

Des taux de rebus en baisse avec Ellissetting

Ellistat a développé un logiciel qui permet de régler automatiquement les machines-outils à partir de la mesure d'une pièce. Appliqué chez un décolleteur, les résultats ont été convaincants.

Des temps d'arrêts machine réduits, un TRS en progression et une très nette diminution des rebus.

« Nous sommes passés de 4% à 1,5% de taux de rebus », se félicite Pierre Challamel, le responsable du parc des tours multibroches à commande numérique de l'entreprise de décolletage Joseph Martin, implantée à la fois à Vougy et Bonneville, en Haute-Savoie. Avec des temps de contrôle désormais espacés toutes les heures au lieu de toutes les 20 minutes, ce sous-traitant de l'automobile, qui emploie 190 personnes, ne doit certainement pas regretter d'avoir été le premier décolleteur à mettre en place le logiciel de SPC Ellissetting, que son éditeur **Ellistat**, également haut-savoyard, avait alors principalement déployé dans le secteur horloger.

Bien plus qu'un SPC, ce logiciel basé sur l'Automated Process Control (APC), un standard créé par Ellistat, permet de régler automatiquement les machines-outils à partir de la mesure d'une pièce, en calculant les correcteurs à appliquer.

Cette jeune entreprise de Chavanod a débuté son activité par du conseil dans le pilotage de la production par le SPC. D'où une première intervention chez Joseph Martin.



Davy Pillet, fondateur d'Ellistat, avec Pierre Challamel et Laurent Martin, respectivement responsable du parc des tours multibroches et directeur général de l'entreprise de décolletage Joseph Martin (de gauche à droite), à Vougy, en Haute-Savoie.

« Parallèlement à cela, nous étions en train de développer notre propre solution d'Automated Process Control dans le but d'améliorer la qualité de production, c'est la raison pour laquelle je suis revenu les rencontrer », se souvient Davy Pillet, le fondateur d'Ellistat.

Sauvegarder toutes les cotes mesurées

Utilisateur d'un logiciel de SPC « vieillissant », Joseph Martin cherchait justement « une solution de remplacement ». En 2018, le logiciel a été testé sur un tour multibroche Index MS22-6, qui produit des composants pour les boîtes de vitesses DSG à double embrayage et à commande électronique Volkswagen. Un PC portable est relié à une série d'instruments électroniques de contrôle (comparateurs et autres micromètres). « Nos appareils de contrôle étant connectés, les cotes sont alors rentrées directement dans Ellissetting, lequel calcule de lui-même la correction à apporter à la machine. Puis, c'est l'opérateur qui programme les nouveaux paramètres sur la CN », décrit le directeur général Laurent Martin.

Joseph Martin travaillant selon l'IATF 16949, la norme internationale de systèmes de management de la qualité dans l'industrie automobile, la formation des opérateurs au SPC est primordiale. « Chaque opérateur doit être en mesure d'expliquer à l'auditeur comment il pilote sa machine par le SPC », explique Laurent Martin. D'autant plus que depuis leur dernier audit de renouvellement, il leur est demandé « de justifier et d'enregistrer toutes les cotes que nous mesurons », ajoute Pierre Challamel. Et avec Ellissetting, je peux les sauvegarder très simplement. »

Depuis les premiers tests, sept tours multibroches sont désormais pilotés par Ellissetting, sur un parc qui en compte 28. Devant d'aussi bons résultats, nul doute que le décolleteur va très vite dupliquer les principes de l'APC sur le reste du parc.

Jérôme Meyrand