



Avis d'expert

Terminaux d'atelier vs M.E.S. (Manufacturing Execution System)

● Les enjeux des M.E.S.

La période économique que nous traversons nécessite de la part des industries une amélioration sans cesse de leurs performances et une qualité toujours accrue de leurs produits. Leur réactivité, l'amélioration des délais de fabrication, le respect des procédures de fabrication sont autant d'exigences qui ont contribué à la mise en œuvre dans leurs atelier des M.E.S. permettant de :

- Suivre les instructions en provenance de l'ERP (OF, gammes, nomenclatures ...)
- Récolter les données terrain (automates, équipements de mesure, code à barre, RFID, saisies opérateurs)
- Remonter à l'ERP ou à la GMAO les données utiles pour la gestion (quantités, temps,...)

Véritable outil pour le contrôle de gestion, le pilotage et le suivi des travaux en cours dans l'atelier, le M.E.S. apporte un réel plus pour l'alimentation des indicateurs décisionnels de l'entreprise : Taux de rendement synthétique (TRS), Taux de pannes machines (MTBF), Temps de dépannage (MTTR), Bilan matière, etc...

Associant les opérateurs terrains dans la remontée des informations et les mesures qualitatives, le M.E.S. permet ainsi en temps réel des calculs de prix de revient plus précis, une connaissance heure par heure de l'état des stocks et des en-cours de production, et une traçabilité plus fiable.

Les terminaux disposés au plus proche de l'outil industriel permettent d'accompagner les entreprises dans leur démarche de réduction des documents papier. Réel outil de pilotage le M.E.S. met à disposition les instructions de travail quotidien et les fiches techniques.

● Une mise en œuvre exigeante

Pour obtenir les résultats précédents, la mise en œuvre d'un M.E.S. nécessite du temps et souvent un investissement lourd. Une étude d'adéquation est nécessaire pour répondre aux besoins du client tout en respectant l'organisation de l'ERP avec qui il va devoir communiquer et les différents automates sur lesquels il va pouvoir se connecter pour récupérer des données en temps réel.

Les interfaces ne sont pas toujours faciles à mettre en œuvre entre les deux logiciels compte tenu du fait que chacun d'eux possède sa propre base de données, son organisation et sa logique de fonctionnement.

De ce fait, un projet de M.E.S. nécessite également des phases de test éprouvantes. Comme dans tout système interfacé les risques de désynchronisation, maintenance en double de certaines bibliothèques de données, double saisie, interdépendance des deux outils sont bien connus.



● Les Terminaux d'atelier d'e-THEMIS, une solution simple et filable

Le module Terminaux Atelier d'e-THEMIS est une solution qui n'a pas à rougir des M.E.S.

Nous proposons une couverture fonctionnelle large :

- déclaration de production, suivi des temps, des consommations, déclaration des pannes et temps d'arrêt machine.
- une ergonomie adaptée aux ateliers (entièrement tactile, capable de collecter des saisies ou des remontées par codes à barres)
- collecte de mesure de qualité pour une meilleure traçabilité
- mise à disposition des documents technique de production
- étiquetage des produits
- etc...

Les terminaux d'e-THEMIS offrent une mise en œuvre très simple et rapide. En effet, ils sont totalement intégrés à Sage ERP X3 et partagent sa base de données. La technologie des web-services utilisée permet ainsi une lecture, un contrôle une mise à jour en temps réelle des informations directement dans l'ERP.

Développés dans le respect de l'organisation du module de gestion de production de Sage ERP X3, ces terminaux s'appuient sur le paramétrage réalisé dans l'ERP. Il est donc aussi simple de mettre en œuvre ces Terminaux dès le démarrage de l'ERP que chez des clients utilisant déjà Sage ERP X3 depuis longtemps et soucieux d'améliorer leur gestion de production.

En cas de panne des terminaux, il est ainsi possible de permuter simplement les saisies directement dans Sage ERP X3 sans rupture de la chaîne d'information.

● Conseils de mise en œuvre

La mise en œuvre d'un tel outil nécessite un réel partenariat entre les consultants et nos clients. Il nous est nécessaire dans un premier temps de bien comprendre l'organisation des ateliers, le mode de circulation des instructions et les moyens logistiques mis en œuvre. Une visite des ateliers est primordiale afin d'appréhender ces organisations et être force de proposition pour déterminer si des aménagements d'organisation sont nécessaires avant la mise en œuvre des terminaux pour optimiser les rendements de l'entreprise.

● Conclusion

L'objectif d'une industrie est d'améliorer la productivité, réduire les temps de cycle et le temps total pour produire une commande. Dans un contexte de plus en plus exigeant et compétitif, les logiciels de la famille des M.E.S sont devenus aujourd'hui un maillon essentiel dans le cycle de production des entreprises. Fort de notre expérience dans la mise en place de notre solution de terminaux d'atelier chez plusieurs de nos clients, nous sommes convaincus de sa capacité à les accompagner dans leur quête d'amélioration des performances, quel que soit leur secteur d'activité.

● Contact

e-THEMIS
Hervé PARIZOT
www.e-themis.com
Tél. : 01 30 08 70 90

Olivier CORNUDET
Consultant Manager - e-THEMIS

