

ARC, OU COMMENT FAIRE COLLABORER LES SITES DE PRODUCTION DE 4 PAYS ?



Conception, production et distribution d'articles destinés aux Arts de la table.

arc

Commencer la conception d'un verre en France, la poursuivre en Chine et adapter l'outillage pour la produire aux Emirats arabes unis ? C'est le défi relevé par Arc grâce à la mise en place d'une plateforme de travail collaborative.

Jusqu'en 2010, les filiales du groupe (Etats-Unis, Chine, Emirats arabes unis et Russie) étaient uniquement dédiées à la production. Tous les modèles et l'outillage étaient de conception française. Pour réduire les délais de mise en marché de ses produits et concevoir au plus près des besoins des clients, le groupe Arc opère un virage stratégique. Désormais les filiales ont la capacité de concevoir et adapter les produits. Cette évolution est possible, si et seulement si l'information est partagée efficacement entre les collaborateurs à l'international. Anne Moyaux, responsable de l'équipe CFAO au sein du groupe Arc, explique comment l'outil ENOVIA a rendu possible la collaboration entre les 4 sites de production.



AVANT, ça se passait comment ?

Avant

« On produit 4 millions de pièces par jour, avec une gamme de modèles très étendue et beaucoup d'outillage. Donc on a très vite compris qu'il fallait un système de gestion de données associées à nos conceptions pour pouvoir les retrouver et les réutiliser facilement. On utilisait à la fois un outil développé en interne et le logiciel SmarTeam pour gérer nos documents CATIA. »
 « Toutes les pièces étaient conçues en France, et les fichiers étaient ensuite envoyés aux filiales pour être produites localement. **Les allers-retours se faisaient par mail : copie de fichiers, corrections, validations ».**



Aujourd'hui

AUJOURD'HUI, ça se passe comment ?

« Aujourd'hui, les 4 sites de conception et de production travaillent sur une seule base de données partagées.

Ils peuvent collaborer sur la conception des pièces et des outillages. Par exemple, la conception de la boîte de conservation hermétique Pure Boxe Active a commencé en France, puis la Chine a poursuivi en adaptant l'outillage à son process de fabrication. »

« Les collaborateurs utilisent également la fonction « recherche » d'ENOVIA pour éviter de refaire ce qui existe déjà, en termes d'outillage notamment. »

« On fait voyager plus facilement la production en fonction de nos besoins et de nos taux de charge. Quand on envoie une production aux Emirats, par exemple, nos équipes locales ont besoin d'adapter l'outillage en fonction de leur site de production. Grâce à

ENOVIA, elles ont immédiatement accès à la version validée du fichier à modifier. Le partage de données est clé pour gagner du temps sur cette phase-là également. »

« Tous les documents annexes sont centralisés dans ENOVIA et rattachés à l'article ou à la pièce : rapports d'essai de fabrication, rapports de calcul thermique, fiches de contrôle ISO, etc... »

FICHE D'IDENTITÉ

ARC



ACTIVITÉ :

conception, production et distribution d'articles pour les arts de la table à travers 6 marques grand public et professionnelles (Arcopal, Cristal d'Arques Paris, Luminarc, Eclat, Arcoroc et Chef&Sommelier).

SAVOIR-FAIRE :

concevoir et innover dans tous les métiers de la verrerie et tous les types de verres, et distribuer les produits.

CRÉATION : 1825.

SALARIÉS :

10 500 employés dans le monde et 5 500 en France.

CLIENTS : Particuliers et professionnels.

CHIFFRES CLÉS :

Leader mondial des Arts de la table.

10^{ème} site industriel en France en superficie.

939 M€ de chiffre d'affaires dans le monde en 2017 (avant audit).

4,3 millions de pièces produites par jour sur l'ensemble des 5 sites de production (France, Chine, Etats-Unis, Emirats arabes unis et Russie).

Solutions logicielles KEONYS utilisées : CATIA (pour la conception), DELMIA (pour l'usinage) et ENOVIA (pour la collaboration multi-sites)



Anne Moyaux,
Responsable CFAO ARC

« Nous avons choisi la solution ENOVIA pour intégrer facilement nos conceptions réalisées dans CATIA. L'idée est d'avoir une seule porte d'entrée qui synchronise et gère toutes les données. »



4,3 millions
de pièces produites
par jour sur l'ensemble
des 5 sites de
production

Bénéfices

Quels BÉNÉFICES pour Arc ?

- Accès facilité à l'information et à la connaissance.
- Plus de réutilisation de pièces donc opportunité de produire des articles à coût moindre.
- Mise en commun du savoir-faire du Groupe pour une montée en compétences des filiales.
- Gestion, harmonisation et renforcement de la collaboration multi-sites pour réduire le temps de développement des produits.
- Diminution du le temps de mise sur le marché des produits grâce à des filiales plus agiles, créatives et autonomes vis-à-vis de leurs clients.
- Optimisation du pilotage de la production entre les différents sites.

Clés du succès

- Une direction impliquée et convaincue, qui porte le projet d'autonomie des filiales.
- Une équipe projet dédiée de 5 personnes, soutenue par le service informatique.
- L'implication des utilisateurs (designer, concepteurs articles et outillages, les programmeurs d'usinage) au moyen d'un plan sur 4 mois pour les former en France et dans les 3 filiales, suivi d'un accompagnement régulier pour entériner les bonnes pratiques.
- Une bonne entente avec l'équipe projet du prestataire.
- Un plan de communication interne pour expliquer l'intérêt du projet.