

Comment choisir une solution de CFAO ?

Cad-magazine : Comment aidez-vous les entreprises dans leur choix d'une solution de FAO ?

Pascal Devatime : Nous devons les aider à qualifier précisément leur demande. Exemple, une consultation pour un projet de FAO peut être requalifiée en un besoin de CFAO, et ceci au bénéfice du client. Notamment s'il travaille avec de nombreux donneurs d'ordres lui confiant des géométries qu'il doit modifier ou réparer avant de songer aux programmes de fabrication. L'utilisation d'un outil de conception efficace sur cet aspect lui permettra des gains de temps considérables. Pour cette démarche, il faut également ne pas oublier dans la discussion les futurs utilisateurs du logiciel.

C.-M. : Quelles sont les bonnes questions à se poser ?

P. D. : Avant tout identifier une pièce type de sa production quotidienne et la soumettre aux éditeurs qui acceptent de jouer le jeu. La réponse minimum doit être la capacité du logiciel à programmer efficacement

sa fabrication. Dans notre cas, nous apportons également des outils spécifiques pour s'adapter aux modifications de cette pièce, une démarche extrêmement fréquente pour un usineur. Ensuite, identifier les capacités du logiciel à s'adapter à son environnement existant. Il doit être suffisamment ouvert pour

gie de production : pièces simples, complexes, petites ou grandes séries ?

P. D. : La problématique des grandes séries par exemple est l'optimisation constante des temps de fabrication. Dans ce cas, quelles sont les capacités du logiciel en

séries, on doit être en mesure de capitaliser et de réutiliser les parcours d'outils identifiés comme best practices. Le logiciel doit donc être capable de reconnaître les formes de la pièce qu'on lui soumet et lui attribuer le plus automatiquement possible les gammes d'usinage optimales.



Pascal Devatime, responsable commercial Velocity Series, Siemens PLM Software.

recupérer de manière fiable des fichiers CAO de provenances diverses et se connecter aux éventuels logiciels méthodes type ERP, GPAO, pour récupérer des données de traçabilité par exemple.

C.-M. : Comment évaluer l'efficacité technique du logiciel selon sa typolo-

gogie de simulation d'usinage et d'optimisation des parcours ? Approximativement, le coût machine est compris entre 50 et 100 euros par heure, contre 40 euros pour un poste informatique y compris son opérateur. D'où l'intérêt d'un outil FAO performant pour optimiser les temps de cycle. Côté petites

C.-M. : Deux derniers conseils d'ordre général ?

P. D. : Impliquer les utilisateurs dans la décision finale et rester ambitieux quant aux capacités techniques de l'outil vers lequel on se dirige. Demain, vous devrez être plus performant qu'hier... ■