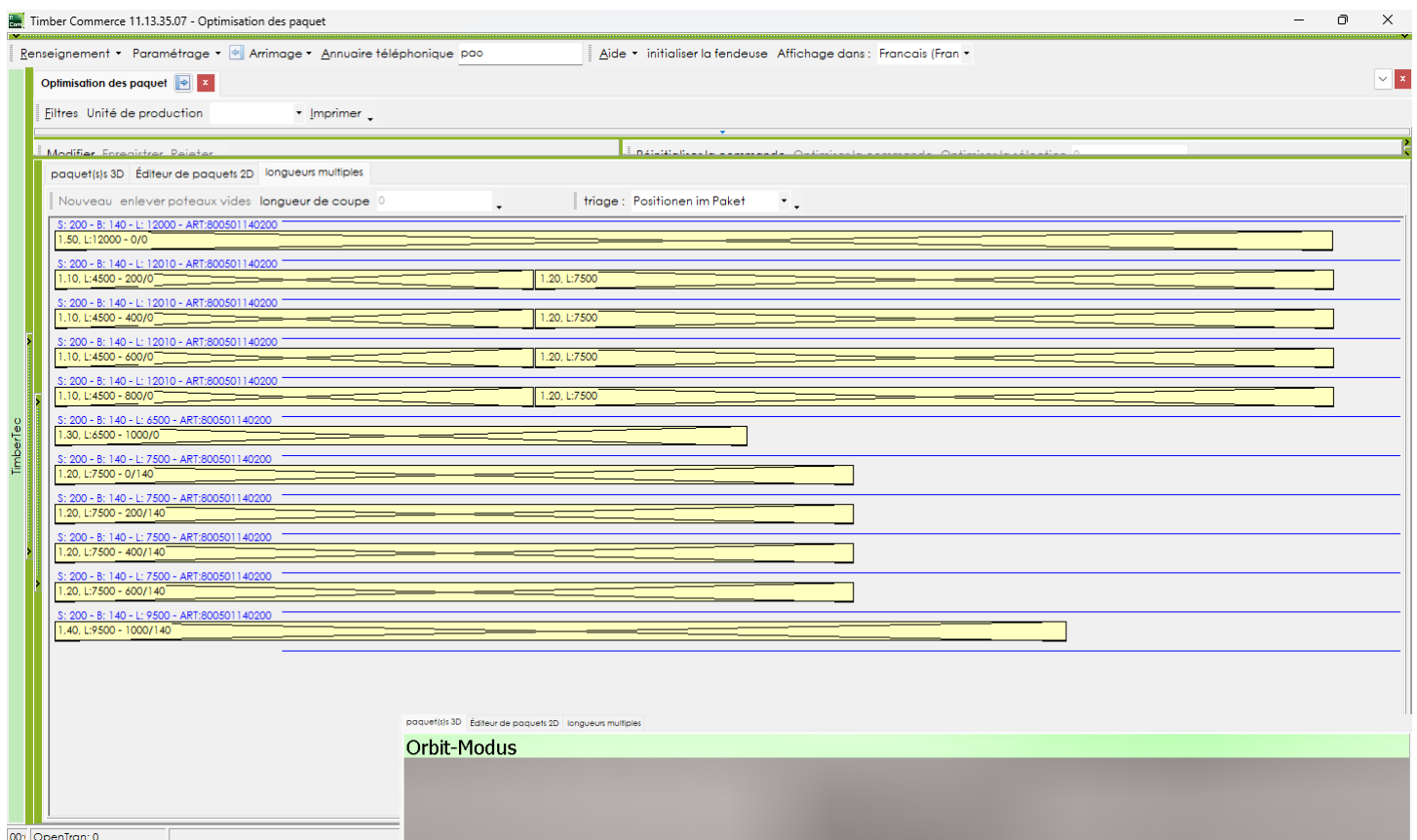
PRISE EN COMPTE DES LONGUEURS MULTIPLES

La possibilité de traiter des barres en longueurs multiples constitue un avantage important lors de la saisie des commandes. Les longueurs multiples correspondent à des barres composées de plusieurs longueurs, qui seront ensuite découpées chez le client. Elles jouent un rôle clé dans la spécification de l'accord client et permettent, au plus tard lors de l'optimisation du sciage, d'éviter les coupes individuelles. Cette approche facilite ainsi l'emballage et le transport des marchandises en grandes longueurs.

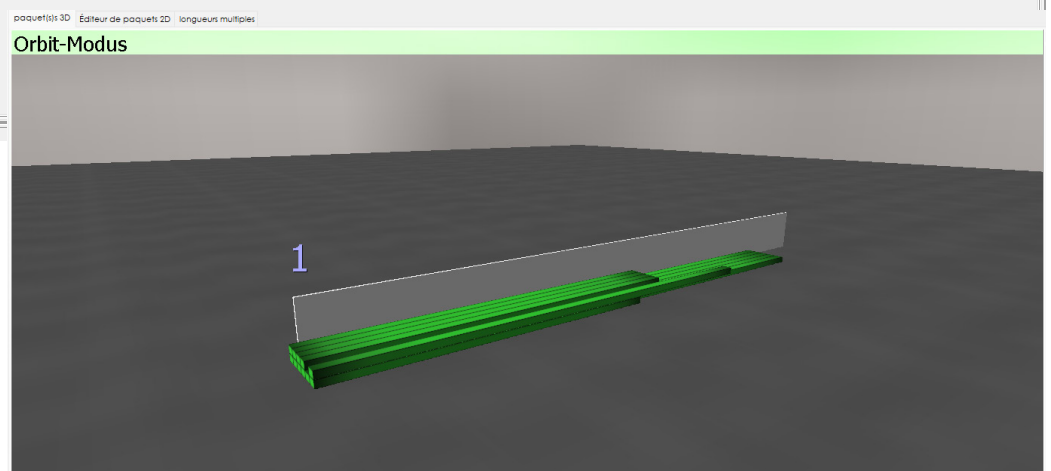
En alternative à la définition des longueurs multiples dans la liste de sciage, la valeur maximale autorisée pour la longueur multiple peut aussi être saisie directement lors de la commande, au moment de la constitution du paquet.

Dans ce module, le système ne se contente pas de former des longueurs multiples : il coordonne également cette formation avec les éléments de la commande, afin de toujours constituer des paquets optimaux.

La formation de longueurs multiples est disponible pour toutes les barres BLC, BMA et DUO/TRIO. Le résultat final permet ensuite d'établir une liste de débits destinée au client. Cette liste imprime la composition des différentes barres, information que l'on retrouve typiquement également sur une étiquette de colisage.



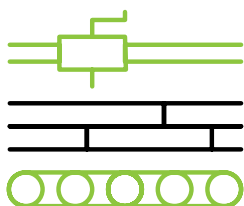
Capture d'écran:
Longueurs multiples



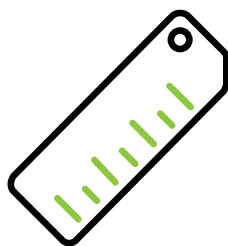
Capture d'écran: Formation de paquets 3D

PRÉPARATION DE COMMANDES

Le système de préparation de commandes pour le bois lamellé collé se compose de plusieurs modules et est un système inhérent pour le producteur. Grâce à cet outil, un collaborateur peut planifier la quantité complète de commandes de toute la production. Pour ce travail, il est assisté de manière optimale par le système. Les paramètres de production sont déjà enregistrés dans les données de base de manière à ce qu'il soit possible d'y accéder lors de l'optimisation.



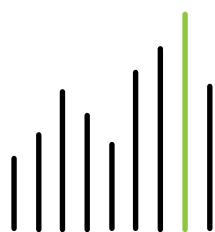
Données de la
presse et position
du marquage



Longueurs de coupe
et longueurs de
stockage maximales en
fonction de la section
transversale



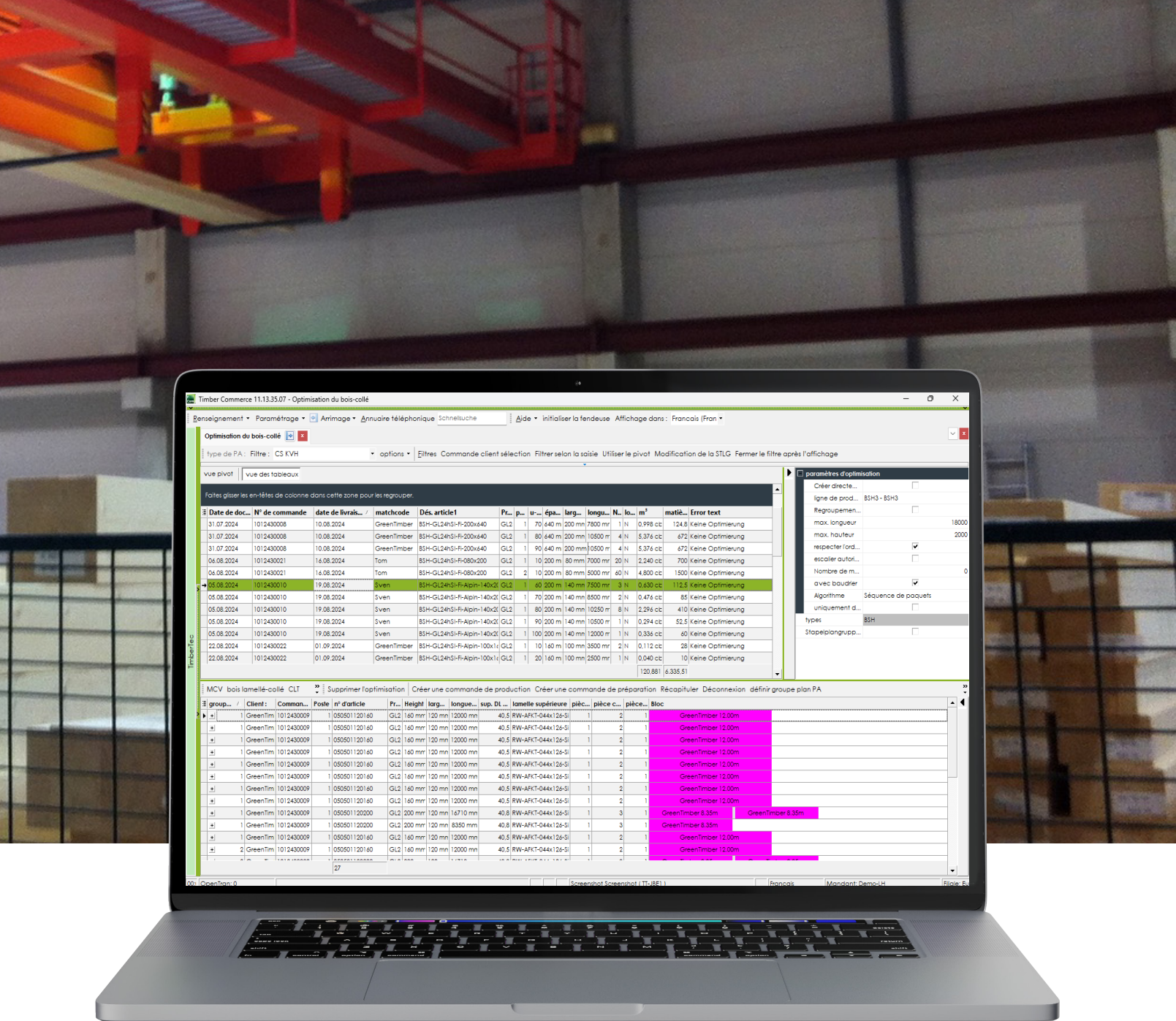
Données d'aboutage
avec palier transversal
et modes de
fonctionnement



Planification de la
production



Planification des
installations



Capture d'écran: Optimisation de bois-collé

FILTRE D'OPTIMISATION

L'état de production des différentes positions est suivi en temps réel, garantissant qu'aucune marchandise ne soit produite en double et qu'aucune position ne soit omise.

Depuis ce filtre de suivi, l'utilisateur accède directement à la fenêtre d'optimisation, dans laquelle les données de commande sont affectées aux différentes voies de production. En fonction de la priorité et de l'urgence, une commande peut être soit produite, soit préparée à partir de marchandises en stock. L'objectif est toujours de privilégier la solution la plus économique.

Le matériau est optimisé en combinant différentes commandes, afin de tirer le meilleur parti du stock lors de l'optimisation. En production, l'accent est mis sur l'utilisation de la longueur maximale produisible, dans le but de maximiser le rendement, tout en répondant aux exigences spécifiques du client.

La charge de la presse est elle aussi optimisée, que ce soit pour une presse à haute fréquence, une presse hydraulique classique, ou tout autre type de presse utilisé. Cela s'appuie sur plusieurs stratégies d'optimisation, adaptées à chaque cas d'application.

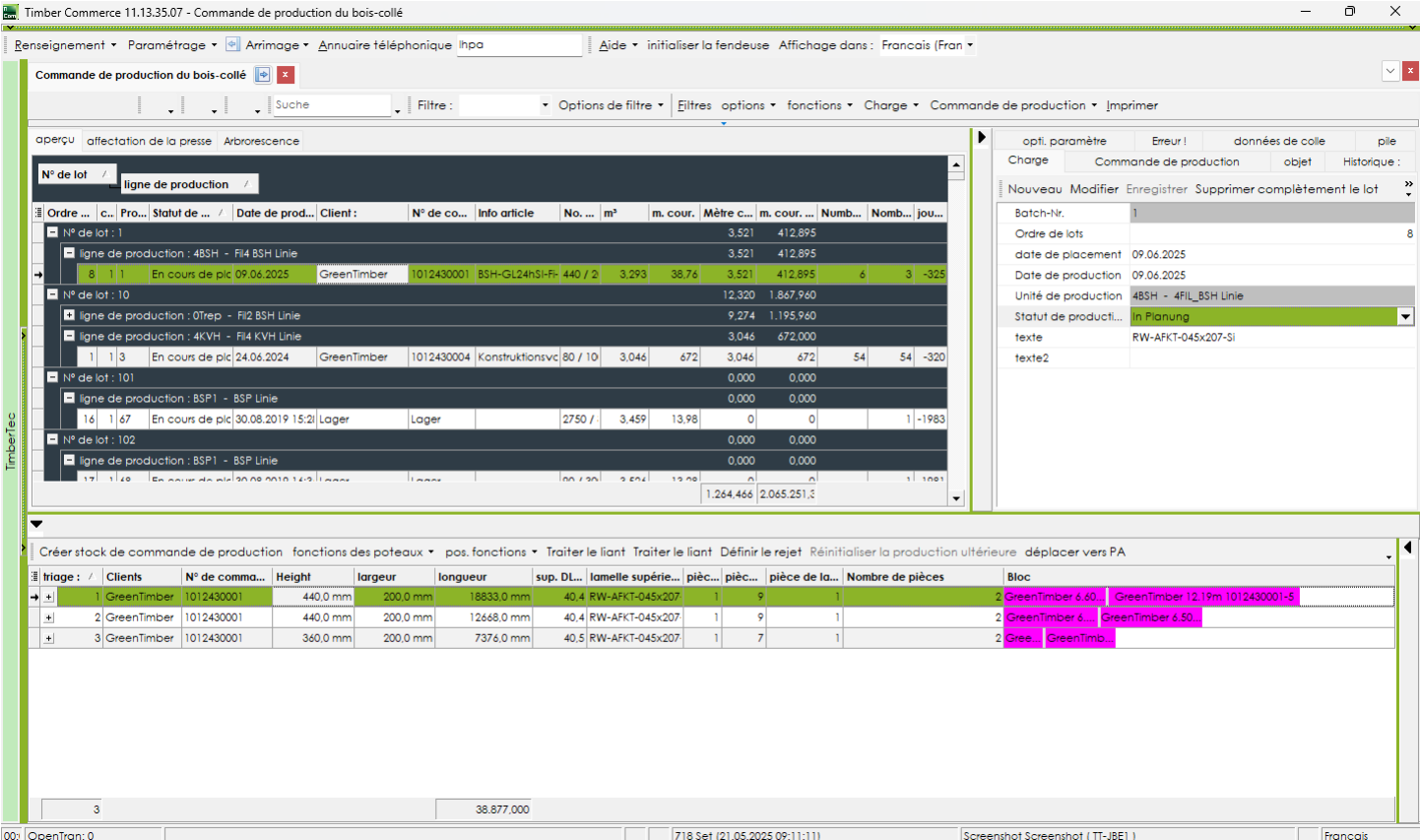
Par ailleurs, le préparateur de travail conserve à tout moment la possibilité d'intervenir sur le résultat de l'optimisation et d'y apporter les ajustements nécessaires, selon les besoins.

COMPOSITION DE COMMANDES DE PRODUCTION POUR LE BLC, BMA, POUTRES DUO/TRIO

Les ordres de production sont créés à partir de l’optimisation. Nous distinguons les ordres de préparation de commandes pour lesquels la marchandise se trouve déjà en stock. Il est également possible de créer des ordres de production pour le BLC, le BMA ou les poutre DUO/TRIO.

Les commandes mises en production comprennent celles des clients et du stock selon une typologie de sections. Cet ordre est optimisé pour la ligne correspondante, p. ex. aboutage transversal.

Les commandes en production BLC/DUO/TRIO sont optimisées en fonction des prix correspondants. La structure de l’assemblage est calculée automatiquement à partir des nomenclatures. Il est donc possible de prévoir une disposition des matières premières sur la surface de production.



Capture d’écran: Commande de production de bois-collé avec optimisation de la presse

INFORMATION ET TRAÇABILITÉ

Grâce à l’optimisation, il existe à tout moment un lien entre chaque ordre de production et les commandes des clients. La traçabilité est ainsi assurée à tout moment et pendant des années.

INFORMATION SUR LA FABRICATION

Dans les informations de production, chaque étape est résumée dans la commande client. Il n’est plus nécessaire que le service commercial ou le service de planification demande des informations à la production, car chacun dispose des informations nécessaires et peut lire à tout moment l’état de la production.

PRÉ-VISUALISATION DE LA PRODUCTION

Dans le cadre de la production de colis en débit sur liste, qui sont souvent fabriqués à partir de matières premières différentes, l'espace pour regrouper les colis est limité. Le nombre de paquets ouverts de la même manière est donc important pour la capacité. Ces données sont calculées par la simulation et affichées clairement. L'utilisateur peut maintenant manipuler l'ordre par glisser-déposer.

Timber Commerce 11.13.35.07 - Temps de production de bois-collé

Bonjour

Paramétrage

Arrimage

Annuaire téléphonique

Schnellsuche

Aide

initialiser la fendeuse

Affichage dans : Français (Fran)

Temps de production de bois-collé

Filtres

fonctions

définir un chemin de production

retirer le(s) paquet(s) d'un lot >>

définir prodgrp.

max. statut de production

Activation de la producti...

Charge

269 - RW-AFKT-044x167-S

Charges

mètres linéaires maximum de...

0

station WF n°

0

/	1335	1337	1336	1338	1339	1340	1341	1342	1343	1344	1345	1346	1347	1348	1349	1350
1_B000022 (1012430003-9 GreenTimber)	10764	10765														
1_B000023 (1012430003-10 GreenTimber)																
1_B000024 (1012430003-11 GreenTimber)																
1_B000025 (1012430003-12 GreenTimber)																
1_B000026 (1012430003-13 GreenTimber)																
1_B000029 (1012430003-16 GreenTimber)																
1_B000030 (1012430003-17 GreenTimber)																
1_B000031 (1012430003-18 GreenTimber)																

POrder	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
ProdAuftrag Nr	1335	1337	1336	1338	1339	1340	1341	1342	1343	1344	1345	1346	1347	1348	1349	1350
Dimension	400/160	400/160	400/160	400/160	400/160	400/160	440/200	360/200	440/200	440/200	440/200	360/200	400/140	400/140	400/160	200/160
Laufmeter	10	9	15	9	13	12	6	6	6	12	6	6	11	6	21	14
Kommissionstisch	1	2	4	5	3	3	4	5	6	4	5	4	4	5	5	0
Offene Pakete	1	1	2	1	1	1	2	2	1	2	1	1	2	1	0	0
Stapelanlage	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Pufferauslastung																
Startzeit																
Endzeit																

000

OpenTran: 0

Screenshot Screenshot (TT-JBE1)

Français

Mandant: Demo-LH

Filiale: EU

Capture d'écran: Temps de production de bois-collé

TRANSFERT DE DONNÉES À LA PRODUCTION

Finalement, l'ordre de production contient toutes les informations importantes pour la production et toutes les informations pour l'enregistrement final dans le stock.

Le lien avec la commande client permet un feed-back permanent dans les infos de production ou la saisie des commandes.

L'historique d'une commande client, qui peut être consulté en permanence, est notamment utilisé pour compléter les données.

Prod.-Status der Auftragspos.

Neu

Ändern

Löschen

Speichern

Verwerfen

ID

Mapping

ID	Sort...	Text	Zusatz
0		Kein Prod.-Status gesetzt	FS
1		Pakete Optimierte_ID1	FS
2		In Planung	FS
5		Pakete Optimierte	FS
10		Geplant	FS
14		Fehler bei Übergabe	
15		Übergabe an Produktion	FS
16	16	In Vorproduktion	
20		Aktivierung Produktion	FS
25		Lamellenvorhobel 1	FS
30		Lamellenvorhobel 2	FS
35		Keilzinkung	FS
40		Querlager	FS
45		Beleimung	FS
50		Presse	FS
52	52	Vorkosmetik	
55		Hobel-Ruhe-Lager	FS

Übersetzungen

Capture d'écran: Ordres avec réponse permanente de l'installation



INTERFACES MACHINES

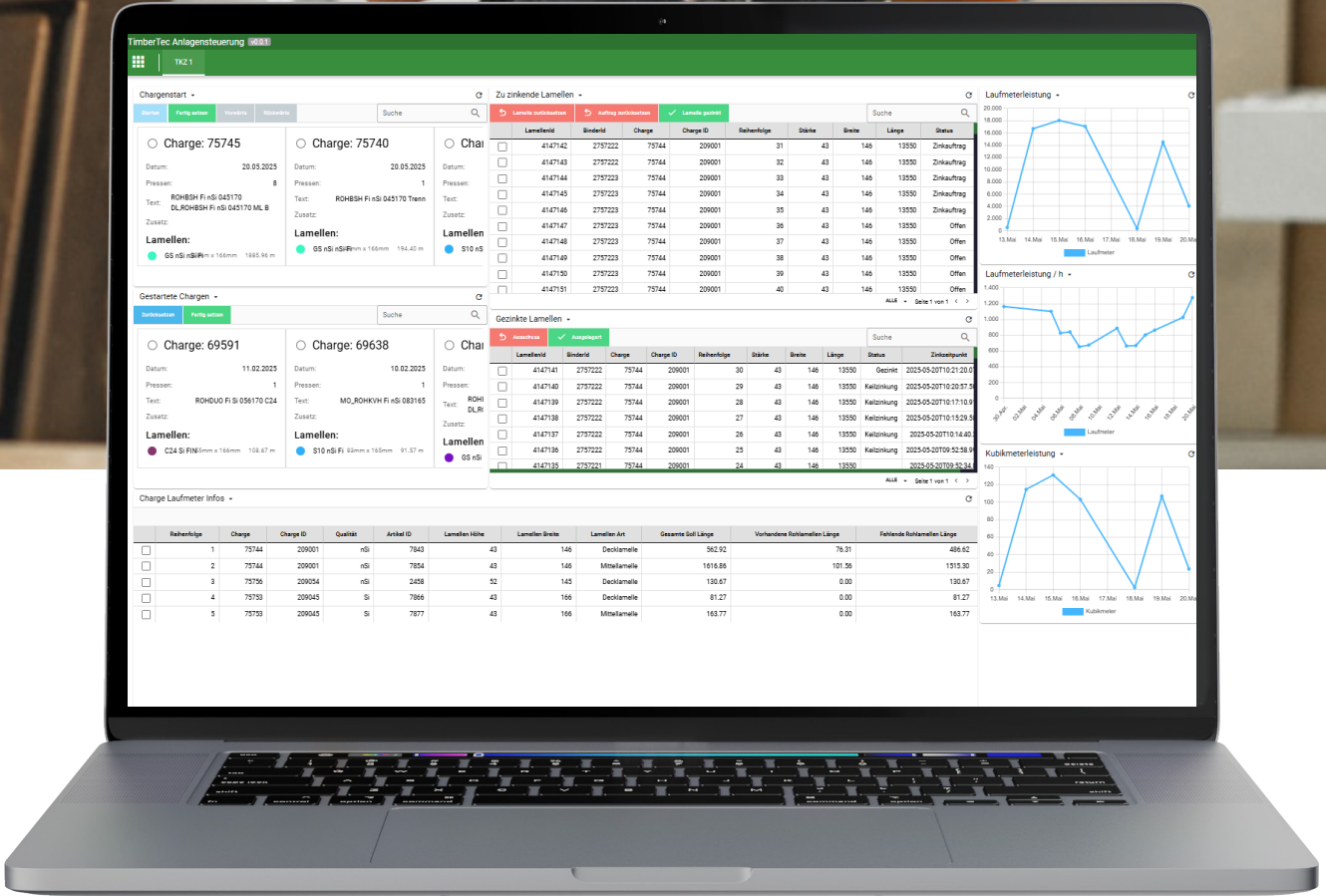
Dans la plupart des cas, les données sont directement transmises à l'abouteuse à partir des ordres de production. Pour cela, nous convenons du format et du canal de données avec le fabricant de l'installation. Les paramètres nécessaires concernant le fonctionnement en bloc et la structure de l'encollage ont déjà été définis dans l'ordre de production. Nous recevons en permanence des informations en retour de l'installation sur l'état actuel de la commande. Ainsi, le service planification est toujours informée.

BMA SELON LISTE

Dans une installation BMA qui fabrique directement les longueurs demandées par le client, l'imprimante d'étiquettes est souvent placée après l'installation d'aboutage. Cette imprimante est également alimentée en données par notre système pour l'étiquetage. S'il s'agit de longueurs multiples, la ventilation des positions de commande est également imprimée sur l'étiquette.

SPÉCIALEMENT ADAPTÉ AU CLIENT

Sur l'installation d'aboutage, nous traitons chaque projet par une solution adaptée au client. En effet, chaque installation est différente, ne serait-ce que parce que le fabricant a adapté le format des données en fonction du projet. Dans le cas le plus simple, nous créons un fichier texte avec toutes les données de production pertinentes, ce fichier de données est lu sur l'installation. Pour les installations de la société Grecon et HIT, nous avons par exemple placé directement sur l'installation un PC sur lequel la commande doit être lancée à partir de notre système. Nous y suivons la production et réalisons, en collaboration avec le fournisseur de la machine une production BLC avec une extension de la qualité.

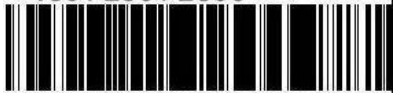


Capture d'écran: Installation d'aboutage

Étiquetage: Bois-collé

FA: 2616 Chg: 1 11.03. Sicht 14

180 / 280 / 2800



* 77- 0000476230 #
123573/ MHLB Furt Pak 4 (PF,)



D180028002800



Leimholz GmbH.

Identifizierungs-Nr

EN 14080
Brettschichtholz
Fichte: Picea abies
Klebstoff Typ I nach EN 301
BS14si

AUTOMATISATION DE PRÉPARATION DE COMMANDES, EMBALLAGE PAR COLIS

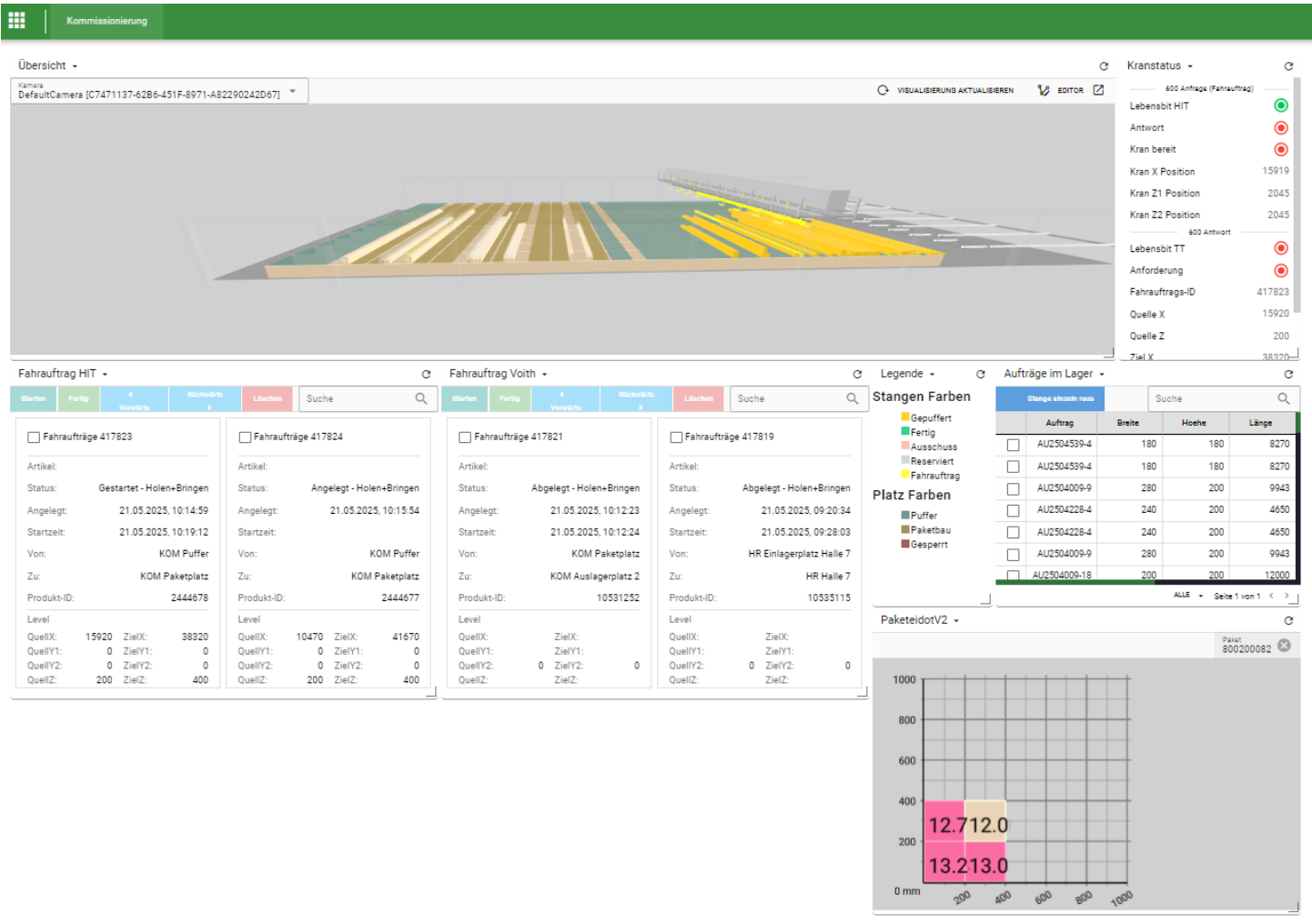
Dans un niveau de développement élevé du système, il est également possible d'effectuer la formation de paquets pour la production du BMA dans la préparation du travail.

La première étape de l'optimisation consiste à déterminer un ordre optimal pour les dimensions des produits bruts. Cela permet de savoir dans quel ordre les barres de différentes dimensions doivent être placées dans les paquets. Par exemple, si les produits bruts sont fabriqués dans l'ordre 12/14, 12/16, 12/18 (largeur/épaisseur), les barres de dimension 12/14 seront placées en bas du paquet, celles de 12/16 au-dessus, et ainsi de suite.

Lorsque la couche ne peut pas être complétée avec une seule dimension, plusieurs dimensions peuvent être combinées dans une même couche. Si une section transversale — comme 16/20 — doit être tournée pour un empilage optimal, cela est également pris en compte.

L'automatisation de la constitution des paquets intègre aussi les finitions, les baguettes, ainsi que les spécifications de longueur et de largeur. Les paquets constitués d'une seule section sont directement proposés pour l'empilage, tandis que les paquets comprenant plusieurs dimensions sont préparés par un robot d'empilage.

L'utilisateur a toutefois la possibilité d'intervenir et d'influencer la formation des paquets. Grâce à cette formation, et à l'optimisation du stockage transversal, il devient possible d'aligner la production afin que les barres soient fabriquées dans l'ordre exact requis pour la constitution des paquets. Le robot de préparation des commandes est en outre utilisé chez BSH et CLT.



Capture d'écran: Grue de préparation des commandes

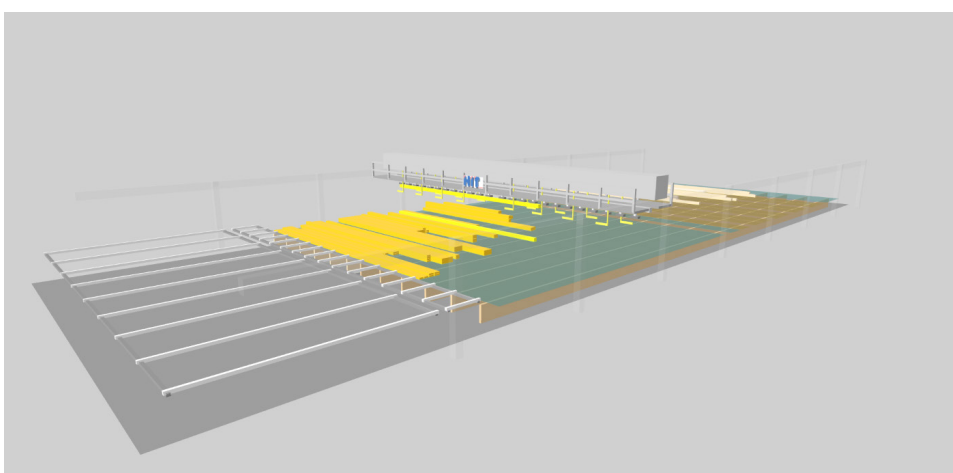
CONNEXION COMPLETE DES MACHINES

Dans une production, nous sommes en mesure de fournir des solutions pour la gestion des stocks transversaux, le rabotage des lamelles, la commande des presses et l'installation de coupe des produits finis, y compris l'étiquetage individuel.

Dans chacun des cas d'application décrits, nous créons un système efficace. La charge de travail de votre collaborateur est allégée, car il n'est plus nécessaire de saisir des listes de lamelles ou de coupe. Tous les systèmes accèdent aux données planifiées dans l'ordre de production et y recopient les données réelles. Le processus de fabrication est documenté. L'extension maximale de l'installation se termine par une connexion à un centre d'usinage type Hundegger ou CVS. Entièrement intégrée dans la production, la marchandise est ici emballée et prête à être livrée pour le chantier. Les informations nécessaires à cet effet sont reprises du fichier d'usinage qui a déjà été lu pour la saisie de la commande.



Image: Grue de préparation des commandes



Visualisation: Grue de préparation des commandes

COMPTABILITÉ DES STOCKS

Les paquets de bois lamellé-collé contenant des commissions de clients doivent être identifiés par une étiquette de colisage spécifique, afin que le client n'ait pas besoin d'ouvrir le paquet pour en connaître le contenu. En règle générale, le système génère ces étiquettes de colis en scannant les étiquettes individuelles. Le contrôle final et le contrôle de recoupement sont ainsi réalisés.

GESTION DES PAQUETS EGARES

La gestion des stocks est un défi majeur pour les entreprises spécialisées dans la production de bois sur liste. Les paquets de marchandises produites doivent être gérés sur le site. En effet, la livraison selon la commande du client est fondamentalement différente de la production selon l'ordre des matières premières. Presque chaque commande contient des positions avec des matières premières différentes qui sont produites à des moments différents. Dans ce cas, on souhaite souvent gérer les paquets avec un système d'emplacement de stockage. TiCom permet de le faire.

BS - Holz		Pos	Stück	Breite	Höhe	Länge	Ausf.	ML (l/m)	
Antrags - Nr.		146225	80	19	120	160	9000	S	N
	2006601	Paket 1 +	90	18	120	160	4500	S	N
			130	1	140	160	3000	S	N
Kunde	Holz XY GmbH								
WE	Holz XY GmbH								
Lieferadresse	Musterstraße								
	D-12345 Musterdorf		Längste Länge im Paket			9000mm			
Kommission	BA -		Stangen im Paket			38			
Variationsdatum			Stangen mit Mehrfachlänge (ML)			0			

Impression: Étiquette de colis pour BSH, y compris indication du contenu du colis



STOCKAGE DE COLIS AVEC EMPLACEMENTS DEDIES

Nous assurons cette gestion via notre zone de stockage intermédiaire dédiée aux colis. Cela nous permet de réserver tous les colis à un emplacement unique de stockage.

L'entrepôt prend en charge la gestion des colis prêts à l'expédition pour les marchandises en commission, des colis pour les marchandises en stock, ainsi que des colis contenant des produits bruts.

Pour chaque colis, l'ensemble des mouvements de stock est consultable dans l'historique dédié. Toutes les opérations d'enregistrement et les modifications de quantités y sont clairement visibles. Les informations détaillées concernant un paquet peuvent être affichées et analysées.

Tous les transbordements sont enregistrés par les caristes à l'aide de scanners. En complément, l'entrepôt de colis peut être étendu avec un système de gestion des chariots élévateurs, incluant une optimisation des trajets et des emplacements de stockage.



ENTREPÔT À HAUTS RAYONNAGES

Parallèlement, nous avons déjà intégré des rayonnages en hauteur servant de zones tampons. Les emplacements disponibles y sont gérés de manière « chaotique » dans notre système, c'est-à-dire sans affectation fixe, ce qui permet une gestion flexible et optimisée de l'espace. La grue est commandée directement depuis notre application. Cela permet de réduire considérablement les déplacements des chariots élévateurs à fourche, limitant ainsi les risques de dommages et les pertes de temps liées aux recherches d'emplacements entre les équipes. Extraction automatique des colis de l'entrepôt selon les indications de notre planification graphique de chargement afin d'assurer un chargement optimal du camion, tout en économisant les ressources.

TimberTec Anlagensteuerung

Hochregallager

Hochregallager

3D View

Visualisierung

Aktuelle Ebene

EDITOR

Pakete im Hochregallager

Tour auswählen

Tour auswählen nach Abfahrtschleife

Paket auswählen

Kommission auswählen

Paket anfordern

Tour ID

Paket Nr.

Kommission

Lager ID

Status

Pakethöhe

Paketbreite

Paketlänge

Tour ID

Paket ID

Abfahrtschleife Nr.

☐	T0250702	T2K058921	R16K St. Sagi Los 8/Decke U 2.0G	1972	Engelagert	240	1120	19000	5927	846280	1
☐	T0250702	T2K058922	R16K St. Sagi Los 8/Decke U 2.0G	1969	Engelagert	240	1120	19000	5927	846281	1
☐	T0250702	T2K058910	R16B St. Sagi Los 2/AW 1.0G	1945	Engelagert	240	1040	19000	5927	846246	1
☐	T0250702	T2K058911	R16B St. Sagi Los 2/AW 1.0G	1944	Engelagert	240	1040	19000	5927	846247	1
☒	T0250702	T1K063643	R16B St. Sagi Los 4/W EG 1.0G	1985	Engelagert	240	1200	12800	5927	846723	1
☐	T0250702	T2K058920	R16I St. Sagi Los 8/Decke U 2.0G	1949	Engelagert	180	1120	12500	5927	846279	1
☐	T0250702	T2K058907	R16A St. Sagi Los 2/AW 1.0G	1942	Engelagert	120	1110	12000	5927	846249	1
☐	T0250702	T2K058919	R16H St. Sagi Los 8/Decke U 2.0G	1923	Engelagert	300	1120	12400	5927	846278	1
☐	T0250702	T1K063642	R16D St. Sagi Los 4/W EG 1.0G	2046	Engelagert	60	960	12200	5927	846722	1
☐	T0250702	T1K063739	R16G St. Sagi Los 8/Decke U 2.0G	2027	Engelagert	260	960	12000	5927	846126	1
☐	T0250702	T1K063640	R16L 12000 Lager	2030	Engelagert	200	1040	12000	5927	846709	1
☐	T0250702	T2K058964	R16C St. Sagi Los 4/W EG 1.0G	1925	Engelagert	160	200	6000	5927	846344	1
☐	T0250702	T2K058958	R16C St. Sagi Los 4/W EG 1.0G	1951	Engelagert	80	240	6000	5927	846343	1
☐	T0250702	T2K058960	R16C St. Sagi Los 4/W EG 1.0G	1961	Engelagert	120	400	9400	5927	846345	1
☐	T0250702	T2K058912	R16F St. Sagi Los 8/Decke U 2.0G	1929	Engelagert	220	720	11000	5927	846271	1
☐	T0250702	T2K058959	R16D St. Sagi Los 4/W EG 1.0G	1971	Engelagert	80	320	12000	5927	846344	1
☐	T0250702	T1K063641	R16C St. Sagi Los 4/W EG 1.0G	2001	Engelagert	80	320	7400	5927	846721	1
☐	T0250702	T2K058909	R16A St. Sagi Los 2/AW 1.0G	1976	Engelagert	100	260	8000	5927	846245	1
☐	T0250702	T1K063734	R16G St. Sagi Los 8/Decke U 2.0G	2026	Engelagert	80	740	12000	5927	846127	1
☐	T0250702	T1K063735	R16A St. Sagi Los 2/AW 1.0G	2005	Engelagert	60	920	11500	5927	846128	1
☐	T0250702	T2K058918	R16F St. Sagi Los 8/Decke U 2.0G	1926	Engelagert	160	208	7400	5927	846274	1

Aktiver Auslagerauftrag

Auslager Aufträge

Starten

Fortg.

Wendepunkt

Wendepunkt

Löschen

Fahraufträge 370150

Fahraufträge 370151

☒ Fahraufträge 370152

Fahraufträge 370153

Fahraufträge 370154

Fahraufträge 370155

Fahraufträge 370

Artikel: Gestartet - Holen+Bringen

Artikel: Angelegt - Holen+Bringen

Artikel: Angelegt - Holen+Bringen

Artikel: Angelegt - Holen+Bringen

Artikel: Angelegt - Holen+Bringen

Artikel: Angelegt - Holen+Bringen

Artikel: Ang

Angelegt: 13.05.2025, 13:07:55

Angelegt: 13.05.2025, 13:07:58

Angelegt: 13.05.2025, 13:07:58

Angelegt: 13.05.2025, 13:07:58

Angelegt: 13.05.2025, 13:07:58

Angelegt: 13.05.2025, 13:07:58

Angelegt: 13.05.2025, 13:07:58

Startzeit: 20.05.2025, 10:25:21

Startzeit: 20.05.2025, 10:25:21

Startzeit: 20.05.2025, 10:25:21

Startzeit: 20.05.2025, 10:25:21

Startzeit: 20.05.2025, 10:25:21

Startzeit: 20.05.2025, 10:25:21

Startzeit: 20.05.2025, 10:25:21

Von: Hochregallager 1

Von: Hochregallager 1

Von: Hochregallager 1

Von: Hochregallager 1

Von: Hochregallager 1

Von: Hochregallager 1

Von: Hochregallager 1

Zu: Verladung

Zu: Verladung

Zu: Verladung

Zu: Verladung

Zu: Verladung

Zu: Verladung

Zu: Verladung

Produkt-ID: 842611

Produkt-ID: 846325

Produkt-ID: 846329

Produkt-ID: 846330

Produkt-ID: 846324

Produkt-ID: 846327

Produkt-ID: 846327

Level

Level

Level

Level

Level

Level

Level

QuellX: 14310 ZielX: 7559

QuellX: 3750 ZielX: 7559

QuellX: 1985 ZielX: 8766

QuellX: 3750 ZielX: 7559

QuellX: 7258 ZielX: 8766

QuellX: 7258 ZielX: 8766

QuellX: 7258 ZielX: 8766

QuellY1: 22144 ZielY1: 66520

QuellY1: 60844 ZielY1: 66520

QuellY1: 16844 ZielY1: 66520

QuellY1: 60444 ZielY1: 66520

QuellY1: 62344 ZielY1: 66520

QuellY1: 46944 ZielY1: 66520

QuellY1: 46944 ZielY1: 66520

QuellY2: 22144 ZielY2: 66520

QuellY2: 60844 ZielY2: 66520

QuellY2: 16844 ZielY2: 66520

QuellY2: 60444 ZielY2: 66520

QuellY2: 62344 ZielY2: 66520

QuellY2: 46944 ZielY2: 66520

QuellY2: 46944 ZielY2: 66520

QuellZ: 4750 ZielZ: 1100

QuellZ: 2950 ZielZ: 1100

QuellZ: 4750 ZielZ: 1100

QuellZ: 2050 ZielZ: 1100

QuellZ: 2950 ZielZ: 1100

QuellZ: 250 ZielZ: 1100

QuellZ: 250 ZielZ: 1100

Capture d'écran: Entrepôt à hauts rayonnages

Visualisation: Entrepôt à hauts rayonnages

Page 24



BOIS LAMELLE CROISE (CLT)

Le module CLT de TimberTec est un module spécialement adapté qui simplifie considérablement la préparation du travail et le traitement des commandes pour le bois lamellé-croisé. Grâce à l'intégration dans TiCom ERP, les modules existants sont soutenus de manière optimale. Le support graphique des éléments à produire est particulièrement impressionnant. Le déroulement simple dans le système vous amène en quelques étapes au plan de production.

CLT

Le processus de fabrication intègre généralement une machine de taille de charpentes, comme la Hundegger PBA. Cette machine nécessite un fichier de paramètres généré par le système de CAO, au format BVX, un fichier XML textuel répondant aux exigences spécifiques de la commande et du centre d'usinage.

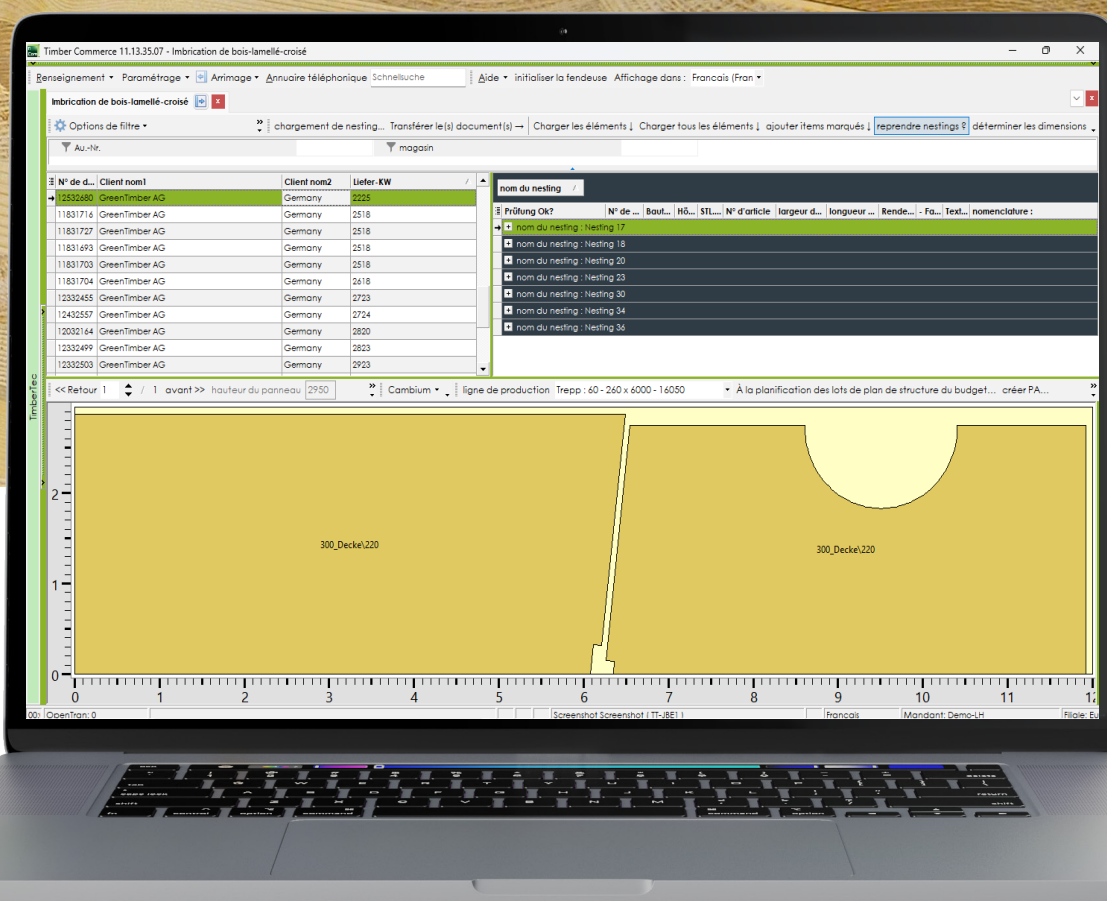
Ce même fichier est utilisé par TiCom, qui en déduit à la fois la commande client et l'ordre de production. Grâce à la cohérence des données de base entre le système de CAO et TiCom, la structure des panneaux peut être définie selon l'épaisseur souhaitée. Le choix du matériau brut reste à votre discrétion.

Les panneaux peuvent être produits à partir de différentes dimensions de bois brut. Une fois la matière première sélectionnée, le calcul des lamelles est effectué automatiquement. Sur la base des données disponibles, les lamelles sont optimisées pour une consommation minimale de matière, puis préparées pour la chaîne d'aboutage (KZA).

Si la chaîne est équipée d'un groupe de séparation, les étapes de séparation sont également prises en compte dans l'optimisation. Une fois cette étape terminée, la commande est prête à être transmise électroniquement à l'installation.

Tous les paramètres machine nécessaires à la production peuvent être définis dans les structures de plaques et doivent être enregistrés dans les listes de pièces prévues à cet effet.

Après le pressage des plaques, une pré-étiquette est générée, servant de référence pour les traitements ultérieurs. Une fois le processus d'usinage final terminé, une étiquette client est imprimée pour chaque pièce. Cette étiquette sert ensuite de base pour une étiquette de colis, apposée lors de l'emballage de plusieurs composants. Celle-ci est fixée à l'extérieur du colis pour en représenter clairement le contenu.



Screenshot: Module CLT

ERP POUR CLT - SCANNEZ LE QR-CODE MAINTENANT!

Dans une production moderne, qui plus est dans une usine de bois lamellé-croisé, on ne peut pas se passer d'un système ERP adéquat. L'entreprise Holzbauwerk Schwarzwald à Seewald- Besenfeld/DE mise ici sur le savoir-faire de TimberTec.

La complexité et l'ingéniosité d'un tel système Les responsables du projet expliquent la complexité de la mise en œuvre.



Dü2OG_25
AU: 202783-07 P: 3

PA: 26640
Qualität: SI/IN FI
Art.Bez.: **BSP - 260/2200/6738** St. / Br. / L.



21.05.2025 09:46:50

UK
CA

ETA-12/0281 v. 09.11.2020 (CE)
UKTA-0836-22/6044 of 25/03/2022 (UKCA)

CL26E11.8
(Buildings and Bridges)
Fichte/Tanne (Picea abies/ Abies alba)
MUF Typ I - B (EN301)
I 90 FJ 0, 1 S ; I 90 GP 0, 3 S
D-s2, d0; D-s1
FI

E1
5

Étiquetage: Avec des informations sur le client et les dimensions

AU:233391-02

Kom:
L.D.: 09.Apr.2024
Erstellt am: 21.05.2025, 09:50:12
Nutzungsklasse 2



Pos	Bauteil Nr.	Stück	Stärke / Breite / Länge	Artikel Nr.	Qualität
5.30.	De-DG_54	1	140 / 2200 / 4424	10311124140BSP5S	SI/IN
5.20.	De-DG_53	1	140 / 2500 / 4424	10311124140BSP5S	SI/IN
5.10.	De-DG_52	1	140 / 2500 / 4424	10311124140BSP5S	SI/IN
3 Teile in 3 Stangen			4,459 m³	Paket: 1	

Impression: Liste des différents éléments du paquet



LOGISTIQUE

Une utilisation simple et rapide et pour que vous ayez toujours une vue d'ensemble:

- Affectation des commandes à un itinéraire par glisser-déposer, y compris la totalisation de la quantité déjà planifiée.
- Ordre variable des commandes affichées
- Présentation des ordres sur deux niveaux : En-tête et positions
- Affichage de tous les trajets déjà planifiés par les clients pour faciliter l'attribution d'autres commandes de clients et optimiser la planification des tournées
- Champs de remarques supplémentaires
- Champs variables dans l'affichage des commandes
- Lien vers des photos et documents supplémentaires (PDF, Word, Excel, jpg, etc.)

Grâce à une simulation planifiée en arrière-plan (module supplémentaire) des temps de production, le planificateur est mieux à même de coordonner les tournées à venir.

PLANIFICATION DU TOURNEE

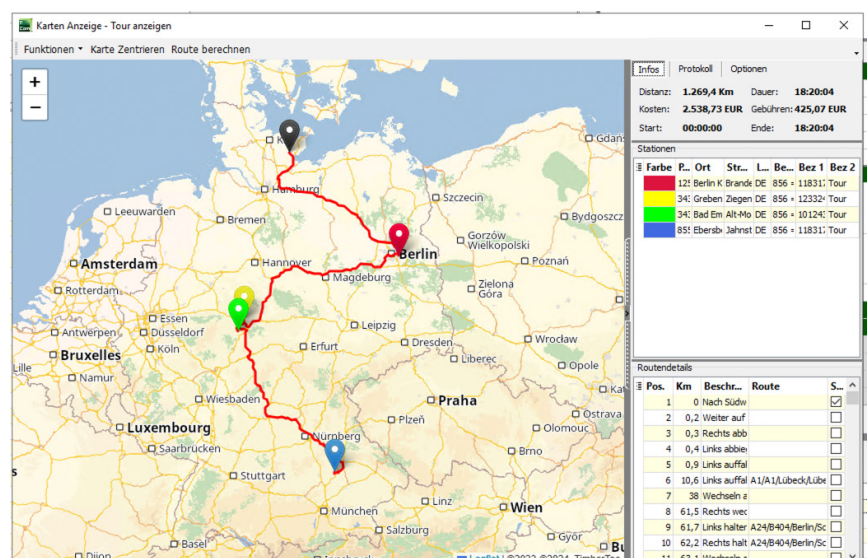
En regroupant les commandes en tournées optimisées, le module de planification des tournées constitue la base d'un flux documentaire cohérent et lisible.

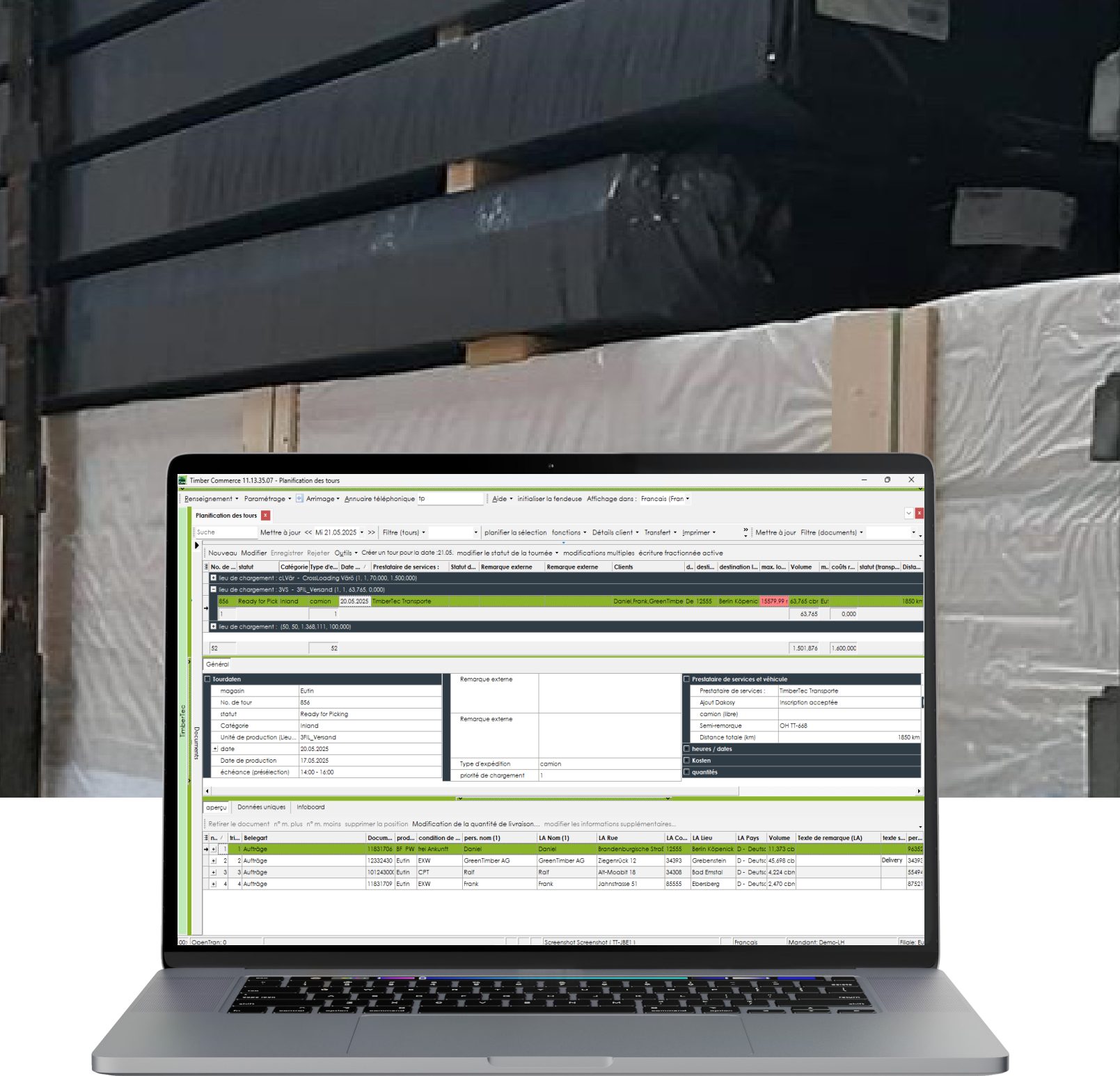
Ce module affiche un aperçu de toutes les commandes ouvertes, incluant le numéro de commande, la date de livraison ou la semaine calendaire, les positions de commande, ainsi que les clients à livrer et les tournées prévues pour la journée concernée. Les données proviennent directement de la saisie des commandes, évitant toute ressaisie manuelle.

À partir des tournées constituées, il est possible d'imprimer différents documents :

- Bons de livraison
- Bordereaux d'emballage
- Listes de tournées
- Vues d'ensemble des tournées du jour ou de la semaine calendaire

Capture d'écran: Affichage du tour sur la carte





Capture d'écran: Planification des tours

INFORMATION SUR LA FABRICATION ET CONTRÔLE DU CHARGEMENT

Le plan de chargement indique l'état de la production par un statut de couleur. Les commandes vertes sont terminées. Pour ces ordres, le nombre de paquets par ordre est alors également connu. En principe, c'est toujours la longueur multiple la plus longue de la production qui est imprimée.

CONTRÔLE DU CHARGEMENT

Ce module facilite la comparaison entre les quantités ou paquets planifiés pour une tournée et les paquets effectivement chargés.

Sur le terrain, l'utilisateur scanne le numéro d'identification du colis directement à partir de la fiche de colisage des colis chargés. Les données ainsi enregistrées sont automatiquement comparées aux colis prévus dans la planification des tournées.

Pour offrir une vue d'ensemble claire et une utilisation intuitive, le module utilise un code couleur : Les commandes non chargées ou chargées en quantité incorrecte sont visuellement mises en évidence.

Une fois le contrôle de chargement confirmé, le statut est réinitialisé automatiquement.

En cas d'erreur, un colis chargé par erreur peut être annulé d'un simple clic, et son statut corrigé immédiatement.

Si la tournée inclut une livraison partielle, le module affiche également les autres tournées dans lesquelles les livraisons restantes de cette commande sont prévues. Le code couleur utilisé est cohérent avec celui de la production, assurant une lecture homogène du statut.

Ce module garantit ainsi que tout ce qui doit être chargé l'est effectivement, contribuant à la fiabilité logistique et à la satisfaction client.

Timber Commerce 11.13.53.00 - Informations sur la fabrication / Contrôle du chargement

Help

Volbildmodus Mettre à jour Renseignement Paramétrage Arrimage Annuaire téléphonique

Aide initialiser la fendeuse Affichage dans : Français (F)

Informations sur la fabrication / Contrôle du chargement

Suche Mettre à jour Outils Lire les fichiers Lecture à partir du champ texte Valider le tour Affectation Lecture à partir du TIDE Autom. aktualisieren

tours:

Déterminer ?	n°	date	Date de chargement	statut	Volume	camion	Info 1
☐	W61	19.06.2024		gespernt	49,826		TO390
☐	407	20.06.2024		bereit für LS	1,97		TO477
☐	440	20.06.2024		Benachrichtigt	39,615		TO510
☐	TOUR496	20.06.2024		Geplant	2,521		TO573

Docu...	texte ...	Matchcode ...	LA Matchcode	LA Nom1	LA Rue	LA Code postal	LA Lieu	Info 1
1	AU-19-32	Fil	GreenTimber	GreenTimber AG	Max-Planck-Str. 15	23701	Eutin	

Verladekontrolle Auftrag: ==> AU-Nr <==

1tion	Artikel	Tour-Menge (Soll Stück)	Pak-Menge (Ist Stück)
1.9	BHB-AFKT-100X160-2SS	010701100160	1
2.14	BHB-AFKF-100x220-2SS	010702100220	5
2.13	BHB-AFKF-100x220-2SS	010702100220	6
3.9	BHB-AFKT-100X160-2SS	010701100160	12
4.9	BHB-AFKT-100X160-2SS	010701100160	8
5.9	BHB-AFKT-100X160-2SS	010701100160	5

Legende:

100% passend

Keine Sollmenge, beliefert mit auftragsbez. n

Beliefert, aber nicht vollständig

Keine Sollmenge, beliefert aus Lager

Beliefert, aber zu viel

Kein Paket gefunden

paq... N° de... n° d'... Dés. ar... pièc...

<Keine Daten zum Anzeigen>

données du paquet

00: OpenTran: 0

Stephan (TT-JBE1)

Französisch

Client: TT-Sorachen

Site: Fil

ML 21.05.25 11:29:39

TT Sorachen

tt-vm-as

Capture d'écran: Fabrication et contrôle du chargement

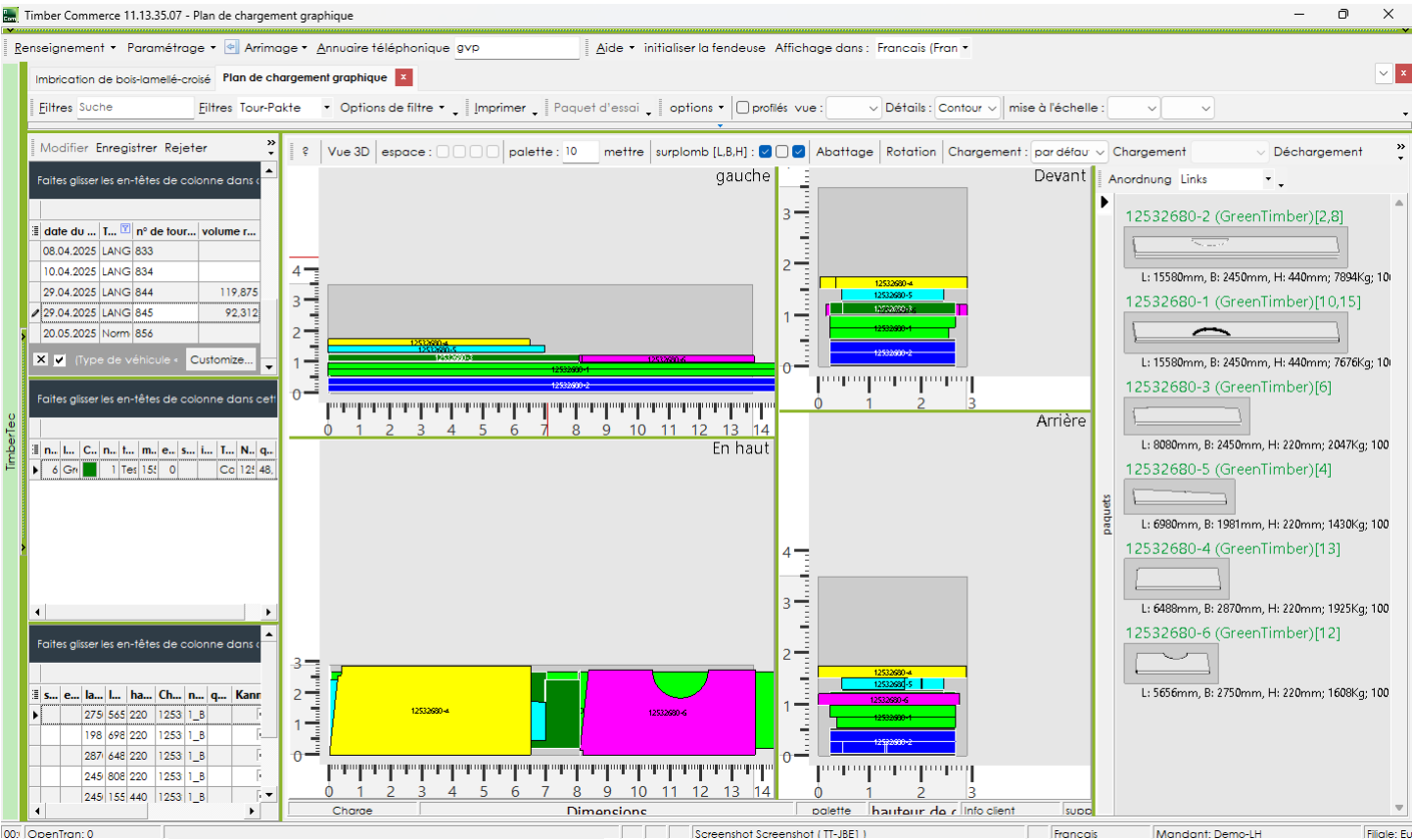
PLANIFICATION GRAPHIQUE DU CHARGEMENT

Ce module permet un chargement précis et optimisé du camion.

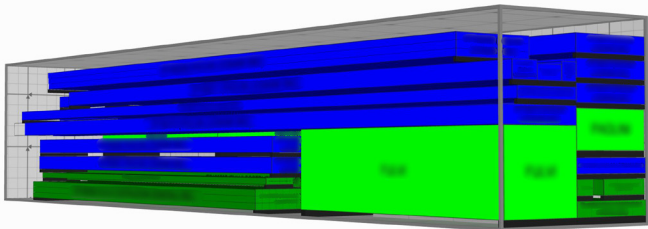
Lors de chargements complémentaires, il identifie le plus grand espace libre disponible, représenté sous forme de parallélépipède. Cela permet au service commercial d'intervenir et d'exploiter au mieux la capacité restante du camion en y intégrant d'autres commandes.

Grâce à une vue simultanée du chargement sous différents angles et modes de caméra, vous gardez un contrôle total sur la position exacte de chaque colis. Une représentation graphique imprimable de toutes les vues du chargement est également disponible, facilitant la documentation et la vérification.

Si un colis n'est pas planifié de manière optimale ou si plusieurs colis ne s'agencent pas correctement dans le camion, il est possible de modifier les spécifications du colis en amont, avant la production.



Capture d'écran: Planification graphique du chargement en 2D et 3D



Visualisation: Planification graphique du chargement

Image: Camion chargé conforme à la planification



RÉFÉRENCES

Présence du TimberTec parmi les fabricants européens de KVH (bois massif de construction), de BSP et de bois lamellé-collé. Source : Holzkurier

Production BLC AT & DE

Entreprise	production in m ³
Binderholz, Jenbach	265.000
Mosser Leimholz	160.000
Mayr-Melnhof Holz Gaishorn	150.000
Best Wood Schneider, Eberhardzell	150.000
Hasslacher Norica Timber, Magdeburg	145.000
Holzwerke Ladenburger, Bopfingen	135.000
Pfeifer Holz, Imst	130.000
Hasslacher Norica Timber, Sachsenburg	128.000
Mayr-Melnhof Holz Wismar	115.000
Holzindustrie Pabst	100.000

Production CLT DACH

Entreprise	production in m ³
KLH Massivholz	150.000
Binderholz, Unternberg	120.000
Binderholz, Burgbernheim	100.000
Stora Enso, Ybbs an der Donau	95.000
Stora Enso, Bad St. Leonhard	70.000
Theurl Austrian Premium Timber, Steinfeld	70.000
Mayr-Melnhof Holz Gaishorn	60.000
Pfeifer Holz, Schlitz	60.000
Hasslacher Norica Timber, Stall im Mölltal	50.000
Stora Enso, Zdirec	50.000

Production KVH AT & DE

Entreprise	production in m ³
Holzwerke Ladenburger, Bopfingen	240.000
ante-holz, Somplar	195.000
Rettenmeier Holzindustrie, Hirschberg	165.000
ante-holz, Rottleberode	145.000
Cordes	140.000
Holz-Schmidt	125.000
Hasslacher Preding Holzindustrie	115.000
Holzwerke Pfarrkirchen	110.000
Eschelmüller Holz	110.000
Binderholz, Baruth	108.000

CE QUE NOS CLIENTS DISENT DE NOUS

La majeure partie du bois de sciage européen est produite à l'aide des solutions TimberTec. Nous sommes fiers de cette réussite et nos clients le sont aussi.

SÖDRA WOOD



TiCom ERP et la logistique des colis SIPal utilisés chez Södra Wood à Långasjö, en Suède.

Södra est l'une des plus grandes industries forestières et du bois de Suède, avec une production de bois d'œuvre d'environ 2 millions de m3 par an.

SCANNEZ LE CODE QR POUR
LIRE LE TÉMOIGNAGE
ET VOIR LA VIDÉO.



THEURL AUSTRIAN PREMIUM TIMBER



Chez Theurl Austrian Premium Timber, TiCom ERP est disponible en tant que solution complète sur 3 sites. Après un grand nombre de projets réussis, le dernier projet est maintenant terminé : Menuiserie automatique en bois lamellé-collé avec importation des commandes.

SCANNEZ LE CODE QR POUR
LIRE LE TÉMOIGNAGE
ET VOIR LA VIDÉO.



HANDLOS HOLZINDUSTRIE



Nouvelle scierie haute performance à Summerau.

Elle dispose d'une ligne de sciage moderne avec un système de coupe.

capacité de coupe de 650 000 mètres cubes par an et une capacité de séchage de 120 000 mètres cubes par an.

SCANNEZ LE CODE QR POUR
LIRE LE TÉMOIGNAGE
ET VOIR LA VIDÉO.



ASTA HOLZWERKE



Chez ASTA, la solution ERP et le système d'exécution de fabrication ont été installés. Tous les processus de planification et de production sont contrôlés de manière centralisée.

SCANNEZ LE CODE QR POUR
LIRE LE TÉMOIGNAGE
ET VOIR LA VIDÉO.



NOUS INCARNONS DEPUIS 1999 LE CHANGEMENT NUMÉRIQUE DANS L'INDUSTRIE DU BOIS

TimberTec GmbH
Max-Planck-Straße 15
23701 Eutin, Allemagne

Téléphone: +49 45 21 7600-0
Courriel: info@timbertec.com

TimberTec GmbH
Löwensteiner Straße 92-1
74182 Obersulm (Willsbach),
Allemagne

Site web en français:
timbertec.com/fr/

TimberTec GmbH
Marktplatz 3
4100 Ottensheim, Autriche

TimberTec Nordics
Framtidsvägen 14
352 22 Växjö,
Kronoberg County, Suède

DataPolarna i Skellefteå AB
Storåkersgatan 22
SE-931 45 Skellefteå, Suède

