

9

**TÉMOIGNAGES
D'IMPLÉMENTATION
DE QUASAR SOLUTIONS**

LA SUITE QUASAR MES

9 MODULES POUR RÉPONDRE AUX BESOINS DU M.E.S. DANS VOTRE ENTREPRISE

Chaque module peut être installé de façon indépendante afin de garantir une mise en place évolutive de l'application.

QUALITÉ

QS-récep

Contrôle réception

QS-nc/ac

Gestion des non conformités

QS-spc

Autocontrôle en production et traçabilité

QS-méto

Gestion des moyens de mesure

PRODUCTION

QS-opé

Suivi des opérations manuelles

QS-fab

Suivi de production, pilotage temps réel

MAINTENANCE

QS-maint

Gestion de la maintenance

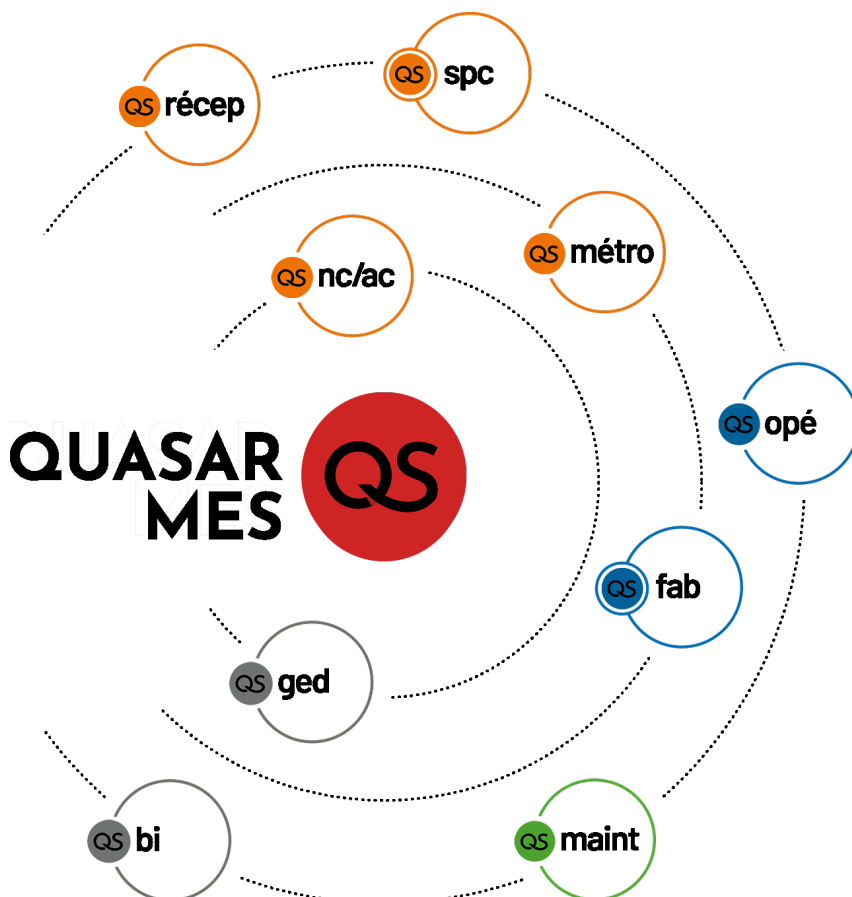
STOCKAGE ET ANALYSES

QS-ged

Dématérialisation des documents et des données

QS-bi

Business Intelligence



ACQUISITION ET
SAISIE DE DONNÉES



SUPERVISION



ANALYSE DES
PERFORMANCES



LIAISON AVEC VOS
LOGICIELS MÉTIERS



Qui sommes-nous ?

QUASAR Solutions est éditeur de logiciel spécialisé dans le contrôle qualité, suivi de production, et plus largement Manufacturing Execution System depuis 30 ans. De nombreuses fonctionnalités permettent de capitaliser l'ensemble de vos données de production dans un

système unique en lien avec le système d'information de l'entreprise. Sa richesse fonctionnelle en fait un outil évolutif et adaptable aux besoins de l'entreprise.

Plus de 6 000 postes utilisateurs sont aujourd'hui déployés à travers le monde.

COMMENT LE M.E.S. PERMET À L'ENTREPRISE PERROTTON DE MIEUX PILOTER SES ATELIERS DE PRODUCTION	4
GRÂCE À QUASAR, PLUS DE SURCONSOMMATION DE MATIÈRE	6
DU PILOTAGE MANUEL AU RÉGLAGE SCIENTIFIQUE	7
GÉMEUX, CARREFOUR DES INFORMATIONS TECHNIQUES, FINANCIÈRES ET GÉOGRAPHIQUES DE L'AÉROPORT DE MARSEILLE PROVENCE	4
LABINAL GÈRE PLUS DE 30 000 OUTILS GRACE AU MODULE MÉTROLOGIE DE QUASAR	5
SGL CARBON, FABRICATION DE GRAPHITE AU PIED DU MONT-BLANC	8
LE GROUPE SIMONIN ET QUASAR SOLUTIONS, UN PARTENARIAT INSCRIT DANS LA DURÉE !	9
NTN-SNR, UNE SOCIÉTÉ QUI AIME À MAITRISER L'ENSEMBLE DES CHOSES	10
ESSILOR CONTRÔLE LA QUALITÉ DE SES VERRES AVEC QUASAR	12

COMMENT LE M.E.S. PERMET À L'ENTREPRISE PERROTTON DE MIEUX PILOTER SES ATELIERS DE PRODUCTION

Perrotton est une entreprise de décolletage de composants de haute précision, spécialisée dans la fabrication de pièces mécaniques pour l'automobile. Perrotton est implantée à Bonneville et emploie aujourd'hui environ 350 personnes. Pour Perrotton, QUASAR est l'un des fournisseurs historiques de l'entreprise, notamment pour l'activité M.E.S.

Pourquoi avez-vous choisi de mettre en place un logiciel M.E.S. dans vos ateliers de production ?

Le M.E.S. est pour nous un outil de suivi avant tout. Nous commençons à avoir un atelier de grande taille, avec quasiment 200 machines. Nous avons eu besoin de savoir en temps réel ce que produisaient nos machines, à la fois en pièces bonnes et en pièces mauvaises. L'objectif était de mieux exploiter la rentabilité de l'atelier de production, déclare Arnaud Stoeckel, Responsable de production chez Perrotton. Le système précédent était simplement un système de comptage de production. Nous avons eu besoin de nous tourner vers un logiciel plus interactif, qui nous permettait d'aller plus loin, notamment au niveau de la gestion des affûtages des outils de fabrication, mais aussi avec quelque chose de plus exploitable et plus convivial pour les utilisateurs en production.

Dans le cadre de notre projet ERP, nous avons ressenti le besoin de mettre en place un outil M.E.S. dans l'entreprise, pour pouvoir traiter toutes les remontées d'information, autant les avancées d'OF, les saisies de production, les suivis des outillages, mais également la diffusion des documents de production, ajoute Christophe Depoisier, Responsable méthodes chez Perrotton.





Quels sont les gains du M.E.S. pour les Opérateurs ?

Les opérateurs sont les premiers utilisateurs du système. Ce qu'ils apprécient particulièrement, c'est qu'ils ont une meilleure visualisation de ce qu'ils font et de ce qu'ils sont en train de faire, mais surtout de ce qu'on leur demande de faire. Nous constatons que pour les opérateurs, c'est un gain de temps et une meilleure vision de la conduite de leur machine.

Comment fonctionne le système M.E.S. chez Perrotton ?

Notre système MES est aujourd'hui connecté à chacune de nos machines, c'est-à-dire que nous récoltons toutes les données de production, comme les comptages de pièces, mais aussi la gestion des rebuts de fabrication, la gestion des affûtages, la documentation aux postes, liée soit aux machines, soit aux gammes de fabrication. L'ensemble de ses fonctions est inter-connecté avec notre ERP. Nous avons fait le choix de mettre en place une dalle de communication sur chaque machine, au-dessus du pupitre de commande de la machine pour avoir des documents au plus proche de l'opérateur, minimiser les déplacements, et rendre les documents accessibles très facilement.

Yoann Cadoux, Chef de projet chez Perrotton ajoute : l'ancien système que nous avons dans l'atelier n'était pas du tout convivial, donc la mise en place de la solution M.E.S. QUASAR a rapidement été adopté par les opérateurs. La prise en charge du logiciel est très intuitive ; nous n'avons pas eu besoin de faire des formations spécifiques et les opérateurs se sont retrouvés très facilement dans la solution.

Nous avons toujours eu des gens à l'écoute de besoin, ils étaient très orientés métier et avaient à chaque fois des outils que nous pouvions mettre en place pour nous permettre de répondre à notre cahier des charges.

—PERROTTON (74)
Décolletage et Usinage de précision
www.perrotton.fr

Quels sont les gains du M.E.S. pour les Managers ?

Là où je trouve que nous avons énormément gagné, c'est sur la gestion des rebuts. Avant on avait une estimation grossière du pourcentage des rebuts en fonction des machines. Aujourd'hui, on arrive à avoir des calculs hyper fiables, à l'heure prêt. Nous pouvons être beaucoup plus réactifs et limiter les hémorragies, nous précise Arnaud Stoeckel.

Au niveau de la durée des outils, nous avons constaté une vraie harmonisation sur l'ensemble de l'atelier, ce qui n'était pas forcément possible avant puisque chaque machine étaient indépendantes. Le système M.E.S. QUASAR permet d'harmoniser et de vérifier à tout instant que l'ensemble des machines montées sur un même process ont les mêmes durées de vie d'outils. Nous sommes passés au 0 papier sur machine, avec des documents à jour en permanence, précise Yoann Cadoux.

« Après 3 années de vécu dans l'atelier, le principal avantage est que nous avons une solution qui colle exactement à notre besoin et qui vit avec l'entreprise. On est capable de la faire évoluer en fonction des avancées de l'entreprise. Nous sommes donc parfaitement satisfaits de la solution M.E.S. QUASAR.

— Yoann Cadoux, Chef de projet chez Perrotton (74)
www.perrotton.fr

GRÂCE À QUASAR, PLUS DE SURCONSOMMATION DE MATIÈRE

NEXANS est le 1er câblier mondial. Ses secteurs d'activité sont le câble de sécurité, industriel, la marine ou encore le câble plat. C'est un marché concurrentiel sur lequel cette société a su se démarquer, notamment sur une clientèle de construction navale, ainsi que des projets de centrales nucléaires ou thermiques.

La qualité existe depuis toujours chez NEXANS, mais la mise en place d'un projet global, la suite QUASAR, date d'il y a environ 3 ans. Avant, chacun faisait du contrôle mais tout était sous forme de papier. Le besoin d'un outil simple et fiable, capable de stocker les données, est peu à peu apparu comme indispensable. Notre solution QUASAR, dont l'atout majeur était la récupération directe des données venant des appareils de mesure, a été retenue. Elle a été déployée dans un premier temps sur les produits courants, puis elle s'est rapidement généralisée à l'ensemble des gammes.

Et NEXANS ne regrette pas... La solution a montré une réelle utilité dernièrement accrue avec la hausse du coût des matières premières. En effet, le fait de contrôler plus finement la fabrication a permis de mettre en évidence une surconsommation de matières premières. Les pilotages de gammes ont été refaits et NEXANS a considérablement baissé ses coûts de production après tous ces ajustements.

NEXANS LYON a été le premier site à déployer nos solutions. AUTUN et BOURG EN BRESSE ont suivi. CHONY, spécialisé dans la métallurgie, va rejoindre le groupe des utilisateurs. D'autres sites mais également d'autres projets vont poursuivre notre collaboration. Une collaboration fructueuse que nous souhaitons encore longue...



— NEXANS (69)
Bureau d'étude
www.nexans.fr

DU PILOTAGE MANUEL AU RÉGLAGE SCIENTIFIQUE

Le connecteur COPILOT QUASAR est disponible depuis l'automne. Celui-ci intervient dans les industries, plus précisément dans le domaine du pilotage machine. Ce produit assure la liaison entre deux logiciels : le Superviseur Copilot Pro®, logiciel dédié au réglage de la position des outils et le contrôle qualité de la Suite QUASAR. La société Poppe Potthoff Bonneville utilise ce procédé dans leurs ateliers et témoigne de cette utilisation.

Poppe Potthoff Bonneville a rejoint le groupe depuis 2007. Anciennement COMTE, créée en 1955, cette société de 120 salariés située dans la Vallée de l'Arve est spécialisée dans la fabrication de pièces pour l'automobile. Elle s'est développée sur le plan national et international, avec un réel savoir faire dans les pièces de l'injection diesel. Des pièces complexes dans des matières difficiles à usiner nécessitent beaucoup d'opérations de contrôles automatiques et manuels, c'est un point important dans le contexte du connecteur COPILOT QUASAR.

À l'origine, Poppe Potthoff Bonneville était très intéressée par la cotation d'une pièce sous forme de matrice. Ce principe scientifique permet concrètement d'associer des côtes et un algorithme de réglage d'une pièce. A partir de ces éléments, la cohabitation des côtes et des règles de calcul permet d'obtenir un réglage avec un minimum de données en entrée. En appliquant ce principe au domaine du pilotage machine, à partir de la mesure d'une côte, nous pouvons en déduire du premier coup les autres cotes sans faire de nouvelles mesures. Ces données peuvent ensuite être transmises à la machine. C'est ce que le CTDEC propose à travers son logiciel Copilot Pro®.

Parallèlement, le système QUASAR est présent à Bonneville dans les ateliers, enregistrant des mesures en permanence aux pieds des machines. Poppe Potthoff a alors très rapidement vu l'intérêt de lier les deux applications afin d'éviter les multiplications de saisie. Le pari était le suivant : bénéficier de l'intelligence de Copilot Pro® tout en conservant l'IHM tactile du logiciel SPC en place aux pieds des machines. Et surtout ne

pas multiplier les logiciels dans l'atelier et avoir une interface transparente pour l'utilisateur. La difficulté de ce projet était de passer de la théorie à la pratique et de le rendre réalisable.

C'est chose faite, après une année de collaboration entre le CTDEC et QUASAR Solutions, en partenariat avec Poppe Potthoff Bonneville. Sur une machine de production, toutes les mesures effectuées par QUASAR sont envoyées à Copilot Pro®. L'analyse est faite et les corrections de réglage à effectuer sont proposées.

L'utilisateur dans l'atelier est alors accompagné pour le meilleur réglage. Le système l'aide à prendre la bonne décision, c'est une approche scientifique. Les risques d'erreur de raisonnement sont nuls, et surtout, le système recalculant à chaque fois, un seul réglage est nécessaire avant d'arriver au meilleur résultat.

Le pari est donc réussi, Poppe Potthoff montre que la théorie fonctionne dans la pratique. Actuellement, le réglage est manuel à partir des informations données par le connecteur, demain, ces informations seront envoyées directement à la machine à commande numérique. Aussi, Poppe Potthoff souhaite continuer à explorer cette approche mathématique en appliquant le même principe sur des pièces beaucoup plus complexes. Encore un beau projet en perspective...

— POPPE POTTHOFF Bonneville (74)
Responsable production
www.poppe-potthoff.com

GÉMEAUX, CARREFOUR DES INFORMATIONS TECHNIQUES, FINANCIÈRES ET GÉOGRAPHIQUES DE L'AÉROPORT DE MARSEILLE PROVENCE

L'AMP est géré par la Chambre de Commerce et d'industrie Marseille Provence depuis 1934. Il voit circuler quelques 7 300 000 passagers par an et compte 6000 personnes en charge du bon fonctionnement. La clientèle de l'AMP est de deux types : les professionnels qui travaillent sur l'aéroport, environ 150 entreprises, et les clients privés qui ne sont autre que les passagers.

Ce lieu de trafic met aux services des voyageurs divers équipements tels que les ascenseurs, escalators, passerelles, ventilateurs, portes coupe feux... Il gère également du patrimoine immobilier et un parc de véhicules. Tous ces biens doivent être en parfait état de fonctionnement et c'est là qu'intervient GEMEAUX. Il permet de gérer la maintenance de toutes ces installations et se trouve au cœur de tout le système informatique de l'aéroport.

25 000 références sont gérées quotidiennement grâce à GEMEAUX à travers deux sociétés (une société dédiée à l'atelier mécanique et l'autre au reste du matériel). Tout y passe, jusqu'à la gestion des compteurs d'électricité et d'eau. L'historique du matériel est stocké et accessible facilement par une interface efficace et intuitive. Le traitement d'une demande passe forcément par l'outil avec la création d'un OT (Ordre de Travail). 65 000 interventions circulent annuellement : 55% sont curatives et 45% sont des interventions préventives.

Depuis sa mise en place, le projet a bien évolué et GEMEAUX a vu de plus en plus de systèmes informatiques s'interfacer avec lui. Il doit converser quotidiennement avec d'autres logiciels dans divers domaines. La mise en place de l'outil est donc un véritable succès. L'outil QUASAR est reconnu par les auditeurs externes comme un outil essentiel du système qualité

de l'AMP. L'aéroport d'Abidjan a d'ailleurs suivi l'exemple. Après avoir visité les installations de l'AMP, il s'est équipé à son tour de GEMEAUX en 2009.

QUASAR Solutions et l'aéroport Marseille Provence sont partenaires depuis 20 années... Des projets d'évolution sont en cours avec notamment une orientation « call center » et la mise en place d'un nouveau module de demande de travaux qui remplacera l'un des derniers logiciels « maison ». A plus long terme, une solution « light » de l'application sera disponible en solution mobile sur des PDA. Cela permettra aux techniciens d'avoir toutes les informations techniques en direct lors des interventions.

« Tout cela est possible parce que la réactivité et la disponibilité des intervenants ainsi que la facilité d'évolution sont les points forts de QUASAR Solutions. GEMEAUX n'a pas fini de faire parler de lui à l'AMP ! »

— William COLO
Chef du département maintenance installations techniques Aéroport Marseille Provence (13)
www.marseille.aeroport.fr

LABINAL GÈRE PLUS DE 30 000 OUTILS GRACE AU MODULE MÉTROLOGIE DE QUASAR

Labinal (groupe Safran) est spécialisé dans la conception, la fabrication et l'installation de câblage du domaine aéronautique. 8 200 personnes y travaillent pour satisfaire les industries aérospatiales clientes. L'implantation mondiale (France, Europe, Maroc, USA) permet d'assurer un service de proximité. Toutes les phases de projet sont assurées par Labinal grâce à ses différentes divisions : services d'étude, de fabrication et d'installation. Cette compétence globale lui permet d'être l'un des leaders mondiaux dans le domaine des systèmes électriques et de compter parmi ses références les plus grandes entreprises de l'aéronautique civile et militaire.

De par son activité, Labinal exécute beaucoup d'opérations manuelles avec des petits outillages en très grande quantité. Le matériel doit être contrôlé régulièrement de manière bien spécifique, c'est là que QUASAR Solutions intervient avec son module de métrologie QUASAR-MÉTRO.

Avant la mise en place du logiciel, chaque usine avait sa propre gestion. Certaines fonctionnalités comme les fiches d'outillage et l'historique de l'outil faisaient défaut. Mais c'est surtout le manque d'information centralisée qui a été le facteur déclencheur du projet. Beaucoup d'outils circulant entre les sites, Labinal avait désormais besoin d'une gestion multi-site et multi-langue.

Une équipe projet a été formée avec un cahier des charges complet ayant pour point central la problématique multi-site et multi-langue. Devant le grand nombre de données prévues, les temps de réponse étaient un critère de choix important. Après une étude de marché, QUASAR-MÉTRO a été installé en essai pour quelques mois pour être finalement adopté en 2009. Les diverses fonctionnalités étaient couvertes par le produit standard mais l'adaptabilité du produit et des équipes a été un point fort pour QUASAR.

Depuis avril 2010, 30 000 outils répartis sur une dizaine de sites sont vérifiés grâce à QUASAR-MÉTRO. Le Maroc et la France sont équipés, le

reste de l'Europe va suivre très prochainement. La migration des bases existantes se fait site par site grâce à un utilitaire d'importation sur mesure. Les formations ont été données par QUASAR aux chefs de projet qui prennent le relais ensuite avec les autres utilisateurs.

Après une prise en main délicate au début, les utilisateurs sont maintenant familiarisés avec QUASAR-MÉTRO. Le retour sur investissement est déjà palpable. Les outils circulent beaucoup plus entre les sites. « Tout le monde l'a accepté, on ne reviendrait pas en arrière » déclare M. BORSOI.

Après un an d'utilisation, des projets d'évolution sont en préparation. La version anglaise va être très prochainement mise en place et quelques nouveaux développements sont prévus comme la prise en compte des jours fériés par pays ainsi que des impressions automatiques d'étiquettes de validité. A moyen terme, un système élaboré de liaisons entre les outils verra également le jour. La souplesse de l'équipe QUASAR Solutions et ses réactivités, jugées comme l'un des facteurs de réussite du projet, pourront donc à nouveau s'exprimer.

— Alexandre BORSOI, chef de projet développement industriel
LABINAL – Groupe SAFRAN (31)
www.labinal.com

SGL CARBON, FABRICATION DE GRAPHITE AU PIED DU MONT-BLANC

SGL Carbon Group est un groupe international implanté en Europe, aux USA et en Asie. SGL Carbon S.A.S est sa filiale Française spécialisée dans la fabrication des graphites spéciaux. Composée d'une équipe de 180 personnes, cette usine produit 5 000 tonnes de graphite par an, 90% est destiné à l'export. Ce produit est un excellent conducteur de chaleur et d'électricité, il résiste à de très hautes températures, est mécaniquement très résistant et chimiquement neutre. Les applications des graphites spéciaux sont nombreuses : l'industrie nucléaire, l'industrie aéronautique, le génie chimique, l'électrolyse, le solaire...

M. CAYREL explique : « Pour situer notre produit, la fabrication de graphite demande entre quatre et 12 mois, et 149 000 m² sont nécessaires pour assurer la production ». Du fait de la technicité des graphites et pour répondre aux exigences qualité grandissantes, SGL Carbon pratique des contrôles, dont des contrôles dimensionnels à chaque étape de fabrication. Des instruments de mesure tels que pieds à coulisse, multimètres, balances, capteurs de pression... sont utilisés tout au long de la production.

En 2006, le site voulait s'assurer qu'il n'y ait pas de risque qu'on puisse avoir des instruments qui soient hors de leur période d'étalonnage et une réflexion a été menée sur le suivi des instruments de mesure. Un cahier des charges a été élaboré, QUASAR y répondait avec le module de métrologie QUASAR-MÉTRO. De plus, la proximité de l'éditeur était un atout supplémentaire. Après consultation de trois fournisseurs, QUASAR est retenu en 2007.

8 postes sont installés chez SGL Carbon et QUASAR permet aujourd'hui de contrôler plus de 300 moyens de mesure différents. Le système en place permet de ne plus avoir de papier et la gestion centrale par le service qualité est confortable. Lors d'audits externes, le fait d'avoir une gestion du parc d'instruments est un vrai plus.

« L'un des points forts de QUASAR, c'est, pour des problèmes simples, sa capacité d'écoute, sa réactivité et la sympathie de son équipe ! »

— M. CAYREL – technicien qualité
SGL CARBON (74)
www.sglgroup.com



LE GROUPE SIMONIN ET QUASAR SOLUTIONS, UN PARTENARIAT INSCRIT DANS LA DURÉE !



Le Groupe SIMONIN est une entreprise de sous-traitance spécialisée dans la fabrication de pièces techniques et de sous-ensembles depuis 1926. Aujourd'hui fort de quatre sociétés implantées en France et au Maroc, le savoir-faire du Groupe va de l'étude produit et la réalisation d'outillages jusqu'à la production et la livraison. Les pièces et sous-ensembles réalisés sont utilisés chaque jour par des millions de consommateurs à travers le monde, dans les domaines tels que l'automobile à 70%, le médical, la téléphonie, l'électroménager, l'aéronautique, le bâtiment...

À l'origine, « nous étions le premier ressortier de France il y a quelques années », le groupe a su s'adapter à ses donneurs d'ordre en étendant son marché à de multiples activités comme le travail du fil ou le cambrage pour les pièces en métal, la plasturgie avec de l'injection plastique, du surmoulage, et enfin de l'électronique avec une large gamme de LED, cartes électroniques... Toujours dans une démarche R&D, le groupe est certifié ISO 9001, ISO TS 16849 (norme de démarche Qualité dans l'industrie automobile), et plus récemment ISO 14001 pour sa politique environnementale.

QUASAR Solutions intervient sur deux sites avec son principal module QUASAR-SPC depuis 1990. Il permet de suivre la production mais assure surtout une traçabilité complète. Les clients du groupe réalisent des audits fréquents, il faut donc à tout moment pouvoir ressortir les lots matière, les résultats des opérations de contrôle des pièces. C'est ce que fait QUASAR de manière simple et rapide et ceci est bien apprécié.

La mise en place du logiciel s'est faite en toute simplicité, « la version standard correspondait parfaitement aux attentes », aucun développement particulier n'était nécessaire. Et ce malgré les exigences du secteur automobile, avec des donneurs d'ordre qui définissent eux même les côtes et les fréquences de contrôle. QUASAR voit la création de 200 nouvelles gammes par an.

« Tous les chefs d'atelier et les régleurs effectuent un passage QUASAR pour rentrer une Gamme avec le lot, les machines et la matière ». Il s'agit donc d'un système accessible à tous !

Enfin, comme dans toute entreprise, les imprévus pimentent le quotidien et l'importance d'une assistance soignée reste l'un des points forts de QUASAR. « Lors de nos appels, il y a une bonne réactivité, nous sommes très bien guidés et l'équipe connaît très bien le produit ». QUASAR Solutions compte SIMONIN parmi ses plus fidèles clients avec aujourd'hui plus de vingt années de partenariat.

« Tous les chefs d'atelier et les régleurs effectuent un passage QUASAR pour rentrer une Gamme avec le lot, les machines et la matière »

— M. VAUDIAU
Technicien qualité méthode
GROUPE SIMONIN
www.groupe-simonin.com

NTN-SNR, UNE SOCIÉTÉ QUI AIME À MAITRISER L'ENSEMBLE DES CHOSES



Lors de l'édition 2012 des Trophée PRO NTN-SNR, QUASAR Solutions a eu l'immense joie de recevoir le Trophée dans la catégorie secteur tertiaire. C'était l'occasion de souligner le travail des équipes, mais également de rappeler un long partenariat entre les deux sociétés annéciennes. La suite QUASAR est utilisée chez NTN-SNR depuis une vingtaine d'années. A quoi sert-elle au quotidien ? C'est ce que vous allez découvrir à travers ce témoignage industriel.

NTN-SNR est un leader mondial dans la fabrication de roulements. Ce sont des pièces très techniques qui nécessitent du savoir-faire. Les marchés de l'industrie automobile et aéronautique présentent des contraintes fournisseur connues, notamment sur le plan de la qualité des pièces fabriquées. NTN-SNR doit donc être équipée d'outils leur permettant de garantir ce niveau de qualité.

QUASAR Solutions accompagne au quotidien les ateliers de fabrication depuis une vingtaine d'année. A l'origine, en 1992, le produit avait été placé en vitrine technologique. Visitée par les clients lors de leur passage chez SNR, la présentation d'un produit de contrôle qualité en place était un argument de vente. Puis très vite, SNR s'est lancé dans une démarche de qualité totale. Des groupes de travail se sont formés, des réunions de projet mènent très vite à la mise en place d'une démarche SPC. Le produit retenu est la suite QUASAR qui s'inscrit pleinement dans cette démarche d'autocontrôle. L'entreprise a alors une volonté forte de déployer le produit sur l'ensemble des usines.

Certaines opérations de rectification entraînant une cadence élevée pouvant atteindre 60 pièces par minute, comme sur le site de Meythet, sont particulièrement touchées. Pour garantir des côtes de sécurité, le meilleur moyen est de piloter la production via des logiciels. Le SPC est mis en place pour la grande production automobile. Le produit a évolué avec les

secteurs d'activité de SNR, aéronautique et ferroviaire. Dans ces secteurs, la traçabilité est particulièrement importante et livrer l'état des lieux de chaque production de chaque pièce est une exigence à laquelle l'entreprise doit répondre. En parallèle du SPC, QUASAR permet de consolider des mesures, fournir des documents synthétiques et réagir à la dérive.

« Une chose est importante chez NTN-SNR, c'est le niveau de recherche et d'innovation présent dans le groupe. C'est une entreprise d'ingénieurs qui aime à maîtriser l'ensemble des choses »

— NTN-SNR (74)
www.ntn-snr.com

NTN-SNR s'attache à déclarer qu'un fournisseur n'est pas uniquement un fournisseur de produit. Il doit également apporter du service et de la complémentarité par rapport aux équipes. La mise en place du module d'appariement est un bon exemple de la collaboration des équipes. Dans le cas de certains produits, en phase de montage, il faut faire correspondre des bagues intérieures et extérieures en respectant des côtes de tolérances de 10 à 15 µm.

Avant la mise en place du produit, tout était déjà calculé par QUASAR, mais le choix des bagues à assembler restait manuel.

NTN-SNR a compris que le logiciel pouvait leur apporter un réel gain de production. Ils avaient l'algorithme et l'expérience, QUASAR avait la technique et les outils. Les deux sociétés ont collaboré sur le projet, chacun s'apportant mutuellement. Un module permettant d'aider le choix des pièces à monter a permis de gagner en nombre de montages avec une qualité de tolérance supérieure. Ce point est une vraie spécificité de l'activité de NTN-SNR auquel QUASAR a su répondre.

NTN-SNR gère énormément d'outils de mesure, de par son activité. La métrologie, qui a un service dédié, est gérée par un « logiciel maison » qu'il faudra bientôt compléter ou remplacer. Près de 40 années de données sont présentes dans le système et la récupération des données sera un vrai défi pour la solution qui remplacera l'outil actuellement en place. Ce projet devrait voir le jour très prochainement et l'équipe QUASAR

espère bien avoir une nouvelle occasion de travailler avec les équipes autour du module de métrologie de sa suite QUASAR.

Depuis maintenant plus de 20 années, le produit est bien implanté. Les équipes ont l'habitude de s'en servir quotidiennement, et ils ont même du mal à s'en passer. La collaboration entre les équipes est très agréable et la proximité géographique des acteurs rend les choses d'autant plus faciles. A la question « quel est le point particulier de NTN-SNR », M. CHAPEL, responsable informatique, répond :

« Une chose est importante chez NTN-SNR, c'est le niveau de recherche et d'innovation présent dans le groupe. C'est une entreprise d'ingénieurs qui aime à maîtriser l'ensemble des choses ». Cette maîtrise de l'ensemble des éléments, c'est une priorité chez QUASAR Solutions également. Peut-être un point commun qui explique pourquoi ce partenariat de longue date fonctionne toujours aussi bien...



ESSILOR CONTRÔLE LA QUALITÉ DE SES VERRES AVEC QUASAR



Le regard et la vision sont depuis toujours au coeur des préoccupations de chacun, au même titre que la santé, le mieux-être, le confort... ESSILOR conçoit et fabrique des verres correcteurs adaptés aux besoins visuels de chacun. ESSILOR propose, partout dans le monde, des verres légers, minces, résistants, qui protègent nos yeux et nous rendent une vision parfaite.

Pour produire 242 millions de verres de 580 000 références différentes en 2012, Essilor possède 14 usines réparties dans le monde. En effet, depuis la création de S.L. (Société des Lunetiers) en 1849, Essilor s'est largement étendue hors de France pour devenir leader mondial de l'optique ophtalmique.

Les centres logistiques interviennent, dès la sortie d'usine, en distribuant les verres finis aux professionnels : opticiens, optométristes, centrales d'achat, chaînes de distribution optique... Ils acheminent également les verres semi-finis vers des laboratoires de prescription pour traitement, ils seront ensuite livrés aux clients finaux.

À partir de la matière première récupérée auprès des chimistes et des verriers, la fabrication des verres finis et semi-finis est effectuée au sein des sites de production. Ceux-ci ont une part de R&D très importante pour faire face à la concurrence, mais ils doivent également livrer avec le meilleur taux de qualité et de service. C'est particulièrement dans ce domaine de la qualité qu'intervient QUASAR.

Avant l'arrivée de QUASAR, un contrôle des équipements en R&D était déjà effectué mais l'outil en place ne couvrait plus l'ensemble des besoins. Une étude de marché consistant à analyser les différents logiciels spécialisés dans le domaine du SPC et de la qualité en production a fait entrer QUASAR en 2006 dans les ateliers. Il a été retenu pour sa simplicité d'utilisation, sa couverture fonctionnelle et son côté bilingue.

L'objectif de l'équipe qualité est d'assurer la bonne conformité des verres fabriqués au sein

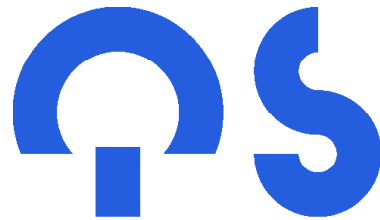
des différents laboratoires. Au cours du cycle de production, les produits sont rigoureusement contrôlés pour garantir les propriétés optiques et la qualité des traitements effectués.

La mise en place d'un logiciel de gestion de la qualité permet d'uniformiser les méthodes de contrôle, de maîtriser les processus de fabrication et de consolider les résultats avec une mise à disposition d'indicateurs performants venant des différentes usines. Des cartes de contrôle MSP ont été mises en place, regroupant jusque 35 caractéristiques dans une gamme, pour suivre différents aspects des verres et les mesures permettent de réagir très rapidement en cas de non conformités.

Le logiciel étant convivial, il a également permis de donner un niveau de responsabilité supérieur aux équipes qui utilisent QUASAR par rapport à l'ancien outil. Autrefois, les utilisateurs étaient peu impliqués car ils faisaient des relevés sans voir la finalité. Aujourd'hui, ils ont complètement adopté le produit.

Enfin, il est intéressant de souligner que la collaboration entre Essilor et QUASAR est efficace. Cette qualité de service porte ces fruits puisque le logiciel est maintenant installé sur plusieurs sites du groupe. Un même outil standardisé permettant ainsi de capitaliser l'expérience...

— MM. Doucin (responsable département)
et Poteloin (technicien qualité)
ESSILOR
www.essilor.fr



QUASAR

MES / SPC

L'équipe QUASAR Solutions remercie tous les clients
qui ont accepté de nous faire part de leur témoignage.

**UNE QUESTION ? UN PROJET ?
CONTACTEZ-NOUS AU
+33 (0)4 50 64 10 33**

