



Success  
stories de  
clients

We pioneer motion

## Une surveillance en toute sécurité 24 heures sur 24 avec OPTIME de Schaeffler

Schaeffler utilise la solution de surveillance OPTIME non seulement pour des clients tels que [Stora Enso](#) ou [Finnsementti](#), mais aussi dans ses propres usines. En premier lieu, la solution OPTIME a été installée dans les installations d'alimentation de [l'usine de Schweinfurt](#). Désormais, de nombreux sites de Schaeffler ont installé des systèmes OPTIME sur les pompes, les moteurs, les ventilateurs et d'autres agrégats. A l'avenir, l'ensemble des usines Schaeffler du monde entier bénéficieront de la solution de surveillance.

Pour en savoir plus, consultez les pages suivantes.



Schaeffler OPTIME a remporté  
– le prix Red Dot Design en 2021  
– le prix Industry 4.0 Innovation en 2020



## Surveillance des moteurs dans les fraiseuses 03

**49 152 €**

d'économies annuelles après déduction des coûts d'acquisition et en supposant seulement un arrêt par an.



## Surveillance des moteurs des machines de traitement thermique 04

**46 000 €**

d'économies annuelles



## Surveillance des pompes dans un système d'alimentation central 05

**18 161 €**

d'économies annuelles



## Surveillance des moteurs dans un système d'alimentation central 06

**17 953 €**

d'économies annuelles



## A propos d'OPTIME / Prix / Contact 07

# Surveillance des moteurs de l'usine Schaeffler, Brasov



Fraiseuse

## Surveillance des moteurs dans les fraiseuses

L'abrasion et la rupture sont des causes fréquentes de défaillance des moteurs dans les fraiseuses. Afin d'éviter des pannes imprévues, six capteurs OPTIME ont été installés sur une fraiseuse critique et au total 100 capteurs sur 38 autres fraiseuses et rectifieuses.

## Avantages

- Moins de pannes imprévues.
- Une meilleure planification de l'entretien.
- Une diminution considérable des dommages consécutifs.

# 49 152 €

d'économies annuelles après déduction des coûts d'acquisition et en supposant seulement un arrêt par an.

## OPTIME est un grand pas en avant en matière de solutions de surveillance conditionnelle.



Gad Pop, responsable de l'entretien, Brasov



Système OPTIME sur les moteurs d'une pompe pour émulsion



Système OPTIME sur un moteur du système hydraulique



Système OPTIME sur les moteurs d'une pompe pour émulsion

# Surveillance des moteurs de l'usine Schaeffler, Brasov



Usine de Brasov, Roumanie

## Surveillance des moteurs des machines de traitement thermique

Une température élevée et un fonctionnement en continu sont les principaux facteurs d'usure excessive des moteurs. Pour éviter les arrêts non planifiés, environ 7 capteurs OPTIME ont été installés sur les machines de traitement thermique. Au total, plus de 200 capteurs sont installés sur les machines au sein de l'usine 2.

## Avantages

- Moins de pannes imprévues.
- Absence de rebuts dus à des pannes.
- Une meilleure planification de l'entretien.
- Une diminution considérable des dommages consécutifs.

# 46 000 €

d'économies annuelles après déduction de tous les coûts

**Intelligent et intuitif, le système OPTIME de Schaeffler est notre solution innovante pour l'entretien préventif.**



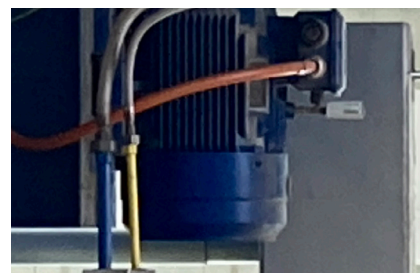
Alexandru-Catalin Moga, responsable de l'entretien de l'usine 2 de Brasov



Système OPTIME sur un moteur de mélange



Système OPTIME sur un moteur de refroidissement



Système OPTIME sur un moteur de ventilateur

# Surveillance des pompes de l'usine Schaeffler de Skalica



Usine de Skalica

## Surveillance des pompes dans un système d'alimentation central

L'abrasion et la rupture sont des causes fréquentes de défaillance des pompes dans les systèmes centraux d'alimentation en huile. Pour éviter les pannes imprévues, 150 capteurs OPTIME ont été installés sur les pompes dans les 14 systèmes centraux de l'usine de Skalica.

### Avantages

- Moins de pannes imprévues.
- Une meilleure planification de l'entretien.
- Une diminution considérable des dommages consécutifs.

# 18 161 €

d'économies annuelles après déduction de tous les coûts

**OPTIME est la solution d'entrée de gamme idéale pour la surveillance professionnelle de l'état, disponible à un excellent rapport qualité/prix.**



Marek Zezula, chef de projet Entretien/Numérisation, Skalica



Système OPTIME sur les pompes du système d'alimentation en huile



Système central d'alimentation en huile



Système OPTIME sur les pompes du système principal d'alimentation en huile

# Surveillance des moteurs de l'usine Schaeffler, Kysuce



Usine de Kysuce



**Nous avons maintenant une vue d'ensemble complète de l'état des installations importantes. Appareil IoT parfait.**

## Surveillance des moteurs dans les installations centrales

L'abrasion et la rupture sont des causes fréquentes de défaillance des moteurs dans les systèmes centraux d'alimentation de l'usine de Kysuce. Pour éviter les arrêts non planifiés, les 17 systèmes centraux d'alimentation de l'usine de Kysuce ont été équipés de 200 capteurs OPTIME, placés sur les différentes unités, comme le moteur, la pompe ou l'embrayage.

## Avantages

- Moins de pannes imprévues.
- Une meilleure planification de l'entretien.
- Une diminution considérable des dommages consécutifs.

# 17 953 €

d'économies annuelles après déduction de tous les coûts



Filip Krakovský, chef de projet Entretien, Kysuce



Capteurs OPTIME sur les moteurs KSB



Vue rapprochée : Capteurs OPTIME sur un moteur KSB



Passerelle installée sur le mur

# Schaeffler OPTIME



OPTIME - Plug. Play. Predict.

**Une surveillance simple et sans faille à un coût minimal**  
OPTIME vous permet de surveiller des centaines d'agrégats en quelques heures. Ainsi, la surveillance conditionnelle devient simple, rapide et rentable.

## Avantages

- Installation facile de la solution complète OPTIME.
- Analyse simple des données : aucune connaissance d'expert requise.
- Plus de sécurité pour le personnel, car le service numérique élimine les déplacements vers les machines difficiles d'accès.
- Solution sans fil
- Planification plus efficace des opérations de maintenance, du personnel et de l'approvisionnement en pièces de rechange.
- Moins de pannes imprévues.

## Données de performance du capteur OPTIME

Largeur de bande vibratoire	OPTIME-3 : 2 Hz à 3 kHz OPTIME-5 : 2 Hz à 5 kHz
Valeurs caractéristiques calculées	7
Mise en service du capteur	NFC (Near Field Communication)
Communication	Wirepas Mesh (bande ISM 2,4 GHz)
Cycle de mesure	Valeurs caractéristiques : toutes les 4 h Signal temporel : toutes les 24 h

## OPTIME a remporté le prix Red Dot Design en 2021

Grâce à sa solution innovante de surveillance conditionnelle OPTIME, Schaeffler s'est fait une place dans la liste des lauréats des prix "Red Dot Awards", sur laquelle figurent des entreprises renommées.

Dans les catégories "Smart Product" et "Industrial Equipment", le jury a récompensé la solution OPTIME, confirmant ainsi l'excellente conception produit, la composition fonctionnelle et le pouvoir d'innovation de la solution de service numérique de Schaeffler.

## OPTIME a remporté le prix Industrie 4.0 Innovation en 2020

La mise en œuvre parfaite de la solution innovante de surveillance conditionnelle OPTIME de Schaeffler a été confirmée par le prix "Industrie 4.0 Innovation".

Cette distinction a déjà été décernée pour la cinquième fois par VDE Verlag (maison d'édition pour l'ingénierie électrique et la technique de l'information) en collaboration avec la Zentralverband Elektrotechnik- und Elektronikindustrie (ZVEI, association centrale du secteur de l'ingénierie électrique et de l'électronique) et le Standardization Council Industrie 4.0 (comité d'harmonisation industrie 4.0).

Success Story 0158, 2021/04, contact : [optime@schaeffler.com](mailto:optime@schaeffler.com), téléphone : +49 2407914966

