

JOSKIN BOUWT AFDELING VERSPANING VERDER UIT

LIEFST 9 NIEUWE OKUMA'S SINDS 2006

Joskin is een wereldspeler op vlak van landbouwvoertuigen. Om alle types voertuigen te maken bestaat de stock uit 16.000 referenties waarvan er ongeveer 60% in eigen huis worden aangemaakt. Om de sterke groei bij te benen die de productie het laatste decennium heeft gekend, is er bij Joskin fors geïnvesteerd in CNC bewerkingscentra en draaibanken. De verspaningsafdeling werd met andere worden fors uitgebouwd. Alleen al van Okuma heeft Joskin sinds 2006 negen machines aangekocht.

Door Serge Vandenplas



Deze Tinstar van Okuma is slechts één van de 9 machines die van dit merk werden aangekocht in een tijdspanne van amper 6 jaar

HISTORIEK

Joskin werd in 1968 opgericht door Victor Joskin en is gespecialiseerd in het bouwen van voertuigen voor de verspreiding en het transport van landbouwproducten. Deze voertuigen kunnen in vier categorieën worden onderverdeeld:

- verspreiding van dierlijke mest door middel van tanks, bemesters en verspreidingsbomen en stalmeststrooiers
- transport met grondverzet- kipwagens, driezijdige kipwagens met schotten, veewagens, silagewagens en watertanks
- cargo-programma. Dit zijn werktuigdragers die het mogelijk maken om op hetzelfde chassis verschillende elementen uit het transport- en verspreidingsgamma op te bouwen.

- weideonderhoud: weidebloters, cirkelmaaiers, hakselaars en weidebeluchters.
- Daarnaast is Joskin ook nog importeur van o.a. Krone landbouwmachines en beheert het een eigen transportfirma die de logistiek van de productie verzorgt.

ERG SUCCESVOL FAMILIEBEDRIJF

De eerste fabriek werd gebouwd in 1988 en de eerste CNC-machine werd het jaar daarop aangekocht. Sindsdien groeide de productie gestaag. Momenteel heeft de Joskin groep 4 productievestigingen. In volgorde van ontstaan en belangrijkheid gaat het over de hoofdzetel in Soumagne, de Polska fabriek in Polen, de Franse vestiging in Bourges en ten slotte Spaw Tech de tweede Belgische vestiging in

Andrimont.

Joskin is overigens letterlijk een familiebedrijf dat bestuurd wordt door de stichters, mr. en mevr. Joskin samen met hun twee dochters en hun zoon. Ieder familielid heeft zijn specialiteit en leidt één of meerdere afdelingen van de groep. Van bij het begin ging de aandacht van Joskin uit naar de noden van de landbouwer. Om aan de wensen van de landbouwer te voldoen kan door middel van een groot aantal opties of specifieke aanpassingen aan een voertuig worden uitgevoerd. Deze strategie is lonend want Joskin voert zijn producten intussen uit in 40 landen.

PRODUCTIE

Procesflow

Een bezoek aan de productiehallen in Soumagne is zeker de moeite

waard. Een landbouwvoertuig is niet alleen volumineus maar wordt ook uit extra dik en zwaar materiaal gebouwd. De apparatuur die voor de productie wordt ingezet is dan ook navenant. De plaatonderdelen worden door tien volautomatische lasersnijbanken uitgesneden uit staalplaten met een dikte tot 20 mm. Plooiën gebeurt met CNC kantpersen van 8 meter. De grootste pers, waarmee voornamelijk zijstukken van laadbakken worden gevormd, werkt volautomatisch wat zowel de veiligheid als de productiesnelheid ten goede komt. Andere bewerkingen zoals het zelfcorrigerende robotgestuurde lassen van laadbakken zijn al even indrukwekkend. Ten slotte worden alle stukken in een andere hall geassembleerd. Afhankelijk van soort en het type voertuig neemt de assemblage 1 dag tot 3 weken in beslag alvorens nog diverse bedrijfs- en kwaliteitstesten te doorlopen.

Borging

Joskin groep produceert zelf ruim 60% van de 16000 stukken die in stock zijn. Hiervoor is een doorgedreven automatisatie en informatisering dus ook nodig. Een tastbaar en in de branche uniek gevolg hiervan is een volledige beschrijving – die een dikte van een kleine telefoonboek kan hebben – met explosietekeningen van alle ingebouwde onderdelen (en hun referentie) waaruit het bestelde voertuig bestaat. Deze gegevens komen in een koft terecht met daarop het serienummer van het voertuig. De koft wordt samen met het voertuig aan de klant overhandigd. Hierdoor kan zowat elk stuk apart worden besteld.



Een betrouwbare en gebruiksvriendelijke sturing is voor Joskin doorslaggevend

VOORSTELLING JOSKIN

OPRICHTINGSJAAR	1968
VENNOOTSCHAPSVORM	nv
VESTIGINGEN	<ul style="list-style-type: none"> • Soumagne (B) • Andrimont (B) • Bourges (F) • Trzcianka (PL)
ZAAKVOERDER	Victor Joskin
AFZETMARKT	40-tal landen (voornamelijk Europa)
PRODUCTIE IN 2011	4.756 eenheden
OMZET 2011	€ 91 miljoen
INVESTERINGEN 2010	€ 17 miljoen (voorn. In Polen)
BEDRIJFSOPPVERVLAKTE	115.000 m ² (gezamenlijk)
PERSONEEL	<ul style="list-style-type: none"> • 370 (B) • 340 (PL) • 40 (F)



verder buitenshuis te laten vervaardigen. Bovenop dit brede spectrum aan producten en onderdelen, bestaat uit het gamma ook uit prototypes en uit hele kleine tot hele grote series. Om al deze redenen werd besloten voluit te gaan voor een volwaardige verspaanafdeling.

Machine-eisen De lengten

Het lassen van de laadbakken gebeurt door middel van een zelfcorrigerende robot

stukken aan te maken en de fabricatietijd aanzienlijk te verminderen door simultaan verschillende bewerkingen uit te voeren.

Twee bewerkingscentra

In diezelfde periode werden ook nog twee bewerkingscentra van Okuma gekocht. De eerste behoort tot het type MB 56-VA. Het gaat om een 3-assige machine met een tafel en een werktuigmagazijn met 32 posten. De machine is verder uitgerust met een interne laadrobot. Daarnaast werd in

een 4-assig bewerkingscentrum MA 600-HB geïnvesteerd.

VERSPANINGSAFDELING

In dit artikel gaan we verder in op de verspaningsafdeling waarin de laatste jaren flink werd geïnvesteerd.

Ontstaansgeschiedenis

Historisch gezien is deze afdeling ontstaan uit de wil om de hydraulische cilinders voortaan in eigen beheer te vervaardigen. Om dit te kunnen doen werd in 1989 de eerste CNC-draaibank aangekocht. De belangrijkste factor bij de keuze van deze eerste machine was de grote doorlaatlengte van de draaikop. Dit gegeven is een hele tijd erg belangrijk geweest. Maar naarmate de afdeling groter werd, kwamen er ook machines met een kleinere diameter zoals bv. een Citizen met een doorvoerdiameter van 32 mm, een van de snelste machines in huis om kleine stukken te maken.

Diversiteit onderdelen werd steeds groter

Het werken met die eerste CNC-machine was niet alleen onontbeerlijk voor de productie van cilinders, ze gaf Joskin ook de mogelijkheid om te experimenteren met het draaien van andere stukken. Door de steeds groter wordende variëteit van het productengamma - waardoor logischerwijs ook de onderdelen moesten volgen - werd het na verloop van tijd voor Joskin onmogelijk om deze laatste nog

van de afgewerkte onderdelen variëren van 2 mm tot 1.000 mm. De eisen voor de CNC-machines liggen hoog. Robuustheid, stabiliteit, betrouwbaarheid, precisie en de stabiliteit van de bewerking zijn allemaal punten die de keuze van de aankoop van een nieuwe machine beïnvloeden.

BOVENOP HET BREDE SPECTRUM AAN PRODUCTEN EN ONDERDELEN, BESTAAT UIT HET GAMMA OOK UIT PROTOTYPES EN UIT HELE KLEINE TOT HELE GROTE SERIES. DAAROM WERD BESLOTEN VOLUIT TE GAAN VOOR EEN VOLWAARDIGE VERSPAANAFDELING

Standaard wordt er gewerkt met toleranties van 0,1 tot 0,01 mm. In sommige gevallen is 0,001 nodig en dit is voor het high tech machinepark geen probleem. Een meer doorgedreven controle op de bewerking van het stuk is voldoende om de tolerantie tot een micron terug te brengen.

Een directe koppeling tussen de ontwerpfabrics en de verspaanafdeling is er momenteel nog niet.

RECENTE INVESTERINGEN

CNC draaibanken

Sinds 2006 werden zeven CNC draaibanken van het Okuma type LB en LT gekocht. Dat gaat van een enkele draaibank met een klauwplaat met manuele invoer, C-as en aangedreven gereedschappen tot dubbele draaibanken beschikkend over dubbele klauwplaten, 10 assen met aangedreven gereedschappen, 2 C-assen, 2 Y-assen en met barfeeders of een lineaire inlaadrobot. Dit machinepark maakt het mogelijk om meer complexe

zijn 4 assen, behoren de 2 tafels en een gereedschapsturret met 60 posten tot de basiskenmerken. De machine beschikt ook over de functie 'turning cut', een synchronisatie van de verschillende assen die het mogelijk maakt verschillende draaibewerkingen uit te voeren. Het bewerkingcentrum heeft voorts een magnetische bevestiging om de hydraulische cilinders en ingewikkelde stukken tijdens de bewerkingen vast te houden.

Merkstrategie

Bij de vraag 'Waarom Okuma?' wordt verwezen naar de goede reputatie van het merk op de markt van CNC machines. Erg belangrijk was ook de grote gebruiksvriendelijkheid en vooral de betrouwbaarheid van de sturing. Het bewust aankopen van hetzelfde merk stelde hen ook in staat om de programmatie zoveel mogelijk te standardiseren. Voordat er voor Okuma werd gekozen waren er reeds een aantal andere merken aangesproken. Naast de reeds besproken Citizen staan er drie Biglia CNC draaibanken die in hetzelfde productieschema zitten als de Okuma en twee CNC draaibanken van het type Teach-In voor de kleinere series of voor enkele stukken. Tenslotte heeft de verspaanafdeling ook nog niet CNC gestuurde machines ter beschikking voor occasionele of specifieke werken.

EVALUATIE

De bovenstaande diversificatie van het machinepark heeft het Joskin mogelijk gemaakt om de verhoogde productie op te vangen. Maar niet alleen dat.

Het zorgt er ook voor dat elk onderdeel op die machine kan worden gemaakt die daarvoor ook het best is uitgerust. Tegelijkertijd werd er gelet op het behoud van continuïteit in geval van panne of van een verhoogde werkdruk van bepaalde diameters. Net daarom de in zekere mate éénmerkstrategie. □



Het gediversifieerde machinepark maakt dat elkaar onderdeel op de daarvoor meest geschikte machine kan worden vervaardigd