

interact Industry



Case study

Apporter davantage que la lumière à Pilkington Automotive

L'éclairage intelligent Interact Industry transforme un nouvel entrepôt



Pilkington Automotive est l'un des plus grands fournisseurs de vitrage automobile au monde. Pour éclairer son nouvel entrepôt de 47.000 m², cette filiale du groupe NSG s'est retrouvée face à un véritable défi.

Le défi du client

Pilkington Automotive, l'un des principaux fabricants mondiaux de vitrage de remplacement pour l'automobile (AGR), cherchait à développer un tout nouvel entrepôt ultramoderne, situé à Gelsenkirchen, en Allemagne. L'entreprise tenait absolument à ce que cette installation soit équipée des dernières technologies de pointe.

Il était nécessaire de respecter les normes en vigueur pour les systèmes de stockage et les entrepôts afin d'offrir une valeur ajoutée aux clients de l'entreprise. En outre, l'équipe de Pilkington Automotive tenait à ce que la conception de l'entrepôt soit en phase avec son approche commerciale orientée vers l'avenir. Et bien sûr, il s'agissait de trouver la meilleure solution d'éclairage intelligent offrant des performances qui vont au-delà de l'apport de lumière.



“

Interact Industry nous apporte un système d'éclairage connecté qui fait plus que fournir de la lumière. Il nous donne également des données sur notre site et nous permet de prendre des décisions opérationnelles plus intelligentes”.

Marcel Devereaux,
Responsable Projets énergétiques, NSG Group

La solution

Parallèlement aux plus de 1.300 luminaires Philips Maxos Fusion, Signify a installé Interact Industry : un système d'éclairage connecté qui, associé à des applications logicielles, aide l'équipe à gérer l'éclairage et les opérations dans l'ensemble de l'entrepôt.

Grâce à l'éclairage intelligent, Pilkington Automotive peut utiliser les données recueillies pour mieux répartir la charge de travail. Par exemple, ils sont en mesure de repérer avec précision les zones sont les plus fréquemment utilisées. L'accès à ces données se fait par via un tableau de bord intuitif facile à manier qui leur donne un aperçu de l'utilisation de l'éclairage et permet même à Pilkington Automotive de régler l'éclairage à distance.

“ Nous sommes très satisfaits de cette solution et nous en tiendrons compte lors de la modernisation des entrepôts existants”.

Michael Lepschy,
Coordinateur Projet et Qualité,
Pilkington Automotive Deutschland GmbH



www.pilkington.com/de-de/de/automotive

La mise en œuvre

Le logiciel Interact Industry permet à l'équipe de direction de Pilkington Automotive d'analyser toutes les données collectées par les capteurs intelligents intégrés au système d'éclairage. Grâce à ces données, ils peuvent améliorer en permanence l'organisation de l'entrepôt et des opérations. Ils peuvent par exemple optimiser les espaces de stockage.

En plus d'améliorer les opérations, Interact Industry permet à l'entrepôt d'accroître son efficacité énergétique. Le système est configuré de manière à ce que les lumières ne s'allument que quand c'est vraiment nécessaire, en tenant compte de toutes les exigences légales et de la sécurité des employés de Pilkington. L'éclairage s'adapte à la demande, grâce à des détecteurs de présence et de lumière du jour. Cela signifie qu'en plus d'économiser jusqu'à 50 % d'énergie par rapport aux sites éclairés par un système conventionnel, Pilkington Automotive réduit son empreinte carbone de 290 tonnes de CO² chaque année.

Les avantages d'Interact Industry



Gestion rationnelle de l'énergie

Interact Industry permet de surveiller la consommation d'énergie dans toutes les installations et de personnaliser le comportement de l'éclairage grâce à un système avancé de détection. Des économies d'énergie maximales sont ainsi réalisées, mais pas au détriment de la sécurité. Vous êtes ainsi mieux à même de respecter les normes réglementaires et d'atteindre vos objectifs de développement durable.



Gestion de l'éclairage

Avec le logiciel de gestion Interact Industry Lighting, vous pouvez prendre le contrôle complet de votre éclairage dans un seul entrepôt ou une seule usine, voire dans toute la chaîne d'approvisionnement, depuis n'importe quel endroit et à tout moment. Un tableau de bord intuitif offre un aperçu de l'utilisation de l'éclairage et vous permet de contrôler l'éclairage à distance.



Gestion de l'espace

Vous rationalisez la préparation des commandes et accélérez la livraison en optimisant l'agencement de votre usine ou de votre entrepôt. Interact Industry Space management recueille des données en temps réel via l'éclairage connecté pour révéler précisément l'occupation des zones, avec visualisation par carte thermique pour guider les stratégies d'inventaire et les gains de productivité.



Tableau de bord et API

Vous gérez, surveillez et contrôlez votre éclairage à partir d'un seul tableau de bord. Vous êtes informé en temps réel du suivi de vos objectifs et de vos indicateurs de performance clés et vous accédez rapidement à des informations plus détaillées si nécessaire. Les API ouvertes permettent l'intégration à d'autres systèmes pour échanger des données ou commander l'éclairage à partir d'une interface utilisateur différente.

Détails du projet

- Plus de 1.300 luminaires Philips Maxos Fusion installés
- Un total de 600 capteurs intégrés dans le système d'éclairage
 - 116 kW de puissance LED installée
- 50 % d'économie d'énergie par rapport aux autres sites de Pilkington où l'éclairage conventionnel est utilisé

➤ **Découvrez comment Interact Industry peut transformer votre entreprise :**
www.Interact-lighting.com/Industry

interact