

Spécial Salon



© Potez Aéronautique



Falcon 5X © SAFRAN Snecma



Falcon 8X © Dassault Aviation / Philippe Stroppa

CLIP Info

N°142 Juin 2015



51th INTERNATIONAL PARIS AIR SHOW
LE BOURGET
JUNE 15 - 21, 2015

51^e SALON INTERNATIONAL
DE L'AÉRONAUTIQUE ET DE L'ESPACE
PARIS LE BOURGET
15 - 21 JUIN 2015

Stand Hall 4 Aerospace Valley B166

CLIP
INDUSTRIE

www.clipindustrie.com



Leader ERP de
la sous traitance
aéronautique

358 entreprises
installées



www.clipindustrie.com

Gagnez en productivité
et gérez l'ensemble des
processus de votre
entreprise

helios
ERP

CLIPPER
Expert



Nous avons repris la très belle solution Helios ERP juste après le précédent salon de L'aéronautique, consolidant ainsi notre position de leader de ce secteur sur notre cible.

La très bonne santé de l'industrie aéronautique a favorisé un échange extrêmement positif entre, nos équipes Clipper et Helios ERP et nos clients, et facilité l'intégration des deux cultures.

Aujourd'hui, l'exercice consiste à enrichir mutuellement nos produits, en conservant les caractéristiques qui ont fait le succès de chacun.

Nous avons développé en réponse et avec la participation de clients demandeurs, un nouveau module innovant pour le traitement de surface.

Premier éditeur ERP certifié BoostAero, Clip Industrie a mis en place le portail AirSupply de BoostAeroSpace pour un client particulièrement efficace et bien connu de l'industrie Aéronautique.

Nos résultats nous permettent d'envisager sereinement les prochaines étapes, nos cartons sont pleins de projets qui ne demandent qu'à éclore. Notre ciel est d'azur avec pour horizon la satisfaction de nos clients.

Arnaud Martin
Président de Clip Industrie



Le mot de Didier Marchandise, Directeur Général société CHATAL

Site Internet : www.chatal.com/

Le groupe Chatal est un acteur important de la fabrication aéronautique dans le Grand Ouest : quel est le secret ?

L'entreprise Chatal s'est développée dans la supply chain aéronautique grâce à sa proximité des sites de production historiques Airbus. Son développement est lié à la volonté de la société d'adapter son outil au besoin du client, tout en visant le meilleur niveau de performance. En 2007, les sociétés Chatal et Espace ont créé ACE Aéronautique, une structure qui permet d'assurer la gestion de l'activité entre Airbus et 7 sociétés industrielles. Depuis, les entreprises Farella et Armor Meca se sont jointes au capital de ACE Aéronautique pour consolider l'activité de ce groupe.

Chatal bénéficie d'un parcours exemplaire ; avez-vous une vision particulière de l'organisation industrielle ?

Oui, en tout cas une préoccupation importante qui est de ne pas subir mais de maîtriser. Maîtriser à la fois les perspectives pour s'y préparer et, assurer au quotidien, la cohérence entre la charge et les moyens. Le maître mot qui nous fédère est l'anticipation.

Vous dirigez le groupe alors que l'industrie aéronautique est au plus haut, c'est une période enchantée ?

C'est une période intéressante, source de développement de l'activité, il faut cependant rester concentré sur l'équation performance/coût/qualité/délai que nous devons restituer au client, car la concurrence s'internationalise et devient de plus en plus pointue. Certes, les carnets de commandes sont pleins mais il faut faire partie des meilleurs pour continuer à se développer.



Vous avez misé sur le développement de votre activité traitement de surface, c'est un plus stratégique sur vos concurrents ?

Le métier historique de Chatal est effectivement l'usinage mais, dès 2006, l'entreprise a su investir dans le secteur des traitements de surfaces pour mieux maîtriser les temps de cycle et proposer de la prestation pour complète. Depuis, en 2013, nous avons créé un nouveau site de traitements de surfaces pour répondre aux besoins d'augmentation de la demande de nos clients et partenaires. Cette capacité est effectivement un élément important dans notre stratégie commerciale.

A ce sujet, vous avez été sollicité sur la mise au point du nouveau module traitement de surface d'Helios ERP ?

Nous contribuons activement au développement de ce module TS d'Helios ERP pour en faire un véritable outil opérationnel et qu'il apporte en termes d'organisation industrielle une vision claire des besoins de nos clients, sachant que la plupart d'entre eux sont également équipés d'Helios ERP. Nous attendons beaucoup de la gestion de l'information croisée avec nos clients et partenaires.

Le Maroc, la Chine, c'est important d'être implanté dans le monde entier ?

Nous avons une unité de production à Rabat qui a beaucoup de sens de par la proximité de nos clients actuels qui s'y installent. C'est pour nous l'opportunité de développer avec de nouveaux clients, Bombardier est également installé au Maroc. En Chine, nous avons un bureau de représentation et des projets de création d'activité manufacturière en vue de se positionner sur l'avion C919 de Comac, constructeur amené à prendre une place importante. L'empreinte internationale est importante pour accompagner nos clients et pour développer d'autres clients. Aujourd'hui nous faisons 4 % de notre C.A vers la Chine.

Quelle importance accordez-vous au traitement de vos données dans votre système productif ?

La gestion et la maîtrise de l'information est au cœur de notre organisation.

L'impression 3D va-t-elle bouleverser les modes de production ?

L'impression 3D va évidemment faire évoluer de manière significative l'activité en général. Nous ne mesurons pas aujourd'hui jusqu'où cela pourrait aller mais nous sentons bien que nous sommes face à des évolutions majeures.

A quoi attribuez-vous cette extraordinaire compétitivité de notre industrie aéronautique au regard de l'automobile ou d'autre industrie française à la peine ?

L'industrie aéronautique est portée par un marché demandeur. Elle a bénéficié de la vision européenne d'un produit développé en commun.

Vous rencontrez des soucis de recrutement ?

Nous sommes confrontés aux difficultés de recrutement de l'industrie en général. Nous nous investissons dans des projets favorisant les programmes de formation professionnelle, car il faut savoir que la formation interne à ses limites et affecte la productivité globale de l'entreprise. L'idée est de créer une plateforme de formation professionnelle pour sortir en quelques mois des personnes compétentes et motivées pour qu'elles soient autonomes sur des moyens industriels. Ce projet est sur le point d'aboutir à St Nicolas de Redon.



LEAP

Le meilleur de la technologie

Depuis plus de 15 ans, CFM est engagé dans une démarche résolument innovante visant à ouvrir la voie aux moteurs de demain. En 2004, les deux partenaires, Snecma et GE, ont envisagé le lancement d'un moteur entièrement nouveau pour succéder au CFM56. L'année suivante, CFM lançait le programme de recherche et développement technologique LEAP56™. En juillet 2008, Snecma et GE ont annoncé le lancement par CFM d'un nouveau moteur, le LEAP (*Leading Edge Aviation Propulsion*), destiné à équiper la future génération d'avions civils monocouloirs.



Répondre aux attentes des aviateurs et des opérateurs

Le LEAP bénéficie du meilleur des technologies des deux partenaires. Ainsi, Snecma a développé pour le LEAP des aubes et un carter de soufflante en matériau composite tissé 3D produits par le procédé RTM (*Resin Transfer Molding*). Plus performantes que les aubes métalliques classiques, les aubes 3D RTM offrent un gain de masse significatif, une robustesse accrue et nécessitent une maintenance moindre. L'utilisation de nouveaux alliages comme le TiAl (*Aluminium de Titane*) figure également parmi les apports de Snecma au LEAP.

Le corps HP du moteur LEAP a été développé par GE au travers du programme eCore. Il est constitué d'un compresseur haute pression à 10 étages à fort taux de compression entraîné par une turbine haute pression à 2 étages. Il comporte également la chambre de combustion de seconde génération TAPS II (*Twin Annular Pre Swirl*) à mélange pauvre et faible taux d'émissions d'oxydes d'azote, des aubages de conception aérodynamique tridimensionnelle de quatrième génération et des technologies avancées en termes de matériaux et de refroidissement.

Cet ensemble de technologies, à la fois innovantes et matures, fait du LEAP le moteur de nouvelle génération capable de répondre aux enjeux des aviateurs et des opérateurs. Ce dernier offrira, dès son entrée en service en 2016, des réductions significatives en termes de consommation, d'émissions de bruit, de CO2 et d'oxydes d'azote (NOx). Ces performances sont situées bien au-delà des exigences réglementaires et environnementales actuelles et futures. Tous ces apports technologiques se combinent avec la fiabilité et les faibles coûts d'exploitation légendaires des moteurs CFM56.

Le plan de développement respecte le calendrier établi

Après d'intensifs programmes de tests menés dès 2009 sur les différents modules du moteur, les essais au sol du premier moteur LEAP-1A complet, dont la turbomachine est commune avec celle du LEAP-1C, ont démarré le 4 septembre 2013 sur le site de GE à Peebles (*Ohio*) avec deux jours d'avance sur le calendrier établi début 2010 avec Airbus. Le moteur a atteint le

6 septembre son régime de poussée maximale au décollage. Le 13 juin 2014, le LEAP-1B a été allumé pour la première fois, trois jours avant la date initialement prévue lors du lancement du programme, en 2011. Après une série d'essais de rodage, le moteur a fonctionné parfaitement et a atteint la poussée maximale au décollage. Et le 6 octobre 2014, le moteur LEAP a effectué son baptême de l'air, sur un Boeing 747 configuré en banc d'essai volant sur le site d'essais en vol de GE Aviation, à Victorville (*Californie*). Ce premier vol marque le début d'une nouvelle étape du programme d'essai du moteur de nouvelle génération.

L'ensemble du programme de certification des trois versions du LEAP s'étalera durant les trois prochaines années. Ces essais mobiliseront 28 moteurs de développement jusqu'à la certification puis 32 moteurs (*compliance engines*) pour préparer l'entrée en service des avions. La moitié de ces LEAP seront assemblés (*et testés pour les moteurs de développement*) par Snecma. Au total, les 60 moteurs utilisés durant cette phase cumuleront 40 000 cycles. Snecma et GE auront donc simulé plus de 15 ans de vie opérationnelle en compagnie aérienne !

Les trois versions du LEAP

Le LEAP-1A a été choisi en décembre 2010 par Airbus comme option de motorisation du nouvel A320neo (*new engine option*). Après une certification du moteur prévue en 2015, cette nouvelle combinaison avion/moteur est programmée pour entrer en service commercial en 2016.

Le LEAP-1B a été sélectionné par Boeing en août 2011 comme motorisation unique pour le B737 MAX. La certification du moteur est prévue en 2016 ; l'entrée en service, en 2017.

Le moteur LEAP-1C a été sélectionné en décembre 2009 par l'avionneur chinois COMAC pour équiper son avion monocouloir C919. La certification du moteur est prévue pour 2015.

Dans ses trois versions, le moteur LEAP totalise à date plus de 8 900 commandes et engagements.

See more at: <http://www.snecma.com/leap-x,381.html#sthash.LG7cMmpb.dpuf>

Le premier vol sur A320 neo a eu lieu le 19 mai dernier
<http://www.snecma.com/first-cfm-leap-1a-takes-flight,3522.html>



Freyssinet Aero Equipement, l'entreprise qui monte !

M. Parsoire, PDG de l'entreprise Freyssinet

Vous avez un parcours atypique et exceptionnel, se faire une place en vingt ans dans l'aéronautique de pointe en tablant sur le made in France, il faut oser tout de même ?

J'ai étudié le dossier de l'entreprise Freyssinet en 1993 un peu par hasard. L'idée était de reprendre une entreprise jeune pour y apporter quelque chose, avec cependant deux réflexions fondamentales : l'aéronautique était un secteur qui forcément allait se développer et la supply-chain de cette activité avait un énorme potentiel de progrès en termes d'organisation des flux qui laissait place à l'innovation.

Cette réflexion industrielle m'a intéressé. L'innovation produit est portée par nos clients, à charge pour nous d'ajouter de la valeur en efficacité industrielle. De plus le handicap du coût de main d'œuvre de nos pays nous impose de gagner en performance. L'A 350, le nouveau moteur Leap entre autre en termes d'innovation sont des magnifiques produits, mais dans la façon de produire, il reste plein de choses à faire.

Passé du rang 25 au rang 2 et à des agréments Airbus, tout en restant une petite entreprise, il n'y a donc pas de taille critique pour réussir dans l'aéronautique ?

Nous approchons les 80 collaborateurs, ce n'est effectivement pas une grosse entreprise, mais l'important est d'être en adéquation avec nos moyens, notre stratégie, et notre taille. Contrôler quasiment la totalité de son entreprise permet d'organiser et de maîtriser sa croissance sans que la performance en pâtisse tant sur le plan financier qu'industriel. Prendre des commandes et ne pas être structuré pour les mettre en œuvre, cela n'a pas de sens. Nous allons continuer à grossir à notre rythme.

Le 17 janvier 2014, la SNECMA, vous a remis un Award récompensant vos performances industrielles. Rien ne peut plus vous arrêter ?

C'est la récompense du travail effectué. Nous recevons la reconnaissance de notre performance industrielle de la part de nos clients comme la consécration de notre stratégie. Dans un premier temps nous accueillons la récompense, dans un deuxième nous signons un très beau contrat. Livrer à l'heure des pièces conformes, proposer des solutions de production innovantes tout en étant compétitif est un travail complexe à temps complet.

Votre participation au projet LEAP, c'est un programme important pour votre entreprise ?

Le moteur Leap va équiper l'Airbus A 320 Neo et le Boeing 737 MAX. Il résume toutes les dernières innovations et permet de réaliser d'importantes économies d'énergie. Le programme est parti pour durer 20 ou 25 ans. L'année dernière nous avons réalisé 15 millions d'Euros de chiffre d'affaires, le contrat représente à lui seul 10 millions d'Euros par an et ce pendant 10 ans.

L'impression 3D va-t-elle bouleverser vos modes de production ?

Prenons un peu de recul, sur les 1000 pièces que contient un moteur d'avion aujourd'hui nous rencontrons une pièce ou deux produites en ALM (*Additive Layer Manufacturing*). L'apport en aide au développement ou en prototypage rapide est indéniable mais toutes les contraintes liées à ces fabrications, notamment la résistance des pièces n'ont pas été levées. Les bureaux d'études ne conçoivent pas encore pour ce procédé de fabrication. Nous sommes attentifs, mais nous ne nous précipitons pas.

Quelle importance accordez-vous au traitement de vos données dans votre système productif ?

C'est la clé. Toute notre organisation industrielle est possible parce que nous nous sommes posés les bonnes questions sur l'organisation, la préparation et le traitement des données. Helios ERP est l'élément clé des succès passés et aujourd'hui nous comptons sur notre partenaire Clip Industrie pour continuer à mettre en place des choses innovantes dans le domaine de l'organisation des flux.

C'est votre ERP ou la relation avec son éditeur, l'outil stratégique de votre organisation ?

C'est évidemment la relation, nous nous sommes équipés d'Helios ERP en 1998 parce qu'à l'époque il répondait à nos besoins et ce qui a été primordial ensuite c'est la volonté partagée de faire évoluer l'outil de telle façon qu'il corresponde aux standards d'aujourd'hui et surtout de demain. Le nouveau module de traitement de surface va dans ce sens. La stratégie de Freyssinet et d'innover dans l'organisation industrielle et la relation avec Clip Industrie est à ce titre fondamentale.

On parle d'entreprise 4.0 ou d'usine du futur. La marge de progrès dans l'organisation industrielle est-elle infinie ?

Si nous avions dit aux coureurs des années 70 que le record du monde du 100 m du Jamaïcain Usain Bolt serait à 9 s 58, ils auraient criés aux fous. Nous avons toujours l'impression que nous sommes au top, mais l'histoire ne s'arrête jamais.

Les ateliers d'aujourd'hui n'ont plus grand-chose à voir avec les usines des générations précédentes. Comment rendre attractive cette nouvelle industrie ?

Le rejet de l'industrie est culturel et typiquement français, je ne peux que le déplorer. Je ne crois pas que ce soit lié aux conditions de travail, l'informatique à ses débuts, la restauration encore aujourd'hui proposent des conditions pas faciles et attirent malgré tout des candidats. Par contre je sais rendre attractive mon entreprise à travers des partenariats locaux et des rencontres.

A quoi attribuez-vous cette extraordinaire compétitivité de notre industrie aéronautique au regard de l'automobile ou d'autre industrie française à la peine ?

Attention, la sous-traitance aéronautique souffre de la concurrence des pays à bas coût. Les emplois de cette filière n'ont pas obligatoirement vocation à tous rester en France. Airbus et Boeing partagent l'exclusivité d'un savoir-faire unique sur un marché porteur, ce qui fait dire que notre industrie aéronautique se porte bien, mais restons concentrés, les coûts de productions en France sont élevés.

L'industrie Chinoise (AVIC et Comac) s'invite dans la partie, mais aussi le Japon (MHI) et la Russie (UAC) Ce sont des marchés pour vous ?

Pas vraiment, les supply-chain s'organiseront localement. Le coût du transport et l'impact environnemental ne plaident pas en faveur d'une organisation lointaine. Une implantation locale est nécessaire ce qui n'est pas dans nos projets actuellement. Mais ce sont déjà des opportunités, car Comac commande actuellement ses moteurs en France.

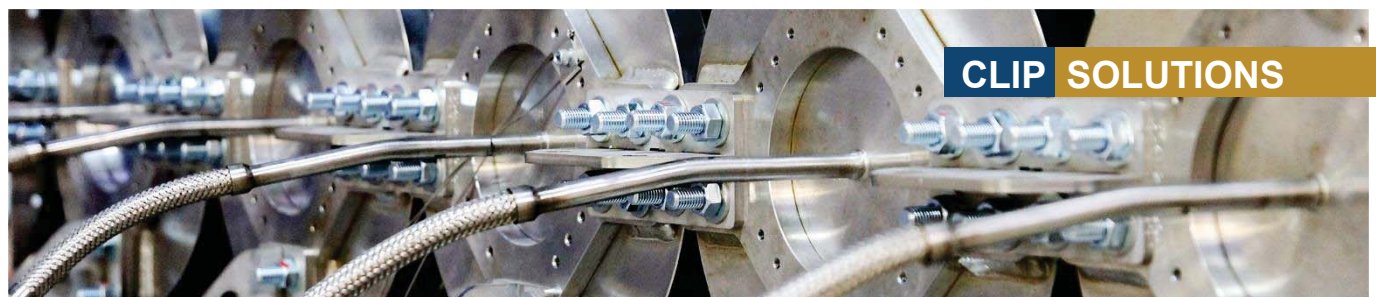
Quelles prochaines étapes visez-vous ?

Le contrat Leap c'est pour nous 80 M€ sur 10 ans à raison de 1800 moteurs par an. Il faut donc déployer des moyens innovants. Une nouvelle usine entièrement automatisée est prévue. Il faut ici saluer l'intelligence de notre client qui est de s'engager sur le long terme pour nous permettre de mettre en place des solutions innovantes même lorsqu'elles représentent des investissements lourds.

Que vous inspire l'aventure de l'avion électrique d'Airbus ou de l'aventure Solar Impulse ?

Actuellement nous sommes dans une problématique produit, ce n'est pas encore le souci de Freyssinet. L'innovation est dans ce cas, technologique, Freyssinet est dans l'innovation industrielle pour tenter de préserver l'emploi des industries françaises. Par contre pour que l'aéronautique française reste compétitive il faut des projets comme ceux-ci.

<http://www.freyssinet-aero.com/>



CLIP SOLUTIONS

CLIP L'Entreprise Etendue
INDUSTRIE

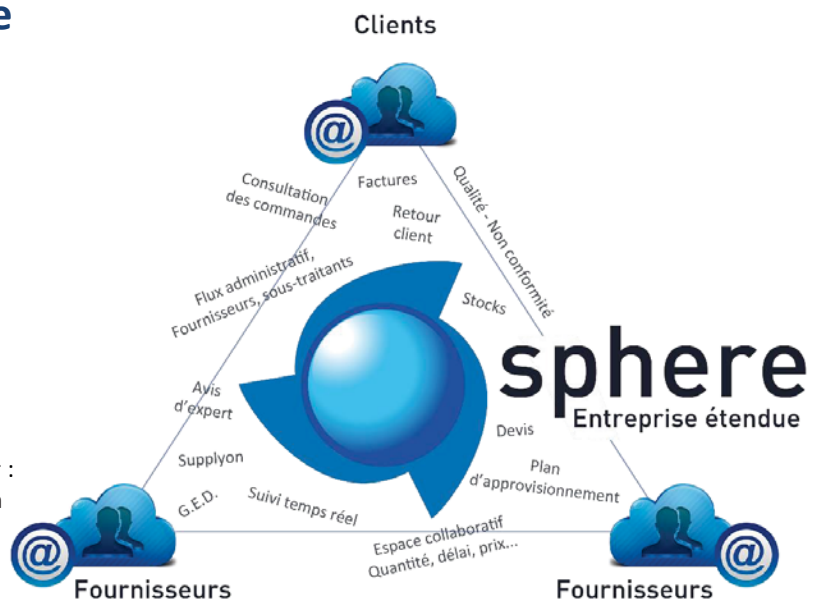
Où comment consolider vos partenariats et gérer vos projets communs avec **Sphere Entreprise étendue**. Une expérience forte de 6 ans dans un pack complet de services et d'outils de communication.

Une architecture logicielle maîtrisée et éprouvée s'appuyant sur une infrastructure en mode "in situ" garantissant une parfaite autonomie de chaque site.

La mise en commun d'informations "Groupe" comme les devis, les achats, les commandes, les gammes, etc. ainsi que la collaboration multi niveaux s'effectuent de façon transparente pour les utilisateurs.

Une rationalisation efficace des échanges inter sites sur : un projet, un OF, un devis, une livraison, etc. permet un gain de temps très apprécié pour vos interlocuteurs.

Une véritable chasse à la non-valeur ajoutée vers une amélioration constante de l'OTD chez vos clients.



M. De Senti, président d'Oxytronic



Comment fait-on pour devenir un protagoniste mondial reconnu en 10 ans sur un secteur aussi concurrentiel que l'électronique ?

Avant tout c'est l'écoute du marché et l'écoute des besoins clients couplées à une

action permanente sur la R&D qui nous permettent de proposer des solutions recherchées par nos clients. C'est ensuite la volonté de continuer à intégrer le maximum d'opérations dans la chaîne de valeur d'un produit. Chez Oxytronic la sous-traitance est extrêmement faible.

L'électronique embarquée est de plus en plus omniprésente dans la conception aéronautique ?

Oui, et pas seulement en aéronautique, l'électronique est aujourd'hui omniprésente dans tous les produits et la demande va s'intensifier au fil des ans. C'est pour cela que nous nous devons d'innover sans cesse.

Le savoir-faire français est-il un plus pour votre activité ?

Je ne sais pas si c'est un plus, en tout cas nous constatons qu'il est bien apprécié par nos clients.

Innover pour durer c'est votre credo ?

Comme je vous l'ai dit précédemment ce n'est pas seulement un credo, c'est aussi une question de vitalité. La difficulté en électronique c'est qu'elle progresse de plus en plus vite et les clients de l'aéronautique ne comprennent pas que des solutions proposées dans leur voiture ou dans leur vie de tous les jours ne soient pas présentes à bord d'un avion.

Votre parcours est jalonné de succès : trophée de l'innovation 2014, l'Ican v2 sélectionné par Airbus Helicopters, repéré par Ernst & Young comme une entreprise parmi les plus prometteuses de France... Quelles sont vos prochaines étapes ?

Nous allons signer un partenariat avec SENNHEISER et il s'agit là d'une étape importante dans la vie de notre société. SENNHEISER avec BOSE sont les références mondiales dans le monde des casques audios. Avoir conçu aujourd'hui 2 produits qui intéressent SENNHEISER est quelque chose qui était encore du domaine de l'impensable il y a encore qu'un an.

Votre avance technologique est-elle une garantie de réussite pour l'export ?

Elle ne peut qu'y contribuer. En termes d'export nous misons beaucoup sur le partenariat avec SENNHEISER. Leur présence mondiale est sans conteste une force et une opportunité pour OXYTRONIC.

Vous êtes très impliqué dans le Pôle Pégase et le projet "Henri Fabre". C'est important de partager pour progresser ?

En tout cas c'est dans ma philosophie et dans mon éducation. Il faut savoir donner et transmettre pour recevoir.

Quelle importance accordez-vous au traitement de vos données dans votre système productif ?

C'est essentiel aujourd'hui dans une structure comme la notre de disposer d'un ERP et d'une gestion documentaire à la hauteur de nos ambitions. C'est le cœur de notre organisation et notre développement ne pourra se faire sans une parfaite maîtrise de ces outils.

Téléphonie, vidéo, l'arrivée d'Internet à bord des avions, c'est pour quand ? Est-ce une opportunité pour Oxytronic ?

C'est déjà là, vous pouvez déjà téléphoner, télécharger des films, recevoir des mails, etc. comme à la maison maintenant il faut savoir rester dans son domaine. Oxytronic préfère viser le marché des solutions personnalisées plutôt que les grands courriers pour AIRBUS et BOEING.



Casque iCan Broadcast

Notre casque iCan Broadcast en partenariat avec SENNHEISER dispose d'une technologie de réduction de bruit passive et active. Grâce au système ANR, il est possible d'utiliser le casque dans un environnement bruyant et de pouvoir

bénéficier d'une qualité sonore sophistiquée avec une technologie sans fil. Ce casque a été spécialement conçu pour être léger et confortable grâce à ses coussinets d'oreille et son bandeau réglable pour permettre une utilisation longue durée.



Casque iCan Wireless Headset

Ce casque sans fil est issu du modèle SENNHEISER S1 digital aviation et dispose d'un microphone. L'utilisation de la bande ISM 2.4 GHz ou du Bluetooth permet de se connecter sans fil avec des appareils périphériques nomades tout en gardant une excellente qualité

de transmission audio. Grâce à l'utilisation d'un microphone différentiel qui rejette le bruit ambiant, OXYTRONIC offre aux passagers et pilotes une communication vocale fiable et confortable.



helios CLIPPER

ERP Expert Expert

Les modules « Expert » d'Helios ERP et de Clipper regroupent l'ensemble des techniques permettant, à une personne donnée, de s'orienter vers la meilleure décision.

Il est devenu essentiel de bénéficier d'outils simples permettant de vérifier et analyser rapidement les informations afin de prendre la décision la plus adaptée à un instant donné et ce, sans nécessairement avoir des connaissances poussées en informatique. Les outils d'aide à la décision des modules « Expert » visent à répondre à ces problématiques.

Pour synthétiser, la mission de la Business Intelligence c'est de : collecter, consolider, modéliser et restituer les données de l'entreprise en vue d'offrir une aide à la décision.

Les besoins d'informations au sein de l'entreprise ne sont pas les mêmes selon les profils des utilisateurs



Tableau de bord : la direction fixe le cap

- A l'attention des directions dans un souci de pilotage de l'activité (*Près de 10 % de la population totale décisionnelle*).
- Pour aligner les objectifs avec la stratégie de l'entreprise, accéder à une vision synthétique des indicateurs clés, suivre les tendances, recevoir des alertes.

Les directions doivent :

- Etre dans une démarche d'aligner les objectifs avec la stratégie de l'entreprise
- Avoir défini les Indicateurs de performance ou KPI (*Key Performance Indicators*)



Analyse : les responsables analysent

- A l'attention des utilisateurs décisionnels avancés par services (*Près de 20 % de la population totale décisionnelle*).
- Pour interrogation Ad Hoc, analyse interactive et navigation dans les données du rapport, cartographie.

Les utilisateurs ont besoin de savoir créer leurs propres requêtes et rapports et naviguer dans des tableaux de bords

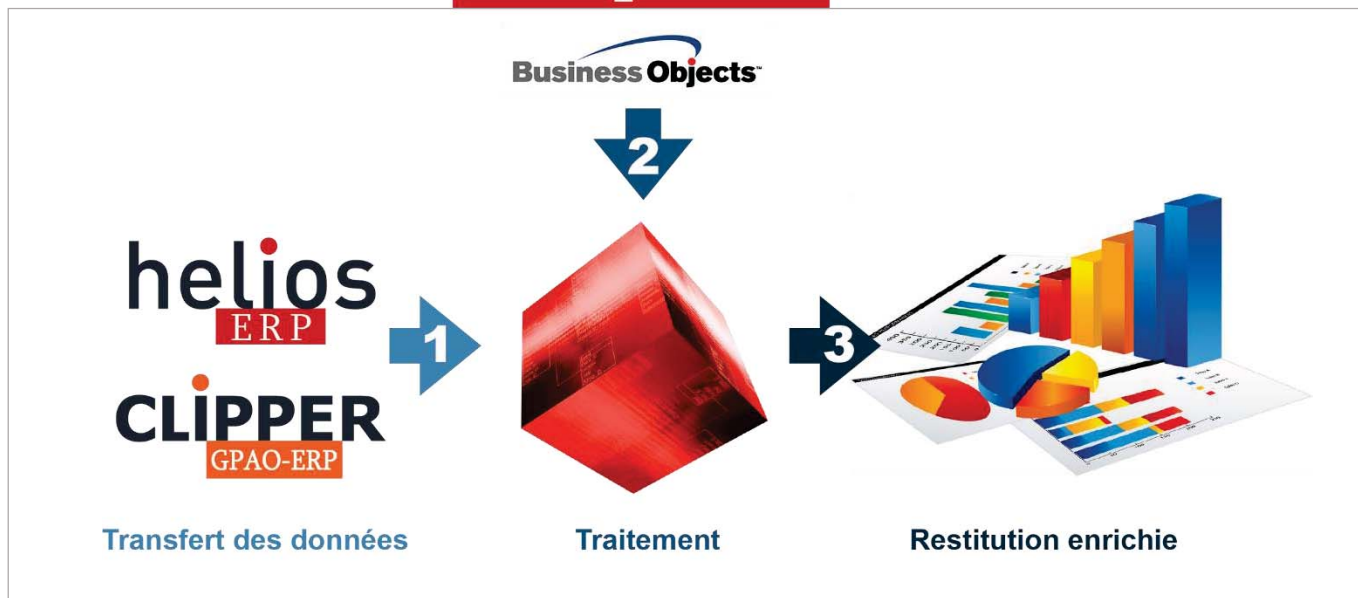


Reporting opérationnel ou suivi d'activité : les collaborateurs utilisent

- A l'attention de tous les services (*Marketing, vente, RH, Production, logistique... Près de 70 % de la population totale décisionnelle*).
- Pour le suivi d'activité, gestion de l'opérationnel, lecture de rapports, rafraîchissement, filtres, impression de listing.

La plupart du temps, les rapports sont pré-définis. Les utilisateurs peuvent rafraîchir et imprimer un rapport après un passage de paramètres.

Expert



« Expert » agit et connecte tous les utilisateurs de l'entreprise

1. Des tables sont extraites des différents ERP édités par Clip Industrie pour alimenter le cube.
2. Des Univers (ou vues métiers) traitent, unifient les données et fournissent une solide référentiel unique.
3. Les rapports ou Tableaux de Bord sont créés via une interface Web.

Le portail de diffusion permet

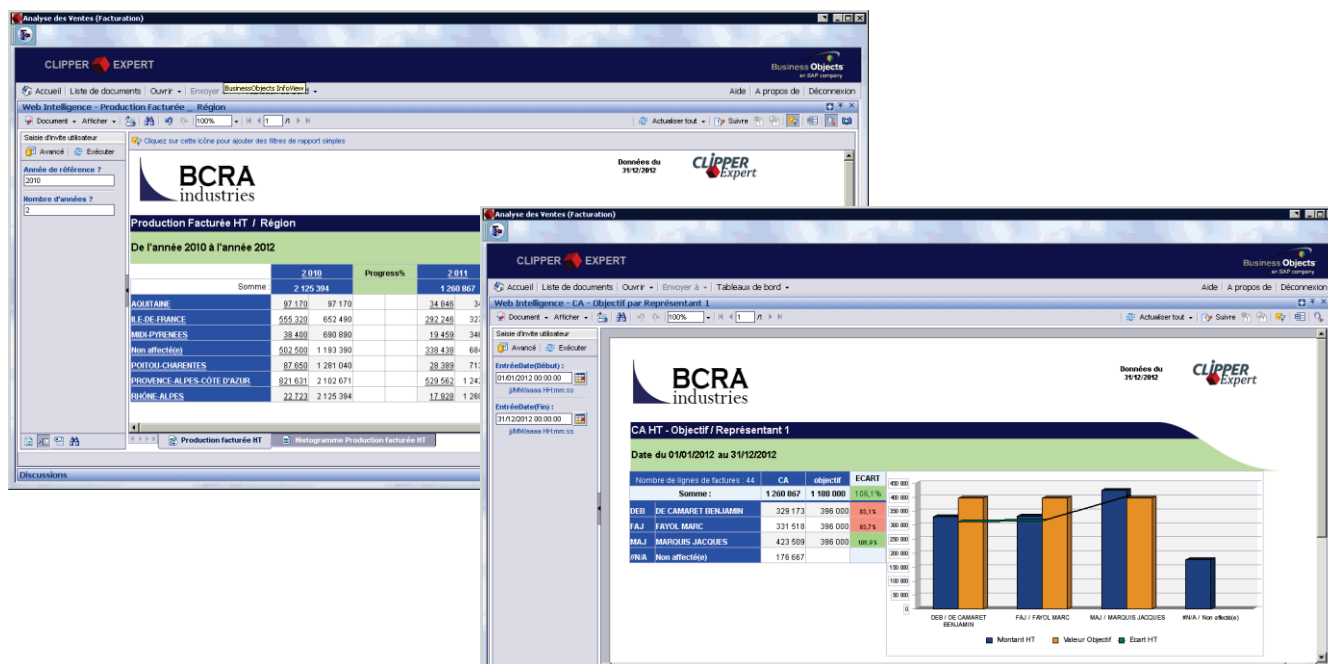
- La planification et le rafraîchissement des rapports,
- La sauvegarde au format XLS,
- La diffusion par emails au format XLS, PDF, HTML

La sécurité

- S'applique pour des utilisateurs ou des groupes,
- Sur des fonctionnalités des modules,
- Au niveau des rapports et des données.

Le système décisionnel ainsi constitué couvre aussi bien les besoins :

- De reporting opérationnel pour l'ensemble des services,
- D'analyse pour les utilisateurs avancés,
- De pilotage des performances pour la direction générale.



ClipGED

Il est fréquent de retrouver une même donnée technique utilisée dans 100 documents : la mise à jour manuelle de cette information entraîne à coup sûr un temps de traitement fastidieux et des erreurs coûteuses ! ClipGED simplifie la gestion documentaire au quotidien, sécurise l'accès à l'information et diffuse la connaissance entre les collaborateurs, les partenaires et les clients.



ClipGED



Fonctionnalités :

- Portail AWS : accessible depuis navigateur web ou depuis Clipper
- Recherche multi-critères et Full Text
- Créer l'objet Audros depuis 1 fiche Clipper (*client, fournisseur, article, devis, commande etc.*)
- Créer l'objet depuis le rangement d'un document libre dans Clipper
- Ouverture du portail AWS depuis Clipper
- Ouverture d'une structure depuis Clipper
- Ouverture d'un cas d'emploi depuis Clipper
- Gestion des Versions/Révisions
- Changement de statuts (*cycle de vie*) personnalisé par type de documents
- Fonction d'abonnement avec notification automatique par email
- Diffusion de documents « en masse » à des tiers depuis l'outil DOCBUNDLE, permettant un suivi des échanges de liasses documentaires,
- Ouverture du bac documentaire pour rechercher et télécharger un document
- Archivage des éditions clipper en automatique (*Devis, ARC, BL, facture, Appel d'offre, BC*)
- Organisation documentaire préconfigurée (*classeur, fiche d'identité, etc.*)
- Gestion des droits par Rôles et/ou Projet
- Conversion PDF automatique des documents Office, TXT ou Images
- Historique complet des modifications (*Audit Trail*)
- Création automatique de documents à partir de modèles standards Word™ ou Excel (*outil DOCSTAR*)
- Synchronisation bidirectionnelle des données avec Excel™
- Changement de statuts (*cycle de vie*) personnalisé par type de documents
- Circuit de validation documentaire avec notification par email

ClipPLM

P.L.M. Product Lifecycle Management (*littéralement « gestion du cycle de vie des produits »*) est le nom de l'activité destinée à créer et maintenir les produits tout au long de leur cycle de vie, depuis l'établissement du cahier des charges du produit et des services associés jusqu'à leurs fins de vie.

La GPAO et la CAO coexistent souvent sur les sites de production chacune gérant sa propre nomenclature. L'inconvénient est la nécessité de double saisie d'informations sur des volumes pouvant être importants, avec le risque d'erreur inhérent. L'écoute des utilisateurs CLIPPER sur les sites disposant d'outils de CAO a montré l'intérêt de l'étude d'une passerelle entre les deux systèmes d'informations. Afin de bien appréhender les besoins des utilisateurs cette étude a fait l'objet d'un partenariat avec Audros Technology éditeur de la solution Audros dédiée à la gestion de l'ensemble des données, des documents et des opérations tout au long du cycle de vie de développement des Produits (*GED, PLM*). Ce partenariat a abouti la liaison des 2 produits avec le module ClipPLM apportant la solution fonctionnelle liant les services études et méthodes de l'entreprise.

Le module de données technique ClipPLM devient donc un point d'entrée unique dans le système informatique pour toutes les données communes aux services méthodes et au bureau d'études, évitant ainsi les doubles saisies tout en permettant à chacun de gérer sa propre nomenclature.

Cette solution globale contribue largement à l'augmentation de la productivité en unifiant les codifications et en supprimant les ressaisies de nomenclatures. Le BE conçoit les assemblages, l'outil de communication les transfère au service méthodes qui dispose alors des dossiers techniques qui peuvent être complétés (*gammes de fabrication, formats commerciaux pour les achats, prix de revient, etc.*) puis génère les achats, planifie et ordonnance en fonction de la charge et des délais, et lance les ordres de fabrication.



ClipGED



ClipPLM



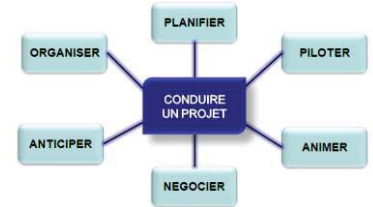
- Gestion d'articles et de nomenclatures dérivées (*As Design, As Build...*)
- Vignettes pour visualiser les formats CAO, PDF, GIF, JPEG, BMP, TIF
- Fonction copie de structures avec contrôle de l'intégrité des liens CAO
- Recherches multi-critères sur les propriétés avec sauvegarde des requêtes
- Export de nomenclatures vers Word™ ou Excel
- Fonction d'abonnement par email sur ajouts ou modifications d'attributs
- Fonction DocBundle pour l'envoi de liasses de plans et le suivi des échanges avec génération automatique d'un bordereau.



La gestion de projet - ou management de projet - est une démarche visant à organiser de bout en bout le bon déroulement d'un projet.

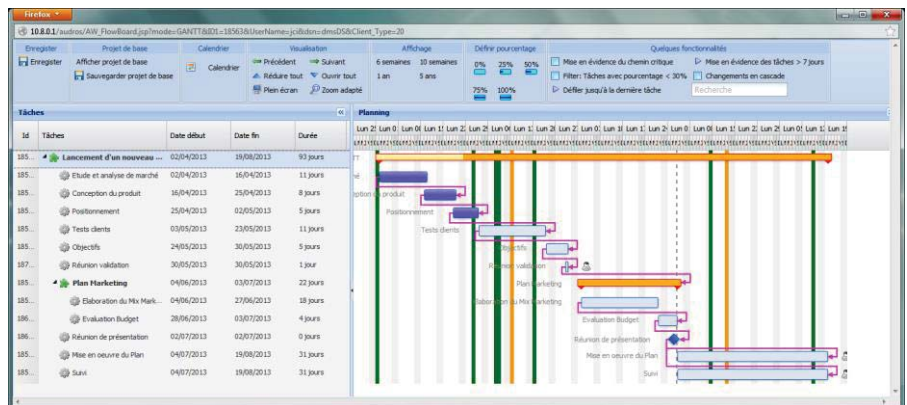
Cette gestion consiste à :

- planifier le projet dans le temps : c'est l'objet de la planification,
- chiffrer et suivre le budgétisé (*étude préalable des coûts et avantages ou revenus attendus en contrepartie, des sources de financement, étude des risques opérationnels et financiers et des impacts divers...*),
- maîtriser et piloter les risques,
- atteindre le niveau de qualité souhaité,
- faire intervenir de nombreuses parties prenantes : c'est l'objet des organisations qui identifient maîtrise d'œuvre et maîtrise d'ouvrage (*voir également fonctions de maîtrise d'ouvrage*)
- responsabiliser le chef de projet ou le directeur de projet, mettre en place un comité de pilotage,
- suivre des enjeux opérationnels et financiers importants.



La gestion et le suivi des projets

- ClipPROJ est un module complémentaire de la suite PLM Audros qui définit et suit un projet à partir d'un diagramme de GANTT. Il permet aux managers de s'assurer du bon déroulement des projets tant en termes de délais qu'en termes d'objectifs à réaliser.
- ClipPROJ définit graphiquement un projet sous forme de GANTT. La structure du projet (*tâches, jalons, dépendances*) est automatiquement associée à la structure documentaire du projet dans la base Audros. Dès lors, ClipPROJ associe facilement des documents projet aux livrables et, par exemple, conditionne le passage d'un jalon à la réalisation ou la validation d'un document !
- ClipPROJ génère aussi des rapports et compile des informations saisies sur des formulaires Excel (*synchronisation Excel-Audros*) :



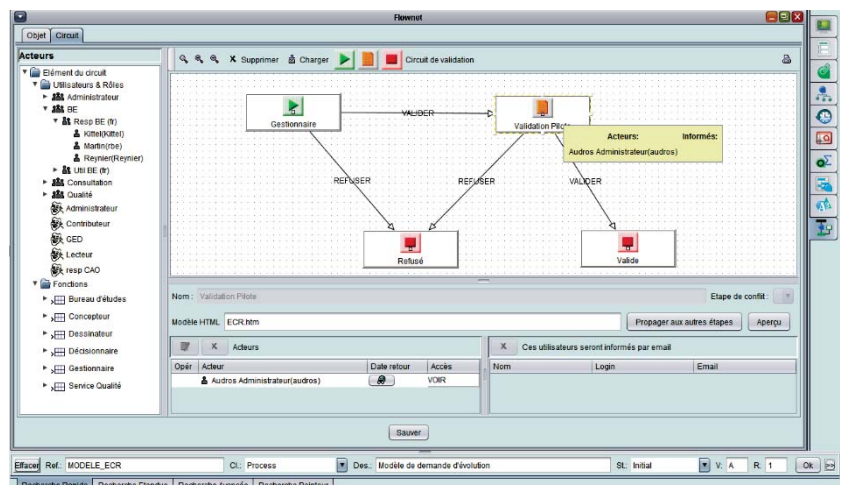
Automatisez vos processus métiers

Le circuit de validation des documents ou d'une procédure peut nécessiter la mise en place d'un workflow au sein de l'entreprise. ClipPROJ s'assure que chacun des intervenants concernés soit informé automatiquement par email avec un message contenant un lien vers les informations du processus en cours.

Le module ClipPROJ issu de la solution Audros diminue considérablement les temps de recherche et de validation des documents, il facilite les échanges entre les différents intervenants situés dans des bureaux ou des sites géographiques distincts.

Un modèle de workflow est défini par l'administrateur à partir d'un outil graphique permettant de dessiner les étapes (*entrées, intermédiaires, sorties*), le chemin du circuit (*étapes en parallèle, en série, boucles*), la désignation des actions. Chaque modèle est ensuite associé à une classe d'objet dans ClipPROJ : par exemple, un processus ne pourra être lancé que sur des documents de type CAO ! ClipPROJ s'appuie entièrement sur la messagerie de l'entreprise et sur l'email des intervenants pour réaliser un circuit de validation ou une procédure. L'utilisation de liens dans le corps du message permet d'accéder directement aux informations relatives au processus (*données, documents attachés, avancement...*). Le participant reste ainsi dans son environnement de travail habituel. Le suivi des étapes réalisées est accessible par les personnes autorisées depuis un onglet «avancement». Un rapport Excel est automatiquement mis à jour à chaque décision puis rattaché au processus.

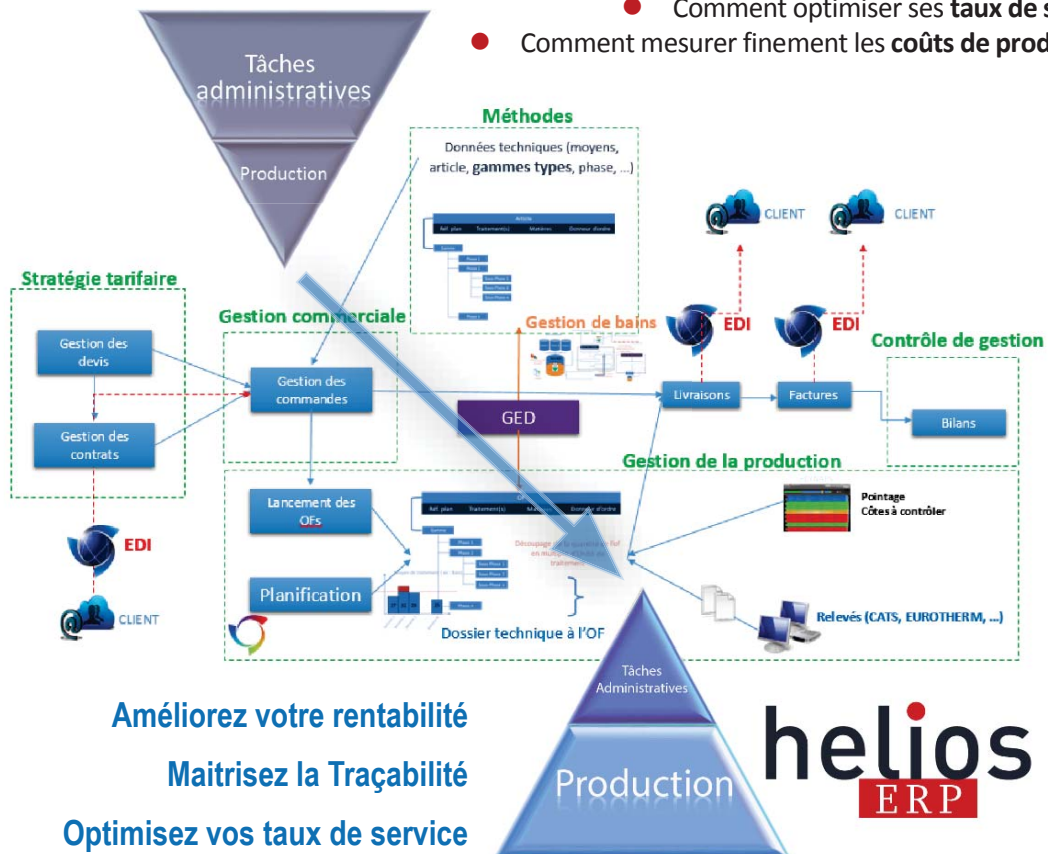
Enfin, grâce à l'utilisation de fonctions standards, l'application permet de déclencher des actions personnalisées à chaque étape du processus : changement de statut, conversion PDF, signature électronique.



La gestion des métiers de traitement de surface avec Helios ERP

LES ENJEUX

- Comment gérer efficacement un **volume conséquent** de données en un **minimum de temps** ?
 - Comment être réactif face aux aléas et **anticiper** sur un horizon **moyen, long terme** ?
 - Comment optimiser ses **taux de service** ?
 - Comment mesurer finement les **coûts de production** ?



Le métier de traitement de surface exige une gestion très différente des autres métiers de l'industrie. Il est soumis à des contraintes écologiques, administratives, législatives, de traçabilité, etc. qui en font un métier difficilement modélisable. Certains industriels n'hésitent pas à utiliser le mot de « nébuleuse » tant il est difficile de mesurer et maîtriser l'activité. En effet, donner un cycle à un client est laborieux, mesurer les coûts de production est difficile et surtout il faut fournir un volume conséquent de données en un minimum de temps tout en ayant une traçabilité parfaite !

Partant de ce constat nous nous sommes posés la question suivante : comment intégrer les fonctionnalités complexes du traitement de surface dans un ERP gérant l'activité industrielle plus « classique » ? Ainsi, grâce à la coopération de trois sociétés clientes et un consultant spécialisés dans le traitement de surface, nous sommes arrivés à modéliser intégralement cette activité pour l'intégrer totalement dans un flux normal d'une entreprise industrielle. Nous pouvons ainsi traiter tous types de gammes : hors traitement de surface, mixtes (*opération de mécanique et de traitement de surface*) ou entièrement de traitement de surface.

Dorénavant, Helios ERP, permettra aux entreprises de traitement de surface d'accéder à un ensemble d'outils puissants : EDI, PIC, PDP, CBN, CHARGE, etc.

- de maximiser les OTDs (*calcul de cycles fiables, respect des normes qualité*)
- de maîtriser les coûts de revient
- de bénéficier des mécanismes et automatismes d'EDI pour amoindrir les tâches administratives
- de mesurer une rentabilité par ligne de production ou procédé
- d'avoir une visibilité sur le court, moyen et long terme et d'anticiper l'avenir grâce aux outils PIC et PDP
- de mesurer efficacement la charge de votre appareil de production
- de gagner des parts de marché.



M. Roland Potez,
Président du groupe Potez

CLIP
INDUSTRIE
Premier éditeur
certifié BoostAero

www.potez.com

Certificat N°01.2012

Ensemble depuis bientôt un siècle, Potez dispose d'un savoir-faire reconnu qui lui vaut de fabriquer des éléments d'aérostructures pour les plus grands programmes civils et militaires, en France comme à l'étranger. En créant Potez Engineering en 2010, le groupe a étendu ses activités à la conception. Ainsi le développement de l'entreprise est porté par une offre qui s'étend de la conception d'éléments de structure complexe au support client.

Vous avez opté pour la mise en place du portail AirSupply de BoostAeroSpace pour favoriser les échanges logistiques. Quels sont les premiers objectifs de ce choix stratégique en proposant cette plateforme à vos sous-traitants ?

C'est en qualité de Président du Comité Aéro-PME que j'ai participé aux travaux du Conseil du GIFAS à l'origine du lancement de la plateforme BoostAeroSpace.

J'ai plaidé en faveur de l'initiative pour avoir immédiatement perçu les avantages que l'écosystème pouvait tirer du concept de la plateforme commune à l'ensemble des acteurs de la Supply Chain.

Rappelons qu'à l'époque, à l'initiative de plusieurs grands groupes, les outils d'échange de données étaient multiples et donc les fournisseurs confrontés à l'adaptation, complexe et onéreuse, à leur diversité.

Potez Aéronautique, fournisseur d'ensembles de structures complexes (*portes, tronçons de fuselage, empennages*) a opté pour l'installation du portail AirSupply-BoostAeroSpace afin d'échanger avec ses fournisseurs comme elle le pratique avec ses clients et dans le même format. Il s'agit, dans un premier temps, de : prévisionnel, commandes, avis d'expédition, avis de réceptions et de factures.

Les gains attendus portent sur la fiabilisation, la réactivité, la réduction des cycles et des stocks, la réduction des coûts de logistique. Enfin, il s'agit d'une démarche structurante qui doit conduire à optimiser le fonctionnement des processus impliqués dans la chaîne logistique.



Qu'espérez-vous en retour de cette avancée collaborative sans précédent pour votre entreprise et vos sous-traitants ?

L'amélioration de l'efficacité individuelle et collective au profit de notre attractivité, de notre compétitivité et au final, de la satisfaction du client.

C'est aussi l'occasion de préciser que l'écosystème tirera pleinement profit du portail que s'il diffuse à tous les niveaux de la Supply Chain et que ne subsiste pas de maillon ouvert.



Pensez-vous que vos sous-traitants adhéreront spontanément et en masse ? Comment comptez-vous communiquer dessus ?

Au-delà de ce qui vient d'être dit et qui devrait suffire à emporter l'adhésion, il me semble que d'être en mesure d'échanger avec le client Potez Aéronautique en utilisant le même outil, la "même langue", que lorsqu'il communique avec ses autres clients, devrait finir de convaincre notre sous-traitant. Ne s'agit-il pas de confort, de fiabilisation, d'économie ?

Bien sûr nous conduirons une démarche auprès de chacun de nos fournisseurs afin d'accompagner la transition. Toutefois, la tâche devrait être simplifiée puisqu'ils sont, pour nombre d'entre eux, déjà familiarisés à l'usage de la plateforme dans le cadre de leurs relations avec les grands comptes de la famille de l'aéronautique.

Vous êtes équipé d'Helios ERP, pour cette mise en œuvre vous avez sollicité les équipes de Clip Industrie, quel a été votre ressenti ?

Les équipes de Clip Industrie, dont le produit est largement diffusé dans notre industrie, ont rapidement perçu la dimension stratégique de la plateforme pour leurs clients et eux-mêmes. Elles se sont donc mobilisées pour nous proposer puis réaliser l'interface, en cours de développement, nécessaire à Hélios ERP.

Grâce à l'implication des équipes de Clip Industrie, de Potez Aéronautique et de SupplyOn, c'est dès octobre prochain que nous proposerons l'accès à notre site pilote AirSupply à certains de nos fournisseurs, cela fera de Potez un précurseur au sein de la Supply Chain de l'aéronautique.

Management Qualité EN 9100 dans les PME – PMI

Par Nicole RECOUVREUX

La Certification EN 9100 est incontournable pour répondre aux marchés aéronautiques :

La mise en œuvre pour les petites entreprises semble difficile et souvent hors de portée... Pourtant, l'application judicieuse et adaptée est accessible à toutes ; elle améliore l'organisation, son efficacité et réduit les coûts.

Les fondements :

- Volonté de la Direction.
- Bien comprendre les enjeux pour répondre le plus simplement possible aux exigences.
- Retenir uniquement des actions qui apportent une plus-value à l'entreprise.
- Valoriser les acquis : révéler les actions et les bonnes pratiques existantes.
- Formaliser clairement pour comprendre le fond par la forme.

Décryptage des principales exigences aéronautiques et intégration dans Clipper :

Analyse des risques (aussi intégrée dans la nouvelle version ISO 9001 – 2015)

Processus :

Identifier et évaluer les risques inhérents à chaque processus et / ou activité : management, commercial, achats, production, livraison... Les risques significatifs feront l'objet de mise en place d'actions pour supprimer ou réduire le risque.

Produits – process :

Dès la consultation du client, les risques liés au produit et à sa réalisation doivent être analysés pour établir une offre conforme aux exigences du client et le potentiel de production de l'entreprise : sont pris en compte, les exigences spéciales, les procédés spéciaux et d'autres données plus génériques comme les délais, les approvisionnements, les besoins d'outillages, etc.

- Clipper intègre la gestion de configuration du produit ; les exigences générales et spécifiques sont enregistrées dans la base produit et reprises automatiquement sur les documents de production et de livraison.
- La gestion de projet est réalisée à travers la planification des étapes de préparation, de réalisation et de contrôles ; elles sont enregistrées dans la base et jalonnent toutes les étapes du produit.
- 1^{er} article : la gamme est identifiée 1^{er} article ; elle reprend les consignes spécifiques de réalisation ainsi que les exigences documentaires.

Achats et sous-traitance :

Analyser les risques liés au fournisseur et / ou aux prestations confiées, s'adresser aux fournisseurs référencés par le client, répercuter ses exigences ...

Evaluer les fournisseurs : minimum qualité et délais. Tenir un registre sur l'état des fournisseurs.

- Le fichier fournisseur Clipper consigne les exigences générales et spécifiques liées au produit ou à la prestation ; les données sont reprises automatiquement lors de l'édition des commandes.
- La qualification et l'état du fournisseur sont identifiés dans son fichier.
- Les délais et les non – conformités fournisseurs sont enregistrés dans la base et permettent les requêtes utiles aux évaluations fournisseurs.

Maîtriser les transferts d'activité : ex. opérations réalisées en interne et sous – traitées pour des raisons de charge.

- Surveillance particulière de la transmission de toutes les données et exigences au fournisseur ; les modifications et évolutions sont enregistrées dans la base.

Production : les techniciens disposent de gammes de production et de contrôle et d'annexes (plans, spécifications...) qui reprennent les exigences du client et les consignes de production. Absence de changement de gamme sans l'autorisation du Responsable habilité.

- Les données gamme sont définies dans la base.
- les Techniciens enregistrent et valident leurs opérations.
- Les temps théoriques et réels peuvent être analysés et exploités.
- La traçabilité de production est assurée à travers les différents enregistrements.

Satisfaction clients : évaluer la satisfaction clients minimum qualité et délais.

L'efficacité des processus sera suivie et vérifiée à travers la mise en place d'indicateurs pertinents cohérents avec la finalité du processus et ses risques.

- L'extraction des données à tous les niveaux des processus et activités permet les analyses et l'exploitation.


nicole recouvreux
consultant qualité & environnement

03 81 54 35 84
06 61 14 62 31
nicole.recouvreux@sfr.fr



**Micromécanique mécanique
de précision, Sous-traitance
en électroérosion**

Mecasoft est spécialisée en mécanique de précision et micromécanique.

La technologie de l'électroérosion est la base de son activité avec une expérience de très haut niveau. Celle-ci est reconnue par sa récente **certification EN9100** (aéronautique - défense - aérospatiale).

L'équipe de Mecasoft est performante dans toutes les innovations proposées, prototypages et les pièces de série. Mecasoft partage ses qualités avec de nombreux partenaires.



En 2011, Mecasoft a adhéré à l'**E.R.P. CLIPPER** avec grande satisfaction. Ceci lui a permis de parvenir avec une meilleure aisance au label EN9100.

Site Internet : www.mecasoft.be



Créée en 1982, la Société Bigot Mécanique Sopram possède une longue expérience dans la fabrication de pièces complexes pour le Secteur Aéronautique.

Equipée d'un parc machines à commande numérique composé de 8 tours et centres d'usinage opérant en deux équipes, elle est **certifiée ISO 9001 ET EN 9100** depuis de nombreuses années.

Son Service Contrôle Qualité dispose d'une machine à mesurer tridimensionnelle Zeiss, d'un rugosimètre et d'un contourographe Mahr en plus de l'équipement classique en appareils de mesure traditionnels.

Professionnelle, réactive, minutieuse, son équipe de 20 personnes obtient des performances en qualité au-delà de 98 % en OTD et inférieure à 1000 PPM qui lui permettent d'élargir chaque année une base de clientèle fidèle.

Avec un chiffre d'affaires de 2,7 millions d'euros, sa structure financière robuste lui a toujours permis de faire face aux aléas de conjoncture dans le passé et d'aborder le futur avec sérénité et détermination.

Nous utilisons **CLIPPER** depuis plus de 15 ans et n'avons jamais eu de raison de remettre en cause son utilité pour nos opérations. C'est un excellent logiciel.

Jean CUNY, *Président de la société BIGOT MECANIQUE SOPRAM*

Site Internet : www.bigot-mecanique.fr



Spécialisé dans le façonnage du câble acier ou inox sur mesure depuis plus de 50 ans nous développons et

produisons des commandes à distance sur mesure à l'aide de câbles et de gaines.

Notre activité est basée sur :

- Le travail du fil métallique : câbles sur mesure ou en rouleaux, fabrication de gaines multi-format en grande et petite longueur, façonnage de la corde à piano etc.
- l'extrusion plastique : fabrication de tubes et plastification de câbles et de gaines.
- L'injection sous-pression d'alliage de Zamak : fabrication intégrée de petites pièces et surmoulage d'embouts de câbles.

La société travaille pour les secteurs de l'industrie, l'automobile, le sport, le bâtiment, l'aéronautique, la motoculture, la pharmaceutique, l'agroalimentaire et dans tous les domaines où un câble est utilisé seul ou sous forme de commande à distance.

Notre vocation est aussi de résoudre vos problèmes spécifiques et de vous proposer des solutions adaptées à vos besoins.

CLIPPER est un partenaire depuis janvier 2015, ERP/GPAO que nous avons choisi à l'unanimité pour nous faciliter le quotidien vis-à-vis de notre forte clientèle de l'aéronautique.

Clipper nous permet ainsi de gagner du temps dans les lancements de fabrication au sein de notre PME et de suivre notre activité dans son intégralité : achats, stock, production, facturation, qualité, maintenance, sauvegarde etc.



Commandes à distance

Gaines et Câbles

Accessoires

Site Internet : www.cables-jeunehomme.fr



Ateliers Mécaniques de Bussière

Sous-traitant de rang 1 depuis plus de 30 ans pour les plus grands groupes et équipementiers des secteurs

aéronautique et spatial, AMB est spécialisé dans la réalisation de pièces et sous-ensembles en micromécanique.

Ses compétences regroupent le décolletage, le tournage, le fraisage, la rectification (*avec des précisions jusqu'à 2 microns*), le montage et les essais, et le contrôle qualité. L'entreprise, qui fait partie du Groupe Héphaïstos, est **certifiée ISO9001 et EN9100** et possède différentes délégations de contrôle, ainsi qu'une GPAO et CFAO permettant de garantir le niveau de performance requis par ses clients.

Nous utilisons **HELIOS ERP** depuis maintenant 15 ans et c'est un logiciel très bien adapté pour une PME, très bien pensé ergonomiquement et chaque utilisateur s'en est accommodé assez facilement.

Site Internet : www.amb-sas.com

JEDO

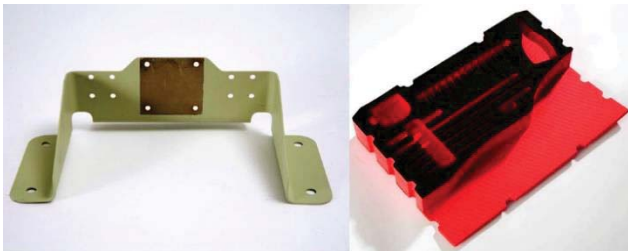
TECHNOLOGIES

Précurseur dans le domaine du jet d'eau depuis sa création, JEDO TECHNOLOGIES s'appuie aujourd'hui sur son expertise afin de proposer la réalisation de sous-ensembles mécaniques complets.

Nos équipes pluridisciplinaires sont capables de répondre aux besoins techniques et logistiques de tous les secteurs d'activités industriels. Nous permettons aujourd'hui l'optimisation des matières à forte valeur ajoutée (*Titane, Inconel, Tantale*) par des découpes ébauches optimisées. Nos machines découpent quotidiennement des composants sensibles pour le secteur aéronautique ainsi qu'une gamme complète de moussages pour des servantes outils au travers de prestations clés en mains.

Certifié ISO9001 et EN9100, qualifié Bombardier, Airbus et Dassault, JEDO s'appuie sur 27 ans d'expérience dans les secteurs les plus exigeants pour proposer des prestations de qualité.

HELIOS ERP et JEDO Technologies forment un duo gagnant ! En effet, au quotidien l'équipe s'appuie sur ce progiciel pour gérer notre activité qui évolue dans le domaine aéronautique. Nous pouvons affirmer qu'HELIOS ERP garantit à JEDO Technologies un mode de fonctionnement conforme aux réglementations et normes en vigueur.



Site Internet : www.jedotechnologies.fr

CLABAUT

TOLERIE FINE DE PRECISION
PEINTURE SERIGRAPHIE



La société CLABAUT, située à Chanteloup-les-Vignes, dans les Yvelines à proximité du Val-d'Oise, met en œuvre de nombreux moyens pour satisfaire vos demandes en tôlerie fine de précision, peinture et sérigraphie industrielle.

Certifié EN9100 et ISO9001, nous sommes soucieux de la qualité et de la conformité de vos produits. Nous disposons également d'un service des méthodes pour concevoir et optimiser de nouveaux produits.

Nous recherchons une GPAO adaptée à nos besoins spécifiques en adéquation avec notre certification qualité, **CLIPPER** y a répondu et continue à évoluer dans ce sens.

Site Internet : www.clabaut.fr

LUBAT

Usinage de précision

NORBRIGHTON
Groupe

Mécanique de précision : études & réalisations, usinage, Montage de sous-ensembles.

La société Lubat, a été créée en 1985 en Gironde afin d'offrir une prestation globale dans le domaine de l'usinage de précision. Nous intervenons dans les domaines d'activité : Aéronautique - Armement - Electronique - Machine spéciale - Médical - Pétrolier Spatial...

Aujourd'hui, la société Lubat innove pour apporter davantage de solution, de performance et de satisfaction à ses partenaires les plus exigeants.

Grâce à une politique rigoureuse, des clients de renommée internationale confient à la société Lubat leur sous-traitance, demandant dans certains cas, une technologie de haute précision pour la réalisation de pièces usinées, tant en prototypes qu'en petites, moyennes et grandes séries.

La société LUBAT a opté pour le Logiciel **CLIPPER**, outil simple et efficace.

La société Lubat est **certifiée ISO 9001 et EN 9100**

La société Lubat fait partie du Groupe Norbrighon,



Site Internet : www.lubat.eu



Mécanique de précision
Montage de sous-ensembles
Usinage CN métaux et matériaux composites.

70 personnes en 3/8 - 30 machines CN
Petites et moyennes séries

SUCHIER utilise **CLIPPER** depuis plusieurs dizaines d'années et a vu l'évolution de ce logiciel simple et adapté à notre taille. Le logiciel CLIPPER s'est imposé comme un outil indispensable dans le fonctionnement de notre structure.

Site Internet : www.suchier.com



Une nouvelle ligne haute performance en France

En juillet 2014, TDS (*traitement de surface*) et SLETI (*fabricant de ligne automatique*) se sont associés pour élaborer le cahier des charges de cette nouvelle ligne dernière génération, qui est un outil remarquable et incontournable pour l'industrie.

Après 7 mois de fabrication, la ligne est opérationnelle sur le site industriel Rhône-Alpin.

Il s'agit d'une ligne multi-traitement de haute technicité, qui dépose en simultané du cuivre, de l'étain et du nickel chimique. Etant multi-support (*vrac-attache*) elle peut traiter une grande variété de pièce.

La ligne est entièrement automatisée et pilotée par le logiciel CATS pour répondre aux exigences qualité les plus accrues, notamment grâce aux simulateurs de production, aux enregistrements des historiques d'exploitation, à la gestion informatique des paramètres physico-chimique des bains (*températures-ph...*).

L'entreprise TDS soucieuse des enjeux environnementaux s'est également équipée en aout 2014 d'un laveur afin de traiter l'air de ses locaux. L'investissement sur le site industriel Rhône-Alpin garantit la pérennité de l'activité et permet à TDS d'être le partenaire industriel fiable pour les fabricants de la métallurgie.



Site Internet : www.groupetds.com



Mécanique de précision : études & réalisations, usinage, montage de sous-ensembles.

En 1999, Christophe ALMERAS, usineur de formation, crée sa propre entreprise dans son village natal de Baraqueville dans l'Aveyron. Ayant démontré un haut niveau de qualité et confirmé son savoir-faire, la société devient rapidement sous-traitante des grands donneurs d'ordres des secteurs spatial, aéronautique, armement et pétrolier. En 2015, L'entreprise est reprise par Eric VIGNERAS qui avec ces deux bureaux d'études

mécaniques ACTI'CONSEILS et ACTI'ENERGY, complète l'offre des prestations complètes grâce à la maîtrise de ses processus qualifiés et de ses fournisseurs. Ses compétences permettent d'offrir un panel complet de prestations allant de l'achat des matières et des composants jusqu'à la fourniture bord de chaînes clients de sous-ensembles montés.

Outre son savoir-faire technique en usinage de précision des métaux durs et des pièces à géométrie complexe, la société ALMERAS s'appuie sur la performance de **CLIPPER** pour accompagner son développement, structurer et optimiser le suivi de ses fournisseurs et suivre son amélioration continue.

Dotée d'une infrastructure performante, d'un parc machines technologiquement avancé et de personnel compétent, l'entreprise, par le biais de sa politique d'amélioration continue, se positionne face à l'émergence d'une nouvelle concurrence internationale et accentue le déploiement de sa stratégie de développement.

ALMERAS -260 Rue de la maire - 12160 Baraqueville
Tél : 05.65.72.31.41 (*Standard*)

ACTI'CONSEILS - 1 Rue Jean Amiel - 31700 Blagnac
Tél : 05.61.85.15.30 (*Standard*)

ACTI'ENERGY - 12 rue Ampère - 38000 Grenoble
Tél : 09.81.45.23.60 (*Standard*)



Spécialistes dans l'usinage de pièces mécaniques de précision en petite et moyenne série, notre expérience (*plus de 35 ans*) et

la maîtrise des techniques de fabrication nous permettent d'usiner tous types de matériaux (*Titane, Inox, Alliages d'aluminium, PEEK, Plastiques...*). En phase de développement, au cours de l'industrialisation, ou en tant que maître d'œuvre de prestations complémentaires (*traitements de surface, thermique, peinture, microbillage, marquage...*) nous pouvons vous accompagner tout au long du processus de réalisation.

Secteurs d'Activité : Aéronautique, Électronique de Défense, Médical, Nucléaire...

Atelier climatisé - Principaux équipements : Centres d'usinage et de tournage 5 axes (*Mazak, Haas, Brother*), Assistance numérique (*DMG, Shablin...*), Electroérosion à fil, Laboratoire de métrologie (*tridimensionnelles TESA*), Salle grise (*nettoyage et assemblage*), **GPAO CLIPPER 7- CLIPGED** - CFAO Missler - Réseau d'atelier CN. Certifications SGS : **ISO 9001:2008 et ISO 13485**. En cours de mise en place norme EN 9100



Site Internet : www.roche-meca.fr



Située à Saint Malo depuis 1948, l'entreprise AFU est spécialisée dans la mécanique de précision de prototypes, pièces unitaires et petites séries de pièces complexes.

En 2014 AFU est devenu l'un des premiers usieurs en France à s'équiper d'une machine de Fabrication Additive Métal. L'investissement dans cette machine permet désormais de réaliser des pièces très complexes, irréalisables en usinage, en aluminium, titane, acier inoxydable, acier dans des délais très courts. AFU est par ailleurs **certifié ISO9001 V2008** et travaille pour les secteurs du médical, de l'aéronautique, du militaire, du spatial, etc.

Depuis 2002, AFU est équipé du logiciel **Hélios ERP** qui lui a permis d'accompagner son développement et d'accroître sa crédibilité auprès de grands donneurs d'ordre.



Pavillon Bretagne IEF AERO Hall 2B - stand D32

Site Internet : www.afu-mp.com

cari
electronic

CONCEPTEUR / FABRICANT
de solutions électroniques

CARI Electronic concepteur et fabricant de cartes électroniques dans le secteur industriel œuvre depuis de nombreuses années pour la satisfaction de ses clients exigeant une qualité « Haut de gamme ».



Notre entreprise est un acteur reconnu pour la conception, la production et l'intégration de sous-ensembles électroniques à destination du secteur de l'aéronautique. Basés sur la zone

d'activité ROVALTAIN près de la gare TGV de Valence (*Drôme*), nous adhérons au Cluster Aerospace in Rhône-Alpes dont l'objectif est de fédérer les acteurs locaux de la filière aéronautique.

Après près de 30 ans d'expérience en aéronautique, les équipements pour lesquels nous fournissons cartes électroniques, harnais ou moyens d'essai se retrouvent dans des programmes civils ou militaires chez AIRBUS, DASSAULT, BOMBARDIER ou encore EMBRARER...

Ainsi, notre entreprise CARI Electronic réalise plus de 50 % de son activité dans le domaine aéronautique.

Afin d'accompagner nos donneurs d'ordre dans leurs montées en cadence, nous avons décidé de participer au programme « Performance industrielle de la supply-chain aéronautique » du GIFAS. Nous visons ainsi à renforcer notre excellence industrielle dont les mots d'ordre sont : réactivité, flexibilité et Lean Management. Le programme a été décliné en un plan d'actions dont les 2 axes principaux sont : optimisation des flux avec mise en îlots des différentes lignes de fabrication et fiabilisation du MRP.

Pour permettre une meilleure gestion de notre PDP et une meilleure organisation de notre plan de charge, CARI Electronic s'appuie sur le logiciel **CLIPPER**. C'est une interface simple et efficace qui doit nous apporter une vision globale de notre activité pour la planification prévisionnelle des besoins en approvisionnement ou encore le suivi de la traçabilité de nos lots de fabrication. Notre choix s'est fait sur la facilité d'utilisation du logiciel mais aussi sur la capacité de l'éditeur à comprendre les besoins des sous-traitants de l'aéronautique.

Pour la première fois, notre entreprise CARI Electronic sera présente lors du Salon du Bourget 2015. Cet événement d'envergure mondiale sera l'occasion d'affirmer notre très haut niveau de fiabilité et de technologie pour l'industrie Aéronautique.

Nous vous attendons donc nombreux à notre stand pour vous faire découvrir l'étendue de nos solutions électroniques lors de la 51^e édition du salon du Bourget du 15 au 21 juin 2015 prochain !

Pour plus d'informations sur notre activité voir notre site internet ou suivez notre actualité sur nos réseaux :



Site Internet : www.cari-electronic.com



**CONSTRUCTION
STRUCTURES
AÉRONAUTIQUES**

Offre de prestation globale d'études, d'usinage de très grandes capacités avec moyens de contrôles adaptés pour des pièces primaires de cellules d'avions en acier, Aluminium et Titane.

Etude et Conception de moules métalliques pour matériaux composites.

Réalisation d'outillages d'usinage, d'assemblage et vérificateurs. Contrôle Robot Laser 3D Leica.

Service maintenance performant. Prestation sur site ou en clientèle.

Certifié ISO 9001 et EN9100

Site Internet : www.csa-creuzet.com

INDUXIAL

10TH ANNIVERSARY

Depuis plus de 10 ans, INDUXIAL est au service des principaux donneurs d'ordre de l'aéronautique

Réalisation de sous-ensembles mécaniques et tôlerie. Toutes qualifications Airbus et Dassault. Gestion complète de la Supply Chain. Réalisation de pièces élémentaires usinées. Alliages légers et métaux durs. Tournage et Fraisage de quelques mm à plus de 6 m en 3, 4 et 5 axes. Parc machine : plus de 100 centres UGV en constant renouvellement.

Certifié EN9100 sur l'ensemble de ses sites, INDUXIAL associe savoir-faire et qualité pour accompagner le développement de ses clients. Implanté en Picardie, INDUXIAL augmente régulièrement ses moyens d'assemblage et d'usinage en accompagnant les attentes de ses clients et en collaborant avec eux à des projets de recherche sur les assemblages de demain.



Depuis sa création, INDUXIAL utilise et a participé au développement du logiciel **Helios ERP**. Celui-ci permet d'assurer la gestion de l'ensemble de nos flux, depuis l'entrée des données



en EDI avec nos clients, l'échange entre site sous EDI, la gestion de la production, de la qualité et de la Supply Chain.

Site Internet : www.induxial.com



SOMEPIC Technologie c'est La réactivité à votre service,

Une expérience de 50 ans - 100 personnes, Un parc de 25 centres d'usinage - un suivi qualité de la matière jusqu'à l'assemblage, De la pièce élémentaire au sous-ensemble, La précision, le savoir-faire - Une haute

technicité pour répondre à vos besoins. Sous-traitant de niveau 1



SOMEPIC Finition c'est la précision de la finition,

Un engagement humain - 35 personnes - Des techniciens qualifiés La connaissance et l'expérience de 25 ans - la compétence du savoir-faire - Le respect des délais - La confiance de grands donneurs d'ordre.

Pour nous **CLIPPER Premier** c'est un système simple et efficace,

- Une simplicité d'utilisation avec une aide explicative,
- Un accompagnement depuis la création de SOMEPIC Finition,
- Un suivi de maintenance.

Site Internet : www.somepic-technologie.com



Une nouvelle ligne haute performance en France

PRECITECH Mécanique de précision - Etudes & réalisations, usinage, Montage de sous-ensembles. La société PRECITECH créée en 2004 afin d'offrir une prestation globale dans le domaine de l'usinage de précision. PRECITECH intervient dans les domaines d'activité tels que : l'Aéronautique - l'Armement - l'Electronique - Machine spéciale - Médical - Pétrolier - Spatial...

PRECITECH réalise des pièces usinées, tant en prototypes qu'en petites, moyennes et grandes séries.

PRECITECH a opté en 2013 pour l'**ERP CLIPPER**, outil très simple et efficace dans le domaine de la mécanique.

PRECITECH est certifiée **ISO 9001 et EN 9100**
PRECITECH fait partie du

NORBRIGHTON
Groupe



Site Internet : www.precitech.fr



CONCEPTION ET RÉALISATION DE PIÈCES INDUSTRIELLES

SCHLIGLER Sas est une PME experte dans le

domaine de l'aéronautique, particulièrement dans les métiers du travail des métaux en feuilles, tels que : Découpage, emboutissage sur presses, Tôlerie de précision, Soudure TIG., Mécano-soudure, Mécanique de précision.

SCHLIGLER, peut aussi compter sur son bureau d'études très performant, pour développer tous les projets de ses clients. Deux sites : France et Tunisie

SCHLIGLER, vient d'être récompensée par deux Awards consécutifs (2013-2014) pour ses excellents taux de services par l'un de ses clients majeurs.

A ce titre, l'**ERP CLIPPER** participe au quotidien au bon fonctionnement de l'entreprise.



Site Internet : www.schligler.fr



SMAC – Stand GIFAS Hall 2b stand CD157

Reconnu mondialement par les plus grands constructeurs de l'aéronautique et du spatial, SMAC confirme depuis près de 70 ans son avance technologique

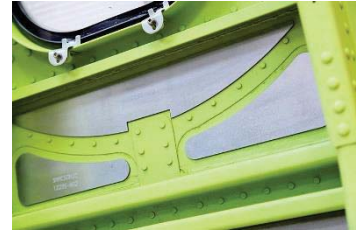
dans le développement de solutions élastomères innovantes. La PME varoise conçoit et fabrique des pièces sur mesure, de la petite à la grande série, avec des dizaines de milliers de pièces, pour les grands interlocuteurs de ses domaines d'applications : Aero, Space, Defence, Racing, Oil & Gas.

SMAC maîtrise l'ensemble des activités de la filière, de la formulation des élastomères à la fabrication des produits, en passant par les phases de tests et la conception des outillages.

Dans le domaine aéronautique, l'expert en élastomères participe à l'amélioration du confort acoustique des cabines, ainsi que le traitement de l'étanchéité et la réduction des chocs et vibrations. SMAC est aussi spécialisé dans l'étude, le développement et la production de solutions réduisant les chocs pyrotechniques et les micro-vibrations dans diverses applications spatiales.

En 2008, l'ERP **CLIPPER** s'est imposé comme solution de gestion de l'entreprise.

Il permet de suivre l'évolution des résultats de l'activité au sein des services production, achats, facturation, stocks, coûts, qualité. Avec la version 7, cet outil permet de structurer les informations nécessaires à l'exploitation d'une entreprise comme celle de SMAC.



Site internet : www.smac-sas.com



Siège Social : Zone industrielle de la Pile,
247 Avenue Jean Monnet - 13760 Saint-Cannat
Tél : 04 42 50 62 95 - Fax : 04 42 50 62 97

www.clipindustrie.com

Suivez nos actualités sur



Clip Industrie est
partenaire officiel
de l'Hydroptère

