

Anthoine Bernard et Fils

Rendre son atelier plus « intelligent »

Avec l'appui du Cetim, la PME savoyarde a équipé son parc de machines-outils pour collecter et traiter des données afin de gagner en efficacité mais, aussi, pour permettre aux opérateurs de ses machines de se recentrer sur leurs savoir-faire.



© Anthoine Bernard

NOTRE CLIENT

Raison sociale

Anthoine Bernard et Fils

Chiffre d'affaires

7,6 millions d'euros en 2021

Effectif

50 personnes

Activité

L'entreprise familiale établie à Scionzier (74) et spécialisée dans le décolletage et l'usinage, réalise des petites et moyennes séries pour les industries médicale, ferroviaire et le sport et loisirs.

Gagner sur les performances globales de l'atelier et permettre aux opérateurs de ne pas perdre du temps sur des tâches sans valeur ajoutée. C'est le double défi relevé par Anthoine Bernard et Fils en faisant « parler » ses machines. Installée à Scionzier (Haute-Savoie), la PME familiale est spécialisée dans l'usinage et le décolletage de pièces, principalement pour le médical. En 2021, soucieux d'améliorer la performance industrielle de l'entreprise en termes de productivité et de qualité, les dirigeants de l'entreprise misent sur l'adaptation de l'atelier pour en faire un atelier « intelligent ». Objectif : se détacher du simple ressenti et se baser sur des don-

nées objectives. « Pour cela il fallait connecter nos machines et avoir un système centralisateur des données pour pouvoir les exploiter, mieux analyser l'existant et pouvoir mettre en place des actions d'amélioration », commente Antony Franquet, directeur technique.

Et cela en restant le plus simple et transparent possible. « L'idée était de récupérer les informations directement de la commande numérique, sans ajouter de pupitre supplémentaire sur des machines qui sont déjà bien assez complexes comme ça », ajoute-t-il.

Remonter des données utiles

Une transparence aussi mise au service des hommes. « Nous voulions un outil au service de l'utilisateur, du management mais, aussi, des opérateurs, afin de leur éviter des tâches d'administration qui les écartent de leur vraie valeur ajoutée », explique le directeur technique.

La PME a fait appel au Cetim pour la définition du besoin, l'analyse du parc de machine-outil, le choix des solutions matérielles et logicielles adéquates pour la connectivité et le paramétrage de la solution. « Une CN traite énormément de données. Si on veut être pertinent, il faut remonter uniquement ce dont on a besoin. C'est surtout là-dessus que le Cetim nous a accompagné », note Antony Franquet.

Désormais, le dispositif est en place. Il remonte directement des CN tous types d'informations : états de fonctionnement, compteurs machines, nombre de rebus, modifications de correcteurs, ou encore les alarmes machines pour mieux déterminer les causes de dysfonctionnement. Le directeur technique envisage également d'utiliser les informations issues des machines pour aller plus loin, notamment mettre en œuvre une maintenance prédictive de son parc.

L'atout Cetim



La connaissance approfondie des machines-outils et des commandes numériques, et l'indépendance vis-à-vis des offreurs de solution technologique. L'expérience dans l'accompagnement au déploiement de solutions de collecte et de remontée d'informations.