

Ce sont nos clients qui en parlent le mieux



Life Science

ALKOS 
GROUP

HORIBA
Explore the future

 **CERAVER**
EXPERIENCE - INNOVATION

PROBIONAT
PROVENCE 

Comment lire ce document ?

Une entrée par fonctionnalités : suivant les modules de Qubes (cf. roue fonctionnelle Qubes ci-dessous) déployés chez ces clients, vous avez la possibilité de comprendre en un clin d'œil quel périmètre fonctionnel chaque client a déployé.



Pour faciliter votre navigation dans le document, une flèche cliquable est à votre disposition pour remonter jusqu'au sommaire



Contactez-nous

Téléphone | +33(0)4 78 83 19 90

@ | info@qubes.com

www.qubes.com



EDITO



Christian Flachard
Associé Creative IT

Cela fait plus de 20 ans que Creative IT accompagne ses clients industriels dans l'informatisation de leurs usines au travers de l'application MES Qubes.

Qubes est devenu en 20 ans un logiciel référent dans l'industrie : il permet aujourd'hui à plus de 500 usines d'améliorer leur performance industrielle et de tracer leurs produits et process avec rigueur, il est utilisé dans plusieurs écoles d'ingénieur pour illustrer les outils de pilotage de la production, il représente le savoir-faire français du logiciel au sein de l'usine connectée du salon Global Industrie.

Pour tous ces clients, la relation avec Creative IT s'inscrit dans le long terme. Bien avant que cela devienne un buzzword, nos clients avaient entamé leur **transformation digitale industrielle**. Ces « early adopters » du MES Qubes (Alkos Cosmétiques, Fromageries Guilloteau, Thales Avionics, Tipiak, ...) utilisent toujours leur application et continuent à témoigner leur satisfaction.

Découvrez dans ce document les applications les plus représentatives chez nos clients qui ont accepté de partager leurs retours d'expérience. Vous comprendrez au travers de ces témoignages que notre engagement réside dans une relation durable autour de la co-construction d'un système d'information intelligent centré sur 2 axes : la valorisation de l'opérateur et la recherche de performance industrielle.



Nos clients dans l'industrie de la santé



Horiba | p.5

REX - Dossier de lot électronique et productivité en atelier : 2 objectifs, 1 même projet

PRODUCTION
PERFORMANCE
QUALITE

ProductionMaintenance

Article de presse :
Production Maintenance n°58
Le MES au service du conditionnement



Ceraver | p.9

REX - Traçabilité de la matière première et des opérations de production.

PRODUCTION
QUALITE
LOGISTIQUE



Probionat | p.11

Article de presse :
Production maintenance n°70
Chez Probionat, le MES comme précieux soutien des flux de matières et de la logistique.

PRODUCTION
QUALITE
LOGISTIQUE
GED

ProductionMaintenance



Alkos Cosmétiques | p.13

REX - La maîtrise des processus de production

PRODUCTION
QUALITE
LOGISTIQUE



Dossier de lot électronique et productivité en atelier : 2 objectifs, 1 même projet

Propos recueillis auprès de M. Joël Parize, *Responsable Méthodes Industrielles – Horiba Medical*.

Horiba Medical conçoit, fabrique et commercialise des automates d'analyses de sang ainsi que les réactifs associés. Fondée en 1987, la société Horiba Medical regroupe 550 personnes et exporte plus de 70% de sa production.

Le périmètre et les enjeux stratégiques du projet

Pourquoi un MES ?

- Pour offrir aux opérateurs un poste de travail moderne (documents, modes opératoires, ...)
- Pour obtenir une meilleure traçabilité : scan des étiquettes CAB vs saisies manuelles
- Pour se doter d'une application conforme à la FDA 21-CFR Part 11
- Gagner en temps et en réactivité sur les remontées de problèmes rencontrés en production ou au laboratoire
- Pour connecter automatiquement nos balances et fiabiliser les pesées matières au laboratoire
- Pour mettre sous surveillance certains paramètres process (SPC)
- Pour interfacier aisément l'application de suivi de production à notre ERP"

Pourquoi avoir choisi un MES ?

En 2013, HORIBA Médical décide d'informatiser ses lignes de production afin de mettre en place un système d'information permettant d'automatiser et de dématérialiser les dossiers de lot électronique (DHR - Devise History Record ou dossier de fabrication), jusque-là renseignés sur papier.

En parallèle à cette dématérialisation du poste opérateur, Horiba Medical avait également pour objectif de suivre la performance industrielle réalisée en temps réel : le choix d'un logiciel MES s'est ainsi imposé.



Profil d'utilisation de Qubes

- Modules de Qubes utilisés :
 - Suivi des OF, Données Techniques, Traçabilité
 - Contrôles Qualité, SPC, Pesées matières
- Nombre d'utilisateurs connectés : 100 utilisateurs
- Équipements connectés à Qubes : balances, lignes de conditionnement
- ERP connecté à Qubes : SAP
- Langue de l'application : Français

HORIBA

Secteur : Fabricants d'automates d'analyses de sang ainsi que les réactifs associés

- Effectifs : 550 salariés
- Nombre de site : 1
- Localisation : France

3 phases pour la mise en place de la solution Qubes

Réactifs

Jun 2015

Dossier de lot électronique

Gestion des **ordres de fabrication liés**

Connexion des balances de pesée des matières premières

Gestion des non-conformités en production (analyse Pareto)

Traçabilité ascendante et descendante sur un produit

Gestion de paramètres en SPC (cartes de contrôle)

Instruments

Novembre 2015

Dossier de lot électronique

Gestion des **ordres de fabrication multiples**

Traçabilité ascendante et descendante sur un produit

Gestion des Non-Conformités en production (analyse Pareto)

Interfaces ERP

Avril 2017

Récupération des OFs et lancement automatique dans Qubes

Remontée des temps de fabrication et clôture d'opération dans SAP

Comparaison **temps pointés / temps gamme**

Edition étiquette signalétique dans SAP via Qubes





MAINTENANCE EN PRODUCTION

INDUSTRIE PHARMACEUTIQUE

Horiba Médical met le M.E.S. au service du conditionnement

La filiale française du groupe nippon spécialisé dans les instruments de mesure a souhaité aller plus loin dans le suivi de sa production d'automates et de réactifs pour l'analyse de sang en s'équipant d'une solution de Manufacturing Executive System (M.E.S.). En implantant le logiciel Qubes de l'éditeur Creative IT, l'entreprise montpelliéraine espère réduire à néant les micro-arrêts de production.

Implantée à Montpellier, dans l'Hérault, la société Horiba Médical appartient au segment dédié au développement médical de la maison-mère japonaise. Une entité majeure puisqu'elle rassemble pas moins de 540 personnes dans l'Hexagone. Sa spécialité : l'hématologie. L'entreprise fabrique sur son site deux types de produits très différents : l'un concerne les analyseurs et nécessite une production pour l'essentiel manuelle chargée d'assembler des éléments de tôles, des cartes électroniques, des pièces mécaniques, des câbles... L'autre concerne les réactifs dont la production s'effectue sur une ligne entièrement automatisée. « Qu'il s'agisse des cubitainers ou des flacons, tous sont remplis automatiquement, indique Joël Parize, responsable des méthodes industrielles au sein d'Horiba Médical. Si les flacons nécessitent d'être placés manuellement sur la remplisseuse – le reste se fait en automatique –, les cubitainers sont remplis, fermés et palettisés sans aucune intervention humaine ». Au total, près de 500 5 tonnes de réactifs sont répartis chaque année à travers 1 200 000 conditionnements.

C'est cette ligne de production automatisée qui fait l'objet de toutes les attentions. Une fois les réactifs filtrés, ils sont acheminés dans un bac tampon situé au-dessus d'un système automatique de remplissage cubitainer à plusieurs têtes et de plusieurs tailles de poches (5, 10 et 20 litres). Dès que le poids désiré est atteint, on visse un bouchon,

on colle le haut du carton puis on transfère, via un convoyeur, le produit à l'étape suivante (code-barres) avant d'être palettisé automatiquement. Pour le flacon, c'est la même chose, à l'exception près que l'on colle une étiquette code barre et palettisation se fait à la main.



Horiba - Atelier Réactifs - pesée matières - épuré

UNE ÉPÉE DE DAMOCLÈS AU-DESSUS DE LA TÊTE

« Nous travaillons sur les prélèvements de sang, agités puis mis sur l'analyseur pour séparer les globules blancs des rouges », précise Joël Parize. Le corps humain est composé de plus de 6 millions de globules dans chaque millimètre cube de sang. Cette compacité nécessite des réactifs puissants capables de dissocier les globules blancs des rouges, soit en tuant les uns pour capter les autres, soit pour nettoyer les analyseurs et ainsi éviter les risques de contamination liés à plusieurs analyses successives. On comprend aisément que, dans ce contexte de sécurité optimale, si un élément de la chaîne s'arrête, en plus d'interrompre un processus et de poser de sérieux problèmes de délais, la production elle-même risque d'être compromise : « nos temps de conditionnement sont comptés. En fonction des produits, cela peut durer de quelques jours à seulement quelques heures pour certains réactifs. Au-delà, ils ne peuvent plus être conditionnés. Nous vivons quotidiennement avec une épée de Damoclès au-dessus de la tête ».



Horiba - Atelier Réactifs - Execution OF et contrôles qualité



Pour faire face à cette problématique de fiabilité des équipements, des opérations de préventif sont bien entendu effectuées, aux niveaux 1 et 2 de maintenance comme le nettoyage obligatoire après chaque conditionnement, plus un nettoyage hebdomadaire plus poussé sur certains équipements comme l'encolleuse de carton. Par ailleurs, deux techniciens de maintenance interviennent sur du niveau 3. Enfin, le fournisseur des machines effectue une visite annuelle pour vérifier les joints et les éléments mécaniques à l'aide d'une check-list. En cas de panne, un parc de pièces détachées est à disposition des deux techniciens de maintenance, chapeautés par un responsable d'équipe. « Les problèmes proviennent souvent de dérèglages comme lorsqu'un carton se met en travers ou que le réactif coule à côté. Il arrive parfois qu'un peson lâche, ne nous permettant plus de connaître le poids du cubitainer ».

LUTTER CONTRE LES MICRO-ARRÊTS

Jusqu'à présent, Horiba utilisait un petit logiciel pour gérer la maintenance et les pièces détachées mais l'entreprise a souhaité aller plus loin. En intégrant Qubes, le logiciel de M.E.S. édité par Creative IT, le site montpelliérain désirait obtenir plus d'indicateurs sur des problèmes rencontrés lors de la production. L'objectif était d'être plus réactifs non pas sur les pannes franches mais plutôt vis-à-vis des micro-arrêts. Ceux-ci sont souvent dus à des oublis de remplir les cartons, stoppant la machine, ou encore lorsque le vérin ne pousse pas assez fort, ne permettant pas au cubitainer de



Horiba - Laboratoire - Instruments - EBR - infos générales

passer dans la machine ; même quelques instants, ces micro-arrêts de 30 secondes voire une minute, mis bout à bout, représentent plusieurs heures et peuvent coûter cher. Qubes, qui avait été mis en place il y a deux ans afin de dématérialiser l'ensemble de la documentation papier, a ainsi permis de réduire drastiquement les micro-arrêts. « Une fois les micro-arrêts bien ciblés, on discute avec les techniciens et on résout rapidement le problème ». Interfacé avec le système ERP de l'entreprise, Qubes est évolutif. Un atout qui permet d'ouvrir une fenêtre sur l'avenir et, pourquoi pas, permettre au logiciel de gérer une grande partie consacrée à la maintenance avant d'être déployé sur d'autres sites de production du groupe Horiba.

Olivier Guillon

Les plastiques intelligents

Eviter les arrêts imprévus

Industrie 4.0 : Les plastiques intelligents augmentent la sécurité face aux défaillances. Ces produits intelligents indiquent en service quand ils auront besoin d'être remplacés et s'intègrent parfaitement à votre process de maintenance préventive. Avec eux, la disponibilité des installations augmente et les frais d'entretien diminuent. igus.fr/plastiquesintelligents

Contactez nous au 01.49.84.04.04 ou à info@igus.fr

igus.fr
Les plastiques pour la vie



Traçabilité de la matière première et des opérations de production

Propos recueillis auprès de M. Joe Asmar, Dir. du Système d'Information – CERAVER

Qubes est déployé sur deux sites à Plailly (60) pour les opérations de transformation et à Roissy (95) pour les opérations de traitement de surface et d'expédition.

Le périmètre et les enjeux stratégiques du projet

Quelle est votre utilisation de Qubes ?

EN PRODUCTION

L'application Qubes permet le suivi de l'intégralité du flux de production depuis la transformation jusqu'au produit fini.

- **Des quantités bonnes et rebutées**
- **Enregistrement pour chaque opération des causes de rebut**
- **Gestion pour chaque opération des temps opérateurs**
- **Enregistrement pour chaque opération de la consommation de composants**
- **Enregistrement pour chaque opération des autocontrôles et des contrôles réalisés par le laboratoire**
- **Pour chaque anomalie rencontrée, déclaration d'une non-conformité**

EN LOGISTIQUE

- **Gestion de la préparation de commande**
- **Suivi des flux de prêt, de retour de prêt, de vente en lien avec l'ERP SAP BO**

SUR LES INDICATEURS

- **Indicateur sur OF** (*quantités bonnes, rebutées et cause de rebuts pour chaque opération de production*)
- **Rapport de contrôles**



Implants historiques de CERAVER, les tiges OSTEAL en alliage de titane sont implantées depuis 1977.

Profil d'utilisation de Qubes

- Modules de Qubes utilisés :
 - Suivi des OF
 - Logistique
 - Contrôles Qualité
 - Gestion des Processus Qualité
- Nombre d'utilisateurs connectés : 20 utilisateurs
- ERP connecté à Qubes: SAP Business One
- Langue de l'application : Français

CERAVER

Secteur : fabricant de dispositifs médicaux

- Effectifs : 60 salariés
- Nombre de site : 2
- Localisation : France

Pourquoi CERAVER a choisi Qubes

- **Pour compléter l'ERP sur les opérations de suivi de production**
- **La souplesse du paramétrage de l'application pour une parfaite adéquation avec les flux physiques**
- **La possibilité de faire évoluer le paramétrage au rythme de l'évolution de l'entreprise**

(Exemple : suppression des opérations de retouches, évolutions liées à la réglementation)



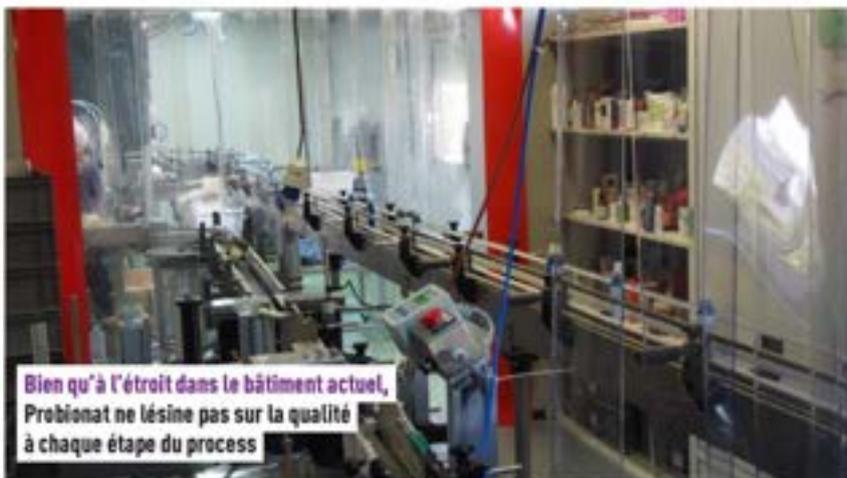


MAINTENANCE EN PRODUCTION

REPORTAGE

Chez Probionat, le MES comme précieux soutien des flux de matières et de la logistique

Afin de mieux maîtriser sa croissance, Probionat Provence, leader du cosmétique naturel et végétal, s'appuie depuis près de quinze ans sur une solution MES (Manufacturing Execution System) pour la gestion de la logistique et de ses matières premières. Un retour d'expérience riche qui va lui permettre de s'attaquer sereinement à ses projets d'expansion.



Sur les hauteurs de l'étang de Berre, à La Fare-les-Oliviers (Bouches-du-Rhône), dans l'agglomération salonnaise, on ne fait pas que du parfum. Car cette région (et plus largement la Côte-d'Azur) mondialement réputée pour sa richesse en arômes et son savoir-faire en matière de fragrance l'est également pour la cosmétique et la pharmacie. Ici, sur le parc d'activités de La Crémade, les locaux de Probionat Provence, spécialisé dans le façonnage de produits cosmétiques naturels pour des tiers, sortis de terre en 1993, paraissent aujourd'hui bien étroits ; d'autant que le marché n'a cessé de croître depuis la création neuf ans plus tôt par un couple de Belges à Salon-de-Provence de la société mère, la Société Provençale d'Aromathérapie. Prononcez « Spa »... ça ne s'invente pas ! « Dès l'origine de l'entreprise familiale, ma mère était déjà précurseur dans le domaine du bien-être », révèle

Dominique Collart, dirigeant de Probionat depuis son arrivée en 2006, après avoir dirigé un magasin de motos.

Rien à voir entre le monde du deux-roues et les cosmétiques bio. Sauf qu'une fois dans l'entreprise, qui depuis est passée de distributeur à concepteur et fabricant de produits en propre et pour de nombreux industriels de la cosmétique, Dominique Collart s'aperçoit vite que de multiples améliorations peuvent être apportées à plusieurs niveaux, en particulier dans la gestion des stocks avec code-barres et le packaging, du dépôt des lots à leur expédition, le tout avec un suivi détaillé des opérations. « Le constructeur de motos pour lequel nous travaillions disposait d'un logiciel spécifique à sa filière d'activités, ce qui n'était pas le cas chez Probionat car l'ancien système ne possédait pas de fonctionnalité dédiée à la gestion des stocks, nous obligeant à

La « cuisine » est l'endroit d'où sortent d'innombrables recettes chaque année



passer par des partenaires. C'est là que j'ai rencontré l'éditeur Creative IT et choisi le logiciel de MES Qubes afin de renforcer, dans un premier temps, la gestion de la logistique puis, dès 2015 pour rationaliser le suivi des matières premières ».

RÉPONDRE À UNE EXPLOSION DE LA DEMANDE

Gérer les flux logistiques par une solution logicielle était devenu impératif. Depuis l'utilisation de Qubes, le magasinier n'a qu'à scanner le produit, éditer et imprimer une étiquette et un code-barres comprenant l'ensemble des informations. Idem pour les matières premières, dont la traçabilité et le suivi représentent un enjeu essentiel depuis les lieux d'extraction – aux quatre coins du globe – afin d'assurer la qualité des produits, véritable clef de voûte du succès de Probionat. L'information circule en temps réel et une fois les matières premières dépotées, celles-ci sont délicatement extraites, passées en fabrication à travers des mélangeurs et des fondoirs pour être enfin conditionnées sur des remplisseuses et des tubeuses puis étiquetées et prêtes à être expédiées.

Pour Probionat, la crise liée au Covid-19 n'a pas été un frein à la forte croissance que cette entreprise d'une quarantaine de salariés enregistre depuis de nombreuses années (passant d'un chiffre d'affaires d'1,8 M€ en 2006 à 4 M€ aujourd'hui) ; au contraire : « la demande de produits naturels à base d'huiles essentielles notamment a fortement augmenté et nous recevons des sollicitations de partout, en particulier de la part de nouveaux acteurs se lançant dans la cosmétique bio ! », se réjouit Dominique Collart. Seule petite contrariété, le nouveau bâtiment de 2 700 m² qui devait être opérationnel dès septembre ne sortira de terre finalement qu'en fin d'année. L'occasion pour l'entreprise d'harmoniser l'ensemble de ses systèmes informatiques et, pourquoi pas, élargir le champ d'application du MES... •

Olivier Guillon

Les rendez-vous Experts
du pilotage
de l'entreprise industrielle



ÉDITIONS 2020

LILLE
6 octobre 2020

LYON
22 octobre 2020

NANTES
18 novembre 2020

LAUSANNE (CH)
24 novembre 2020

STRASBOURG
3 décembre 2020

PARIS
9 décembre 2020

production-temps-reel.com

Contact :
Cindy Lelong
clelong@premiumcontact.fr
+33(0)1 46 23 60 06

UN ÉVÈNEMENT

 PREMIUM CONTACT



La maîtrise des processus de production

Propos recueillis auprès de Sabrina Valteau, Responsable Qualité et Bernard Maudet, responsable informatique groupe chez Alkos Cosmétiques

La société Alkos Cosmétiques a mis en place une solution de suivi de production pour contrôler la qualité produits (Bonnes Pratiques de Fabrication) et pour fiabiliser le système d'information en traçant tous les produits et en rendant accessible l'information aux autres services.

Le périmètre et les enjeux stratégiques du projet

Nos clients ont des cahiers des charges de plus en plus pointus, ainsi nous devons contrôler la qualité de nos produits très rigoureusement par un suivi précis afin de répondre aux BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication). De plus, nous visions une fiabilisation de notre système en traçant tous nos produits et en rendant accessible l'information aux autres services (commercial, logistique, ...)

Quels ont été vos critères de choix ?

Notre premier facteur de choix s'est basé sur la compatibilité de Qubes avec notre ERP (pour la récupération des OF, articles, lots) et sur la connectivité aux équipements notamment avec les balances pour la récupération automatique des poids. De plus, le logiciel pouvait s'adapter totalement à notre besoin grâce à la possibilité de décrire nos propres processus. L'informatisation de notre système nous a apporté un gain de temps considérable sur différents points comme notamment la traçabilité de nos produits, l'accessibilité des données à tous ceux qui ont une autorisation d'accès. Nous avons aussi amélioré le taux de conformité de nos produits.

Les bénéfices attendus et observés sur le terrain

Quels avantages retirez-vous de l'utilisation de la solution Qubes ?

- Simplification des suivis qualité en production
- Certification de la conformité des produits finis
- Fiabilisation des informations
- Valorisation du travail des opérateurs
- Alertes en temps réel sur les défauts qualités
- Diminution significative des retours clients
- Meilleure traçabilité
- Respect des procédures

Profil d'utilisation de Qubes

- Modules de Qubes utilisés :
 - Suivi des OF, Pesées matières
 - Suivi des temps opérateurs
 - Contrôles Qualité, Traçabilité
 - Gestion des Processus et GED
 - GMAO et Gestion des équipements de mesure
- Nombre d'utilisateurs connectés : 50 utilisateurs
- Certifications : ECOCERT
- ERP connecté à Qubes : Cegid PMI
- Langue de l'application : Français

Alkos Cosmétiques

Secteur : Sous-traitance de produits cosmétiques spécialisée dans le soin, le maquillage, les produits d'hygiène

- *Effectifs* : 210 salariés
- *Nombre de sites équipés* : 2
- *Localisation* : France

Focus : particularités de votre application Qubes

Le déploiement d'un MES brique par brique

Par un manque de ressources et de compétences interne, nous avons fait le choix d'un déploiement progressif de notre application MES. Cette approche a largement facilité la conduite du changement pour les opérationnels. Cela nous a également permis d'investir dans la durée et de faire grandir notre organisation en même temps que l'application.

Les avantages pour Alkos Cosmétiques

- **Fiabilisation du système d'information** et partage de l'information à l'ensemble des services
- **Connexions aux équipements** de mesures et **compatibilité avec l'ERP** en place
- **Amélioration du taux de conformité** des produits, du bilan matière

