

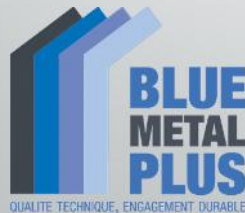


BIENVENUE CHEZ

CANAM  **METAL**
PRESTATAIRE EN STRUCTURES ACIER

Présentation de notre métier de sous-traitant

- Nous allons vous présenter les différentes étapes de notre fonction de partenaire en fabrication de structure métallique !
- Labellisé Blue Metal Plus et CE selon la EN 1090 EXC1 @ EXC4



« Le métal, notre métier »

Etape n°1 : la réception de votre demande, la réalisation du devis

- Ouverture d'un dossier devis via « **CM MANAGER** »
- Traitement du devis sur « **CM MANAGER** » par nos techniciens d'affaire à l'aide de notre base de donnée informatique
- Remise de l'offre de prix au client
- Affaire conclue = commande des aciers par notre service achat via « **CM APPRO** »



Etape n°2 : la préparation de votre dossier de traçage

- Vérification de l'ensemble des plans (manque cote, information, quantité...)
- Implantation de votre liste d'assemblage dans notre ERP « **CM PROD** »
- Édition des plans de fabrication, listing et création de DSTV avec « **SCRIBING** » soit **le marquage des traits de construction sur profils**
- Remise du dossier au service ordonnancement
- Déclenchement de la réunion de lancement inter-service avec présentation des temps par poste

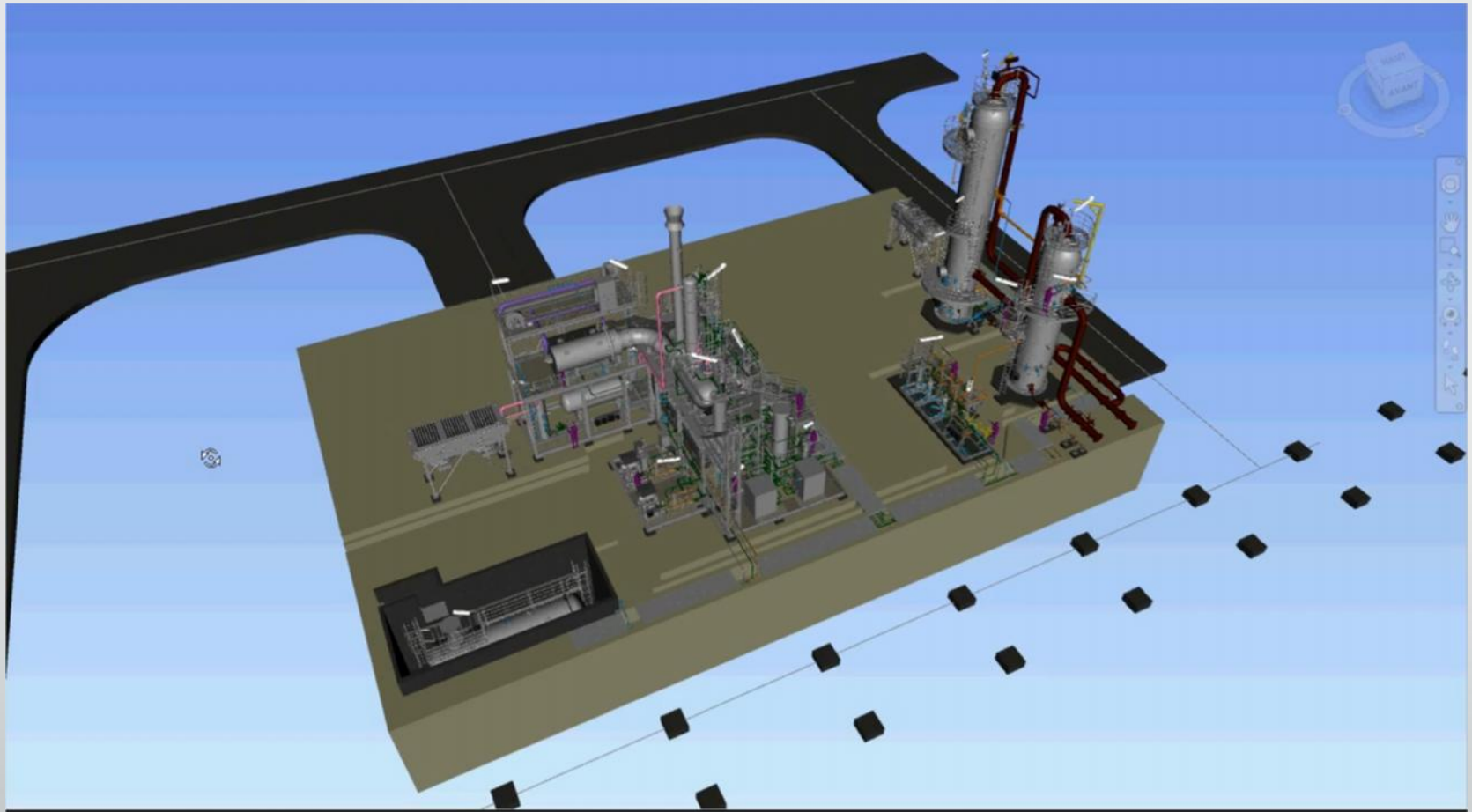


Etape n°2bis : la modélisation 3D TEKLA

- Interprétation de la note de calcul (généralement fourniture client ou S-T à nos partenaires)
- Modélisation sous « **TEKLA** » (toutes versions)
- Réalisation de la sortie traçage complète
- Exploitation et/ou export du modèle pour intégration dans une maquette **BIM**

Exemple de maquette BIM dont nous avons finit le modèle TEKLA + sortie traçage + fabrication et livraison








CANAMETAL 
PRESTATAIRE EN STRUCTURES ACIER

Etape n°3 : le lancement en fabrication

- Réalisation des mises en barres avec « **CM BARRE** »
- Réalisation des mises en tôle avec « **LANTEK** » / « **SIGMANEST** »
- Répartition sur les machines via notre séquenceur
- Envoi des DSTV aux machines
- Transmission des besoins matière au parc à fer pour approvisionnement des machines



Etape n°4 : la fabrication

- Chargement des aciers grenailés en machine
- Débits des profils et tôles
- Pointage des temps  « **CM TEMPS** »
- Assemblage et soudure des éléments par notre personnel qualifié
- Repérage de l'ensemble des pièces sortante via étiquette métallique via « **CM PROD** » ou marquage



Etape n°5 : le traitement de surface

- Rapatriement des pièces dans le hall peinture / expédition
- Application par pistolet airless (et non au rouleau...) du RAL défini par le client



Etape n°6 : l'expédition de votre affaire

- Pointage des pièces sur notre liste de chargement
- Colisage des éléments
- Chargement des camions



Étape parallèle : le contrôle qualité

- Étape n°1 : Point qualité avec COS et production, faisabilité...
- Réalisation du cahier de soudage
- Étape n°4 : Autocontrôle par les opérateurs
- Étape n°4 : Contrôle des pièces par nos contrôleurs COFREND II
- Étape n°5 : Contrôle de l'épaisseur de peinture
- Archivage informatique des contrôles par affaire
- Réalisation du dossier qualité



Notre souhait n°1 ?

- **La satisfaction du client !**



***Bonne visite et bonne journée
dans nos locaux !!***



CANAMETAL 
PRESTATAIRE EN STRUCTURES ACIER