SYNTAVER
Industrial Automation & Engineering

AUTOMATISATION & INGÉNIERIE INDUSTRIELLE

Automatiser du poste de production au flux logistique.

Production, vision, tri agroalimentaire, packaging, intralogistique, retrofit, sécurité machine et contrôle-commande - depuis notre base en Hauts-de-France, pour des projets en France et en Europe du Nord-Ouest.

Process-first Architecture modulaire Europe - Asie



syntaver.com contact@syntaver.com

POSITIONNEMENT

Deux niveaux à distinguer : les applications du client et les capacités techniques.

Nous partons du flux et du problème mesurable, puis combinons uniquement les briques nécessaires. L'objectif est d'éviter de transformer un besoin simple en projet inutilement lourd.

CAPACITÉS TECHNIQUES

01	**Automatisation & robotique ciblée**	Cycle, indexage, assistance opérateur, retrofit
02	**Vision & capteurs**	Détection, mesure, tri, traçabilité
03	**Contrôle-commande & software**	PLC, HMI, réseaux, supervision, données
04	**Safety & conformité**	Risques, fonctions safety, documentation
05	**Convoyage, motion & fin de ligne**	Transfert, accumulation, conditionnement
06	**Sourcing technique Europe-Asie**	Qualification, documentation, coût global

APPLICATIONS INDUSTRIELLES

A	**Production**	Postes, cellules, machines existantes
B	**Qualité**	Inspection, tri, mesure, traçabilité
C	**Intralogistique**	Picking, routage, convoyage, expédition
D	**Agroalimentaire**	Produits naturels, tri optique, rejet
E	**Fin de ligne**	Conditionnement, étiquette, palette

COUVERTURE DU FLUX

01	02	03	04	05	06
Réception	Stock / picking	Production	Contrôle / tri	Packaging	Expédition

MÉTHODE

Un projet industriel commence par un problème mesurable.

Avant de choisir un robot, une caméra ou un convoyeur, nous cherchons à comprendre ce qui limite réellement le process, comment le résultat sera accepté et quelles interfaces doivent être maîtrisées.

01	**Qualifier le terrain** Cadence, défauts, temps opérateur, arrêts, risques, place disponible, documentation existante.	Sortie : relevé terrain + points ouverts
02	**Figer le besoin fonctionnel** Ce que la solution doit faire, ne pas faire et comment elle sera mesurée.	Sortie : note fonctionnelle + critères
03	**Construire l’architecture** Briques techniques, interfaces mécaniques, électriques, logicielles et sécurité.	Sortie : architecture de principe
04	**Préparer l’exécution** Partenaires, essais, fenêtre d’arrêt, FAT / SAT, remise en service et support.	Sortie : plan de projet + décision

POUR LE CLIENT

Une lecture plus simple d’un projet complexe.

Un seul cadrage relie process, automatisme, mécanique, sécurité, sourcing et mise en service. Les responsabilités et points d’interface sont visibles tôt.

LOGIQUE ÉCONOMIQUE

Coût global avant prix catalogue.

CAPEX, arrêts, maintenance, disponibilité des pièces, évolutivité et support sont pris en compte avant de figer une solution.

> Un petit problème n’a pas besoin d’un gros projet. Le bon niveau d’automatisation dépend du besoin, de la variabilité et du retour attendu.



ENTREPÔT & INTRALOGISTIQUE

Mesurer le flux avant de choisir la technologie.

Pour beaucoup de PME, la première étape robuste n’est pas un entrepôt entièrement automatisé. Elle consiste à automatiser les points d’information, de transfert ou de reprise qui créent erreurs et déplacements inutiles.

FLOW

Volume & variabilité

- Commandes / colis par heure
- Pics quotidiens ou saisonniers
- Mix SKU et taille de lot
- Temps de cycle et files d’attente

PHYSICAL

Parcours & contraintes

- Distances et croisements
- Poids, dimensions, stabilité
- Zones tampon et espace disponible
- Ergonomie / reprises manuelles

DATA

Systèmes & identification

- WMS / ERP, règles de routage
- Barcode, RFID, pesée, étiquette
- Événements à tracer
- Interfaces avec les postes existants

EXCEPTIONS

Cas qui cassent le flux

- Commandes urgentes
- Produits hors gabarit / non lisibles
- Rejet, reprise et contrôle manuel
- Mode dégradé en cas de panne

> Décision attendue : assistance au poste, convoyage ciblé, routage automatisé ou architecture plus large - uniquement si le volume et la stabilité le justifient.



TRI OPTIQUE AGROALIMENTAIRE

La population produit compte autant que la caméra.

Un produit naturel varie par taille, forme, couleur, maturité, humidité et saison. La première tâche consiste donc à construire une bibliothèque représentative des produits acceptables, des défauts à rejeter et des cas ambigus.

PRODUCT

Population réelle

- Calibres, formes, orientations
- Maturité, couleur, texture
- Produit humide, poussiéreux ou fragile
- Variations saisonnières / fournisseurs

DEFECTS

Classes de décision

- Défauts critiques à rejeter
- Défauts tolérés
- Cas ambigus à revoir
- Coût faux rejet / faux accepté

PRESENTATION

Présentation à la caméra

- Espacement et chevauchement
- Orientation et vitesse
- Éclairage, reflets, ombres
- Contamination de l’optique

OPERATIONS

Exploitation

- Nettoyage et lavage
- Changement de recette
- Traçabilité des rejets
- Validation à cadence réelle

> Le système de vision ne se choisit pas avant d’avoir construit une bibliothèque représentative du produit réel.

AUTRES APPLICATIONS

Production, qualité et fin de ligne : trois points d’entrée fréquents.



Postes & cellules de production

Automatisation ciblée lorsque le cycle, la pénibilité ou la répétabilité limitent la performance.

- Assistance opérateur
- Indexage / manipulation
- Robotique ciblée
- Retrofit d’un équipement existant



Vision & contrôle qualité

Inspection intégrée au cycle lorsque la décision manuelle devient trop variable ou trop lente.

- Présence / conformité
- Défauts / mesure
- OCR / identification
- Rejet & traçabilité



Packaging & fin de ligne

Fluidifier le flux aval sans traiter chaque machine comme un îlot indépendant.

- Convoyage / accumulation
- Pesée / étiquetage
- Manipulation carton
- Préparation palette

CRITÈRES DE RÉCEPTION

Définis tôt

Cadence cible, taux de rejet, disponibilité, ergonomie, changement de format ou sécurité doivent devenir des critères mesurables avant la réception.

Testés au bon endroit

FAT en atelier quand c’est pertinent, puis SAT sur site avec le produit réel, les interfaces et les conditions d’exploitation.

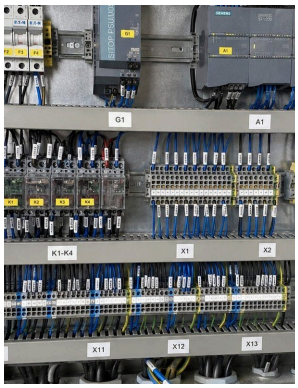
Combiner les briques nécessaires, qualifier ce qui vient de l’extérieur.

ARCHITECTURE

PROCESS CLIENT	Cadence, produit, contraintes, équipement existant
VISION & CAPTEURS	Uniquement si la décision doit être automatisée
PLC / HMI / CONTROLS	Logique, interfaces, données et maintenance
SAFETY	Fonctions proportionnées au risque et au périmètre
MOTION / CONVOYAGE	Selon le flux, les buffers et la cadence
SOFTWARE / DATA	WMS, supervision ou traçabilité si utile

SOURCING EUROPE-ASIE





01	Besoin fonctionnel et interfaces
02	Fabricant / fournisseur identifié et traçable
03	Datasheets, déclaration de conformité, marquages et documentation utiles
04	Échantillon, prototype ou FAT selon le niveau de risque
05	MOQ, délai, pièces de rechange, logistique
06	Responsabilités d’intégration explicites

> Le sourcing n’est pas présenté comme une promesse “low-cost”. Il sert à élargir le choix technique tout en gardant la conformité, les interfaces et le coût global visibles.

DÉMARRER UN PROJET

Pas de cahier des charges ? Une photo, le problème et la cadence suffisent pour démarrer.

Le premier échange sert à décider s'il faut une visite terrain, une pré-étude, un chiffrage, un sourcing ou simplement quelques questions supplémentaires.

01
Une photo ou un plan

Le poste, la ligne, le flux ou l'équipement concerné.

02
Le problème observé

Temps perdu, défaut, pénibilité, arrêt, risque ou manque de capacité.

03
Cadence actuelle / cible

Même un ordre de grandeur aide à définir le bon niveau de solution.

CONTACT

Parlons du besoin industriel.

PME, ETI et sites industriels - base en Hauts-de-France, projets en France, Belgique, Pays-Bas et plus largement en Europe du Nord-Ouest.

Web
syntaver.com

E-mail
contact@syntaver.com

Adresse
310 Rue Coste et Bellonte
62160 Bully-les-Mines

Entrée projet
syntaver.com/project.html

SYNTAVER est exploité à ce stade par OMNILIO GROUP. Les cas d'usage présentés sont illustratifs : architecture, performances et bénéfices doivent être validés sur les données réelles du site. Ce document est une présentation commerciale et ne constitue pas une offre contractuelle.

© 2026 SYNTAVER - OMNILIO GROUP