



Propos recueillis auprès de Sébastien Clatot,
Responsable Amélioration continue au sein de Pilot.

“Le MES apporte des indicateurs fiables pour améliorer la production”



40 millions de stylos
produits chaque année



De nouveaux **indicateurs** pour
améliorer la qualité et la productivité



35 opérateurs - 6 responsables
d'équipes mieux informés

OBJECTIFS

- ✓ **Fiabiliser** les indicateurs
- ✓ Obtenir une **vision détaillée** de la production
- ✓ **Améliorer la cadence et augmenter les performances**

Pilot Corporation est un concepteur et fabricant d'instruments d'écriture et de stylos depuis 1918. Son siège social européen est implanté en Haute-Savoie dans la région d'Annecy, où 40 millions de stylos sont produits chaque année. Le site, d'une surface de 10 000 m², compte 240 collaborateurs, chargés d'alimenter plus de 30 pays européens. Il dispose de trois machines de blistérisation et six lignes d'assemblage sophistiquées. Pilot est aujourd'hui l'un des seuls fabricants mondiaux capable d'assurer toutes les étapes nécessaires à l'élaboration d'un instrument d'écriture.

Pour **augmenter sa visibilité et fiabiliser ses indicateurs de production**, Pilot a déployé le **MES de pilotage d'atelier et de suivi des opérations** de fabrication d'Alpha-3i, **Cimag Production**.

Retour sur la mise en place et l'exploitation du logiciel avec le témoignage de Sébastien Clatot, Responsable Amélioration continue au sein de Pilot.

Un besoin de visibilité accru pour fiabiliser les indicateurs de production

Avant l'installation du MES, le pilotage d'atelier et le suivi de production étaient réalisés par des opérateurs, manuellement. **Les machines subissent régulièrement des pannes ou des arrêts** et il était difficile pour les responsables de Pilot d'évaluer les causes ou les impacts de ces dysfonctionnements, comme nous l'explique Sébastien Clatot.

*“Nos collaborateurs étaient auparavant chargés d'identifier et de reporter à l'écrit chacun des arrêts machines. Une fois les informations renseignées par les opérateurs, elles devaient être reprises par le responsable d'équipe qui se chargeait ensuite de les saisir dans un fichier Excel. Ces ressaisies étaient non seulement **chronophages et rébarbatives**, mais également **source d'erreurs ou d'oublis**. Il peut en effet y avoir plusieurs centaines d'arrêts par équipes. La plupart durent quelques secondes, mais certains se comptent en minutes. **Les pertes peuvent alors être conséquentes !**”*

Fiabiliser les indicateurs de production

Le suivi des arrêts machines est pour les responsables d'équipes un indicateur de haute importance grâce auquel ils peuvent suivre la productivité. **À condition d'avoir des données précises...**

“Nous n'avions qu'une tendance globale des arrêts machines, mais pas de détails ni d'indicateurs suffisamment fins... Nous savions juste que les coûts de revient de certains de nos produits étaient trop élevés, à cause de ces arrêts. Il nous était impossible de trouver les sources de dysfonctionnement pour améliorer notre productivité.”

*“Par ailleurs, les contrôleurs de gestion souhaitaient davantage de visibilité. L'usine d'Allonzier-la-Caille produit six-cent cinquante références différentes et il était à l'époque difficile de **calculer le coût de revient réel de chaque gamme de produits**. La vision que nous avions était trop globale. Il était alors nécessaire de **fiabiliser les indicateurs**.”*

Fiabiliser les plans d'amélioration de la productivité

Pour palier à ce manque de visibilité, Sébastien Clatot, responsable amélioration continue a choisi de déployer le logiciel MES Cimag Production au sein de l'usine.

*“Notre choix s'est rapidement tourné vers Alpha-3i pour plusieurs raisons. **L'ergonomie et la simplicité d'utilisation du logiciel** nous ont rapidement convaincus. Nos collaborateurs l'ont testé et ont également été séduits par sa fluidité. Enfin, l'élément qui a été déterminant dans notre choix a été **la disponibilité et la réactivité d'Alpha-3i**. C'est un **acteur local** et il s'agit d'une réelle force pour notre partenariat. Lorsque nous avons besoin de faire évoluer la solution ou de pallier des problèmes, leur technicien vient sur le site. C'est beaucoup plus clair et plus simple pour nous.”*

BÉNÉFICES

- ✓ Des informations plus **fiables et détaillées**
- ✓ Des gains de temps et de **productivité**
- ✓ Une **supervision** et un suivi de **coûts optimisés**
- ✓ **L'amélioration de la qualité de production**



Depuis plus de 20 ans, alpha3i propose des solutions logicielles et matérielles à la pointe de la technologie pour la gestion des entreprises dans 3 domaines principaux :

- ✓ **le pilotage d'atelier et le suivi des opérations de fabrication en temps réel** – CIMAG Production : Manufacturing Execution System, Manufacturing Operations Management, Management visuel
- ✓ **la gestion des temps** – CIMAG Présence : contrôle du temps de présence, planification des horaires, gestion des absences et des congés, gestion des activités
- ✓ **le contrôle d'accès** – CIMAG Accès : gestion des accès , supervision des accès, gestion des visiteurs

Le logiciel a été mis en place en lien avec le service informatique de la société Pilot. **La solution MES a ainsi pu être intégrée à l'ERP**. Par la suite, les informations issues des automates ont été intégrées à la solution MES.

*“**La solution répond aux prérequis industriels**, nous avons mis en place le système permettant d'intégrer les informations des automates au logiciel. Nous avons équipé nos machines de production de capteurs pour remonter les données de comptage. Alpha-3i a ensuite **paramétré la solution pour que celle-ci enregistre automatiquement ces décomptes**.”*

Des gains de productivité très rapides

En complément, des écrans ont été installés sur lesquels les opérateurs peuvent **suivre l'état actuel de la fabrication et de la cadence des opérateurs ou des machines**. De nouveaux **indicateurs bien plus fiables** permettent de détecter immédiatement des arrêts machines ou de savoir si la production est au bon rythme vis-à-vis des objectifs définis.

*“Grâce aux informations mises à la disposition des opérateurs, ceux-ci ont un suivi bien plus précis. Nous avons par exemple appris qu'il existait une réelle disparité entre les premiers états de marche des machines selon les différentes équipes de travail. Nous avons ainsi pu **améliorer la cadence générale de notre production avec la création de normes**. Ce contrôle de la production et ces ajustements nous ont à eux seuls permis de rentabiliser l'investissement que représente le logiciel. Les bénéfices ont été très rapides !”*

*“Nous avons réalisé des progrès très importants, **les responsables d'équipes peuvent savoir en un coup d'oeil si la machine fonctionne à la hauteur des performances attendues**. Nous pouvons rapidement mettre en place des actions correctives lorsque cela est nécessaire, mais également suivre la cadence de fabrication instantanée. **Le pourcentage d'arrêts propres des machines a diminué de 8% et leur performance a augmenté de 15% en deux ans**. Le logiciel est assez flexible, il nous donne la visibilité dont nous avons besoin pour fiabiliser les indicateurs dédiés à l'amélioration de notre production.”*