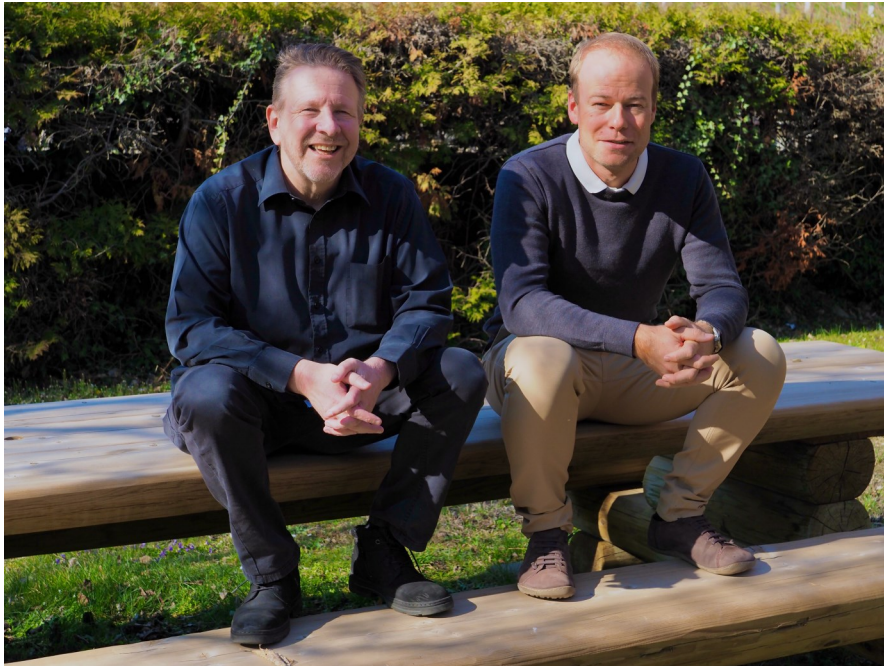


Ciposa NEWS



Jürg et Florian partagent la même vision pour Ciposa.

CONTENU :

Édito

Entretien avec Jürg Nufer

Livraison de la première ASG

Édito

L'année 2022 restera une année particulière pour Ciposa.

Elle est l'année qui verra le départ à la retraite de son directeur général.

Celle de la livraison de la première machine de garnissage entièrement automatique, la CIMOD ASG. Une machine qui prend en charge les composants directement depuis le vrac.

Celle encore de la co-fondation avec le groupe Recomatic de la société de développement software dgtis.

Je vous propose de revenir sur ces 3 faits marquants de ce début d'année au travers de deux interviews.

Ah j'oubliais, 2022 est aussi l'année où le souper de Noël des employés de Ciposa a eu lieu le 29 mars.

Bonne lecture.

**Toute l'équipe de Ciposa se joint à cette newsletter pour souhaiter
une agréable retraite à Jürg Nufer.**

ENTRETIEN AVEC JÜRIG NUFER

En avril, Jürg Nufer quittera ses fonctions de CEO de Ciposa pour prendre une retraite, que l'on qualifie souvent de bien méritée.

Je vous propose un entretien avec celui qui a dirigé Ciposa pendant 16 ans.

Ciposa NEWS : Bonjour Jürg, pour quelques jours encore vous êtes le CEO de Ciposa. Comment vous sentez vous dans cette dernière ligne droite ?

Jürg : Bien, prêt pour une nouvelle vie.

CN : Je vous propose d'aborder le sujet du passage de témoin, avant de revenir sur votre carrière et enfin terminer par votre futur. Est-ce que cela vous convient ?

Jürg : C'est parfait.

CN : Vous avez certainement mis en place le passage de témoin. Comment cela va-t-il se passer ?

Jürg : Le passage de témoin est effectivement une étape importante pour une PME. Elle peut être la cause de beaucoup de turbulences si elle n'est pas ou mal préparée.

Pour Ciposa, cela fait plusieurs années que nous l'avons organisé. J'ai pleine confiance en Florian Stauffer et l'équipe du management pour continuer sur la route du succès.

Florian et moi travaillons en étroite collaboration depuis plus d'une dizaine d'années. Nous sommes dans le même bureau et échangeons nos points de vue quotidiennement. C'est tout naturellement qu'il reprendra mes fonctions de CEO.

J'ai pleine confiance en Florian Stauffer et l'équipe du management pour continuer sur la route du succès.

CN : J'ai aussi entendu dire que vous restiez au conseil d'administration de Ciposa. Pouvez-vous nous en dire un peu plus à ce sujet ?

Jürg : C'est un honneur que le conseil d'administration m'ait fait cette proposition. Cela me permettra de pouvoir suivre l'évolution de Ciposa. C'est quelque chose qui me tient à cœur. J'espère surtout que mon expérience dans le domaine des machines d'assemblage continuera d'être utile à Ciposa.

CN : Garderez-vous un rôle dans l'opérationnel ?

Jürg : Non... open si on me demande des conseils, mais sans plus.

CN : Revenons maintenant sur votre parcours. Vous avez fait toute votre carrière dans le domaine de l'automation, est-ce exact ?

Jürg : Oui, j'ai travaillé 17 ans chez Ismecca, et cela fait maintenant 16 ans que je travaille chez Ciposa. L'automation et la machine d'assemblage sont des domaines passionnants, avec pleins de satisfactions, de créativité, et... d'emmerdes (sourire).



Florian & Jürg partagent le même bureau depuis plus de 10 ans.

CN : Comment avez-vous connu Ciposa, et quel a été votre rôle dans la société ?

Jürg : Je connaissais déjà Ciposa lorsque j'étais chez Ismecca. Ciposa fournissait les machines de placement de composants SMD « le mini-placer ».

Je suis rentré chez Ciposa par l'intermédiaire de Raymond Stauffer. Il était déjà au conseil d'administration de Ciposa. Durant ces 16 années, je me suis principalement occupé de la partie commerciale et du développement des produits.

CN : Vous êtes modeste sur votre travail. Je me suis laissé dire que vous aviez fait passer le chiffre d'affaires de Ciposa de 2 MCHF en 2006 à un peu plus de 10 MCHF aujourd'hui.

De plus Ciposa livrera ces prochains jours le soixantième exemplaire de la CIMOD AS.4 (ndlr : machine de référence pour l'assemblage T0 et T1 dans le secteur horloger). Je crois que vous êtes à l'origine de ce projet. Pourriez-vous nous en dire un peu plus ?

Jürg : J'ai effectivement toujours pensé que l'orientation produit était un élément essentiel de la stratégie. C'est à mon avis une condition sine qua non pour garantir une croissance saine et contrôlée.

ENTRETIEN AVEC JÜRIG NUFER (fin)

CN : Nous avons bien compris que vous continuerez à jouer un rôle important chez Ciposa. Mais à côté de cela, comment imaginez-vous votre retraite ?

Jürg : Je l'imagine bien ! J'ai quelques projets dans lesquels j'aimerais me lancer. Des projets qui n'ont rien à voir avec l'automatisation. Et comme diraient les vieux (j'en fait désormais partie) ...GARDER LA SANTÉ.

CN : Comment appréhendez-vous cette étape ?

Jürg : Je n'ai aucune appréhension. Je suis impatient d'occuper mon temps comme bon me semble et de consacrer plus de temps aux loisirs, aux voyages et à ma famille !

CN : Merci beaucoup Jürg pour vos réponses. Avant de vous souhaiter une agréable retraite, je vous pose ma question habituelle : « Quand vous aviez 10 ans, vous étiez certain que ? »

Jürg : Je n'avais pas de certitude à 10 ans ! Et maintenant je n'ai qu'une certitude, c'est le doute. Le doute laisse la possibilité de l'écoute, de l'ouverture d'esprit, de la curiosité. Et ferme la porte à tous les dogmatismes obscurs !

LIVRAISON DE LA PREMIÈRE ASG

En février de cette année Ciposa a livré sa première machine de garnissage entièrement automatique de composants horlogers, en partant depuis le vrac.

Pour des raisons de confidentialité, Ciposa ne peut pas mentionner le nom de la société pour qui a été réalisé ce projet.

En revanche, je vous propose de faire mieux connaissance avec cette machine, au travers d'un entretien avec Messieurs Bertrand Obliger qui en a fait la mise au point, Michel Salchi qui s'est chargé de la programmation, et Yves Pelletier le chef de projet.

Ciposa NEWS : Ma première question s'adresse à vous Yves. Si je vous demandais de résumer ce projet en une phrase, quelle serait-elle ?

Yves : Cette machine révolutionne le garnissage pour le marché horloger. Car nous partons directement du vrac, il n'y a pas besoin de mise en palettes en amont de la machine.

CN : Plus précisément, en quoi consistait ce projet ?

Yves : Le défi était de développer une machine de garnissage entièrement automatique qui permettait de charger les composants directement en vrac. De plus elle devait être pilotée par notre nouvelle plateforme software modulaire compatible avec l'industrie 4.0.



Yves, Bertrand et Michel ont travaillé sur ce projet.

CN : Bertrand, comment s'est passé l'assemblage de cette nouvelle machine ?

Bertrand : Cette machine a été conçue sur la base de la CIMOD AS.4. Le montage a été effectué comme on le fait pour nos plateformes « standards ».

En fait, je n'y ai pas participé. La première fois que j'ai pris en main l'AS.G, c'était lors de son installation sur notre stand pour le Salon EPHJ, en septembre de l'année dernière.

CN : J'ai entendu que Ciposa a installé son nouveau logiciel sur cette machine. Qu'est-ce que cela a apporté ?

Bertrand : La nouvelle base software apporte vraiment beaucoup pour la mise au point de la machine. Elle facilite les séquences du programme lors de la mise en œuvre.

Cette machine révolutionne le garnissage pour le marché horloger!

CN : Le HMI est plus ergonomique et intuitif que le précédent. Comment cela vous-a-t-il facilité le travail pour la mise au point de la machine ?

Bertrand : Effectivement, la philosophie de notre nouvelle plateforme software est complètement différente de celle de notre CIMOD AS.4.

La sensibilité de la mise au point est moins importante, car l'apprentissage des points de garnissage est pris en compte dans le software.

Il y a maintenant un tableau avec les coordonnées des positions de travail, et on utilise beaucoup plus la vision embarquée sur le portique pour les prises de références sur la machine.

Ce nouveau logiciel corrige en permanence les positions de dépose en fonction des prises de références de la vision.

LIVRAISON DE LA PREMIÈRE ASG (fin)

CN : Quand on fait la mise au point d'une nouvelle plateforme comme celle-ci, à quoi faut-il particulièrement faire attention ?

Bertrand : Lorsque l'on teste des nouvelles stations, il faut prendre en compte la durée de vie de la machine, nous devons donc prévoir des tests en endurance.

Lors de son assemblage, la station est testée (rigidité, précision de positionnement, etc.), elle est ensuite validée.

Une fois cette étape franchie, on fait les réglages afin de pouvoir commencer d'assembler en automatique. Pour ensuite mettre la machine en mode production. C'est là, après plusieurs heures de production que des problèmes de fiabilité commencent à apparaître. Ceci est d'autant plus vrai sur une toute nouvelle plateforme, pas encore fiabilisée à 100%.

Il faut donc faire des tests en endurance pendant plusieurs jours, pour pouvoir fiabiliser la machine à 100%, afin de pouvoir répondre aux exigences de production une fois qu'elle sera installée chez le client.

Il faut donc faire des tests en endurance pendant plusieurs jours, pour pouvoir fiabiliser la machine à 100%.

CN : Michel, quel impact a eu l'implémentation de ce nouveau logiciel sur votre travail ?

Michel : Dans le cadre de ce projet, la société dgtis a mis à disposition une plateforme avec des outils avancés pour la configuration, le développement et l'interfaçage de la partie automation. Pour ma part, j'ai développé la partie PLC. Comme c'était la première fois que nous implémentions la plateforme de dgtis, cela a engendré une grosse évolution du Framework de notre PLC.

CN : Qu'est-ce que cela implique de devoir collaborer avec une autre entité sur un projet tel que celui-ci ?

Michel : Il y a eu beaucoup de discussions avec la société dgtis pour comprendre la philosophie de leur développement afin de voir ce qu'il fallait faire pour le rendre compatible avec notre Framework.

CN : Auriez-vous un exemple à nous donner ?

Michel : La « gestion des alarmes » par exemple. Sur nos plateformes actuelles un tableau global de booléens représente l'état actif ou inactif de chaque alarme. Le HMI va chercher le texte des alarmes actives dans un fichier séparé.

La nouvelle version gère des évènements, il n'y a plus de tableau d'alarmes centralisé. Les alarmes sont déclarées là où elles sont gérées. La plateforme de dgtis va ensuite chercher le texte dans une base de données.

CN : Quel est le principal avantage de cette façon de procéder ?

Michel : Indéniablement un gain de temps pour le développement. Il suffit de déclarer la variable d'alarme là où l'on veut l'activer dans le code.

CN : Yves, auriez-vous encore un point à rajouter concernant ce projet.

Yves : Cette nouvelle plateforme répond parfaitement aux nouvelles exigences du marché. À savoir travailler avec des plus petits volumes de production. Nous devons donc fiabiliser la machine avec moins de composants. Grâce à notre nouvelle plateforme soft dgtis nous y arrivons.

CN : Ma dernière question porte sur votre dernière phrase. Pourriez-vous nous donner quelques informations sur cette société dgtis ?

Yves : C'est une nouvelle société co-fondée avec le groupe Recomatic, et qui est associée à Ciposa.

C'est cette société qui a développé notre nouvelle plateforme software qui nous permettra de répondre aux exigences de l'industrie 4.0 ainsi qu'aux réglementations liées au marché du MedTech, comme le CFR 21 part 11.



En février, la première machine de garnissage était prête à être livrée.