



Management des usines

– comment tirer le meilleur parti d'une usine de PCB



Manager les usines est une tâche de grande envergure : cela va de la sélection des usines avec lesquelles nous travaillons à l'évaluation et au suivi constants de la qualité fournie, en passant par la formation des collaborateurs et la gestion des problèmes et des réclamations. Sur cette photo, Wendy Liu inspecte le stockage du matériel à Suntak Jiangmen.

NCAB Group jouit d'une forte présence en Chine afin de s'assurer que les PCB produits sont de la meilleure qualité possible. Une tâche ambitieuse et complexe qui implique la présence d'équipes dédiées de NCAB au sein même du personnel de ces usines, et l'organisation régulière d'audits et autres activités de suivi.

Une part de plus en plus importante de la production mondiale de PCB se concentre en Chine (pour en savoir plus, consulter [InFocus no 2 2017](#)). On y dénombre quelque 1 600 usines entièrement orientées vers la production de PCB. Si l'on inclut celles qui n'interviennent que dans des segments spécifiques du secteur, par exemple les sous-processus centrés sur les finitions de surface, la stratification ou le perçage, ce chiffre s'établit à environ 3 000.



Jack Kei, Managing Director, NCAB Group China

Les entreprises qui cherchent à fabriquer des circuits imprimés en Chine ont donc l'embaras du choix. Toutefois, trouver l'usine capable de répondre aux besoins spécifiques des clients peut s'avérer difficile. Chez NCAB, nous sélectionnons nos fournisseurs en évaluant attentivement leur capacité à livrer des produits au juste prix et de bonne qualité, ainsi que leur aptitude à respecter les délais de manière constante et fiable. Nous veillons également à ce que les activités de l'usine respectent nos propres normes en matière de développement durable. Il s'agit là d'un défi de taille que NCAB Group est parvenu à relever en affectant une équipe de management des usines en Chine, au plus proche de celles-ci. Entre 2006 et 2017, cette équipe est passée de 10 collaborateurs à plus de 60.

Jack Kei, directeur général de NCAB en Chine, décrit le processus mis en place par le groupe pour sélectionner les usines et en tirer le meilleur parti :

« Chez NCAB, nous assumons l'entière responsabilité de la production de cartes pour nos clients. Nous sommes une sorte de "guichet unique" c'est pourquoi, nous devons non seulement sélectionner nos

partenaires avec le plus grand soin, mais aussi nous intéresser aux aspects technologiques dans lesquels chaque usine excelle. Ensuite, nous classons nos différentes usines suivant leurs capacités dans notre liste de fournisseurs privilégiés (PSL, Preferred Supplier List) afin de pouvoir offrir la meilleure qualité possible à nos clients. Aucune usine ne peut être la meilleure dans tous les domaines ; lorsque les clients s'adressent à nous, ils obtiennent le meilleur de ce que le panel de NCAB Group peut produire. »

« Aucune usine ne peut être la meilleure dans tous les domaines; lorsque les clients s'adressent à nous, ils obtiennent le meilleur de ce que le panel d'usines de NCAB Group peut produire ».

JACK KEI, MANAGING DIRECTOR, NCAB GROUP CHINA

Manager les usines est une tâche de grande envergure : cela va de la sélection des usines avec lesquelles nous travaillons à l'évaluation et au suivi constants de la qualité fournie, en passant par la formation des collaborateurs et la gestion des problèmes et des réclamations. Jack Kei nous en dit plus sur les différentes étapes de ce processus.

1. UNE SÉLECTION BASÉE SUR LES BESOINS DU MARCHÉ

« La sélection des usines (sourcing), s'effectue en deux phases. La première consiste à passer en revue la totalité des 1 600 usines en Chine, ainsi que certaines autres ailleurs en Asie. Nous les classons ensuite dans différentes catégories, selon le type de PCB qu'elles fabriquent, ainsi que la manière dont leurs activités se développent. Cette première phase se compose d'un processus d'évaluation en dix étapes. À partir des informations collectées, nous dressons une liste détaillée des usines avec lesquelles nous pensons pouvoir travailler et nous l'intégrons dans une base de données. Cette dernière sera ensuite régulièrement mise à jour par notre équipe de sourcing. La deuxième phase consiste à examiner les futurs besoins de nos clients en matière de PCB. Cela nous indique quels aspects de notre capacité de production il convient d'adapter ou de développer. Ensuite,

nous consultons notre base de données d'usines et effectuons une première sélection de fabricants appropriés pouvant nous aider à satisfaire ces exigences futures. Enfin, notre équipe de sourcing réalise des évaluations détaillées de ces usines. Le L'ensemble du processus comporte de plus de 20 étapes. Il prévoit des rencontres avec la direction ainsi que la mise en place de pré-évaluations et de visites sur site afin de déterminer si une usine est apte à travailler pour NCAB.

Notre évaluation ne se limite pas aux aspects commerciaux. Notre équipe de spécialistes évalue également l'aspect qualité ainsi que les volets logistique et développement durable. Sur ce dernier point, nous menons un audit spécifique afin d'évaluer l'approche adoptée par l'usine dans ce domaine. Nous identifions ensuite les éléments qu'elle devra corriger avant de pouvoir travailler avec NCAB. Pour nous, le développement durable n'est pas qu'une question de rejets dans l'eau et de main-d'œuvre infantile. C'est ainsi que nous avons identifié des douches de sécurité défaillantes, des équipements de lutte contre les incendies bloqués ou des primes d'assurance impayées. Ces aspects n'ont bien sûr qu'un impact limité sur la qualité des circuits, mais ils peuvent assurément causer des problèmes en matière de livraison durable : un incendie non maîtrisé peut rapidement se transformer en catastrophe. »

2. TROUVER L'USINE ADAPTÉE À CHAQUE CAS

« Nous recherchons les meilleures usines dans chacun des domaines où nous constatons une croissance et où nos clients ont des besoins. Notre processus de sourcing intègre un système d'attribution de points basé sur différents critères, chaque usine étant notée en fonction des critères qu'elle satisfait. Ce système de notation couvre tous les paramètres pertinents, ce qui nous permet de déterminer les meilleures solutions pour chaque cas.

Essentiellement, deux aspects principaux nous intéressent dans les usines. Tout d'abord, nous évaluons leurs performances dans des domaines tels que la qualité, la compétence, le prix et enfin, le service. Qu'en est-il du support clientèle ? Comment est-il structuré ? Quels sont ses objectifs ? Dans quelle mesure nos attentes sont-elles satisfaites ? Bien sûr, nous nous concentrons également sur à la qualité des circuits afin d'évaluer le niveau de prestation que les usines pourront fournir. Pour atteindre cet objectif, il est donc indispensable que l'équipe de management des usines bénéficie d'une connaissance approfondie du secteur.

Ensuite, nous regardons leur disposition à travailler avec NCAB. Nous cherchons à nouer des liens étroits c'est pourquoi, il est important que NCAB et l'usine aient des stratégies commerciales cohérentes. Nous voulons que nos fournisseurs s'engagent sur la bonne voie et qu'ils aient l'ambition de se développer à l'international, mais aussi de renforcer et d'améliorer leur gestion. Lorsque notre équipe de sourcing évalue de nouveaux partenaires potentiels, elle rencontre la

direction, les gestionnaires de production et les responsables qualité. Lors de notre audit préparatoire, nous rencontrons de nombreuses équipes différentes dans l'usine, ce qui nous permet de déterminer si l'activité est viable ou pas. »

3. SURVEILLANCE, MAINTIEN ET AMÉLIORATION DE LA QUALITÉ

« Nous adoptons une approche globale de ces problématiques et nous nous efforçons d'apporter des améliorations en continu. Durant le processus de sourcing, nous vérifions les appareils de production, les matières premières et le contrôle des procédures. Nous dialoguons en permanence avec le personnel de l'usine pour vérifier ses compétences et ses connaissances, puis nous comparons nos conclusions avec ce qui nous a été dit.

Lorsqu'enfin nous commençons à travailler avec une usine, nous continuons d'exercer un suivi quotidien. Nous avons notre propre personnel dans les usines : un ingénieur qualité de la production (PQE, Production Quality Engineer), ainsi qu'un ou deux contrôleurs qualité (QC, Quality Controller) qui suivent de près les processus, le personnel et les résultats. Nous faisons des contrôles par échantillonnage sur chaque livraison et au moindre problème, nous prenons immédiatement les mesures nécessaires. Nous effectuons un suivi spécifique des statistiques de production de l'usine. En fonction des résultats, nous réalisons des mini-audits sur les processus qui, selon nous, doivent être améliorés. Les conclusions que nous tirons nous aident à dresser une liste d'actions et de mesures nécessaires que nous imposons à l'usine. Après une période convenue, nous retournons dans l'usine pour afin d'effectuer le suivi des actions. Nous réalisons également des audits plus complets chaque année où nous passons en revue tous les aspects de la production, ce qui aboutit à un plan d'amélioration. Ces

« Ce plan profite grandement aux usines car il les aide à développer leurs activités, tandis que notre manière de travailler offre une synergie positive aux usines comme aux clients ».

JACK KEI, MANAGING DIRECTOR, NCAB GROUP CHINA

améliorations couvrent la qualité, mais aussi l'environnement de travail, la technologie et la logistique. Ce plan profite grandement aux usines car il les aide à développer leurs activités, tandis que notre manière de travailler offre une synergie positive aux usines comme aux clients. »

4. ASSURER LA LOGISTIQUE

« Notre équipe logistique veille à ce que les délais de livraison soient respectés. Nous utilisons un logiciel que nous avons nous-mêmes développé, ce qui nous permet de savoir en temps réel si les livraisons de PCB respectent les dates confirmées, le système nous alertant



Processus de sourcing de NCAB : « Nous recherchons les meilleures usines dans chacun des domaines où nous constatons une croissance et où nos clients ont des besoins. Notre processus de sourcing intègre un système d'attribution de points basé sur différents critères, chaque usine étant notée en fonction des critères qu'elle satisfait. Ce système de notation couvre tous les paramètres pertinents, ce qui nous permet de déterminer les meilleures solutions pour chaque cas » explique Jack Kei, directeur général de NCAB Group en Chine.



« Afin d'assurer la meilleure qualité à nos clients, nous avons mis en place une équipe dédiée au sein des usines. Nous formons nous-mêmes ce personnel, une approche améliore considérablement la qualité du résultat final. Nous disposons ainsi de 20 inspecteurs qualité sur site au lieu de deux, connaissant parfaitement nos attentes et celles de nos clients ».

« Nous utilisons un logiciel que nous avons nous-mêmes développé, ce qui nous permet de savoir en temps réel si les livraisons de PCB respectent les dates confirmées, le système nous alertant s'il détecte un risque de retard ».

JACK KEI, MANAGING DIRECTOR, NCAB GROUP CHINA

s'il détecte un risque de retard. Si tel est le cas, nous contactons notre équipe en usine et cherchons le meilleur moyen de résoudre le problème. Le suivi en temps réel nous permet d'exercer un contrôle sur la logistique. De plus, nous pouvons connaître l'évolution hebdomadaire ou mensuelle des tendances de l'usine, et remédier aux éventuels problèmes pouvant survenir. »

5. ASSURER LA DURABILITÉ DE NOS ACTIVITÉS

« Nous accordons la même priorité au développement durable qu'à la qualité. Durant le processus de sourcing, les usines doivent se soumettre à un audit sur le développement durable, intégré au processus de sélection. La qualification de certaines usines peut donc être retardée tant que les actions visant à améliorer leur durabilité n'auront pas été menées. Les usines avec lesquelles nous travaillons déjà sont également soumises à cet audit sur le développement durable et doivent satisfaire aux mêmes exigences. Notre personnel est formé et qualifié dans ce domaine, et nous aidons les usines (grâce à des audits et des formations destinées à la direction et au personnel sur place) non seulement à satisfaire nos exigences, mais également à avoir un impact à plus grande échelle sur ces problématiques. Nous avons en effet constaté que l'industrie du PCB n'accorde pas la même importance au développement durable que NCAB. » (Pour en savoir plus sur notre travail en matière de développement durable, consulter [InFocus no 3 2017](#))

6. RECRUTEMENT ET FORMATION DU PERSONNEL EN USINE

« Nos propres collaborateurs qualité basés dans les usines ont reçu une formation approfondie, notamment dans le domaine des normes IPC. Ces connaissances les préparent à assumer des rôles de leadership pour suivre, guider et soutenir les employés d'usine vers l'amélioration des performances. Afin d'assurer la meilleure qualité à nos clients, nous avons mis en place une équipe dédiée au sein des usines. Nous formons nous-mêmes ce personnel, une approche améliore considérablement la qualité du résultat final. Nous disposons ainsi de 20 inspecteurs qualité sur site au lieu de deux, connaissant parfaitement nos attentes et celles de nos clients. Nous sommes fermement convaincus que cette approche permet de mieux satisfaire nos clients

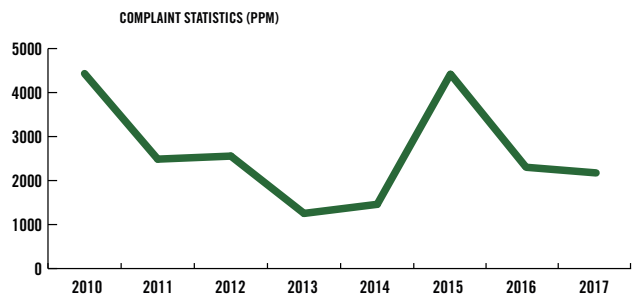
et d'obtenir de meilleures performances en matière de logistique et de livraison. Nous effectuons également le suivi de nos équipes dédiées par l'intermédiaire de tests et autres méthodes d'évaluation.

Cela montre également l'importance de notre pouvoir d'achat global. Dans la mesure où nous sommes un client majeur pour nos usines, elles sont à notre écoute et n'hésitent pas à faire les efforts nécessaires pour satisfaire nos exigences et répondre à nos attentes. Par ailleurs, leur direction est pleinement consciente que notre savoir-faire et notre culture de la qualité peuvent les aider à progresser. Ainsi, NCAB possède une excellente réputation parmi les fabricants de PCB en Chine. »

7. GESTION DES ERREURS

« Tirer les leçons de nos erreurs est pour nous essentiel. Je peux affirmer en toute confiance que chez NCAB, nous mettons tout en œuvre pour trouver la cause profonde des problèmes et pour déterminer les raisons de la survenue d'une erreur et son origine. Lorsqu'un aspect du processus de production ou de nos propres processus internes ne se déroule pas comme prévu, nous agissons sur deux fronts. Premièrement, nous limitons les conséquences chez le client à l'aide de mesures de confinement et d'un plan de récupération rapide permettant de couvrir les besoins immédiats. Ensuite, nous travaillons avec l'usine pour identifier la cause profonde du problème et y remédier. Résultat : le client minimise ses coûts grâce à un temps d'arrêt réduit et une diminution des problèmes, tandis que l'usine réalise des économies à long terme en améliorant sa production.

Pour gérer au mieux les problèmes qualité, il est essentiel d'avoir une connaissance totale du processus de fabrication des PCB. Nous ne devons pas être découragés par les réclamations, mais les considérer comme des opportunités d'amélioration. C'est précisément pour cette raison que nous assumons l'entière responsabilité vis-à-vis de nos clients. »



Le nombre de pièces défectueuses par million de PCB fabriqués a légèrement baissé en 2017, grâce à un travail constant proactif et réactif. Les chiffres indiquent le nombre de pièces défectueuses par million de PCB fabriqués (pièces défectueuses par million (PPM) de PCB produits).

Travail sur le terrain

Pour mieux comprendre le fonctionnement du groupe NCAB sur le terrain, nous nous sommes entretenus avec Wendy Liu, responsable qualité chez NCAB Chine.

Comment gérez-vous les problèmes de qualité dans votre relation avec les usines ?

« Tout d'abord, nous voulons que les commandes de NCAB représentent au moins 15 % du chiffre d'affaires de nos usines, ou être l'un de leurs cinq principaux clients. Ainsi, elles prennent nos exigences au sérieux et les considèrent avec attention dans nos négociations annuelles avec chacune d'elle. Nous définissons nos objectifs sur la base des performances de chaque usine et générons un plan en vue d'améliorer la qualité à mettre en œuvre au cours de l'année à venir.

« Une fois par an, nous réalisons un audit majeur de l'ensemble de l'usine qui mobilise trois personnes sur site pendant deux jours ».

WENDY LIU, QUALITY MANAGER, NCAB GROUP CHINA

Lorsqu'une usine devient partenaire de NCAB Group, au terme d'une longue procédure (généralement six mois après le début du processus de sourcing, à l'étape 2), nous connaissons ses véritables points forts, et c'est précisément sur ces points forts que nous basons notre qualification. Nous veillons ainsi à associer chaque usine à un type de commande spécifique, ce qui réduit le risque de qualité insuffisante. Si une usine souhaite changer un processus, par exemple utiliser des matériaux différents ou délocaliser la production, elle est tenue de nous en informer immédiatement, afin que nous en soyons avertis le plus tôt possible. Chaque nouvelle unité de production ou changement dans le processus de fabrication, fait systématiquement l'objet d'un nouveau processus de qualification. »

Quel est le rôle du personnel NCAB dans les usines ?

« Mon équipe se compose de 27 personnes, ce qui représente une expérience cumulée dépassant les 380 années ! La plupart sont des ingénieurs qualité de la production (PQE) ou des contrôleurs qualité (QC) qui sont constamment sur le terrain c'est-à-dire dans les usines. Ils surveillent la production et les améliorations effectuées par rapport



Wendy Liu, Quality Manager, NCAB Group China

aux objectifs de qualité établis, par exemple en termes de quantité de rejets. Ils prélèvent des échantillons sur toutes nos livraisons, les analysent, étudient les tendances de la production et mènent des mini-audits trimestriels sur des processus spécifiques, afin d'identifier les points à améliorer.

Mon équipe forme également des équipes dédiées aux seules commandes de NCAB, afin qu'elles comprennent parfaitement nos spécifications et celles de nos clients. Cela permet d'améliorer le potentiel de chaque usine et d'offrir une meilleure qualité.

Une fois par an, nous réalisons un audit majeur de l'ensemble de l'usine qui mobilise trois personnes sur site pendant deux jours, voire cinq personnes pendant trois jours si l'usine ou les produits concernés sont de haute technologie. Nous ne nous contentons pas de contrôler les documents et les politiques, nous vérifions également les conditions réelles. Par exemple, nous discutons avec les membres du personnel afin de nous assurer qu'ils ont réellement suivi et réussi les différentes formations. »

Comment dialoguez-vous avec les usines ?

« Tous les mois, notre PQE rencontre le ou les responsables de l'usine



« Une fois par an, nous menons un audit complet de toute l'usine, ce qui mobilise trois personnes sur site pendant deux jours. » Cette photo montre Wendy Liu, responsable qualité, Jenny Zhang, responsable développement durable et Aaron Dai, expert commercial de NCAB Group Chine accueillis par les ouvriers de l'usine de Jove Yangmen.



« Tous les mois, notre PQE rencontre le ou les responsables de l'usine pour passer en revue les résultats, qu'ils soient bons ou mauvais. Si une usine rencontre des problèmes avec un processus particulier, nous partageons notre expérience sur des problèmes similaires et la manière dont nous les avons résolus par le passé. Nous connaissons les bonnes pratiques donc nous pouvons les aider à trouver la solution appropriée » déclare Wendy Liu. Sur la photo : Jenny Zhang, responsable développement durable, NCAB Group Chine lors d'une réunion à l'usine GCI de Zhuhai.

« Lorsque nous identifions un problème, nous organisons une rencontre avec la direction de l'usine et lui demandons d'élaborer un plan d'amélioration afin d'y remédier ».

WENDY LIU, QUALITY MANAGER, NCAB GROUP CHINA

pour passer en revue les résultats, qu'ils soient bons ou mauvais. Si une usine rencontre des problèmes avec un processus particulier, nous partageons notre expérience sur des problèmes similaires et la manière dont nous les avons résolus par le passé. Nous connaissons les bonnes pratiques donc nous pouvons les aider à trouver la solution appropriée.

Nous surveillons constamment toutes les statistiques en matière de performances de qualité. Lorsque nous identifions un problème, nous organisons une rencontre avec la direction de l'usine et lui demandons d'élaborer un plan d'amélioration afin d'y remédier. Nous exigeons un compte rendu détaillé des mesures prises par l'usine ainsi que l'objectif d'amélioration qu'elle vise à atteindre dans un avenir proche. Dans ce genre de situation, nous rencontrons la haute direction afin de nous assurer notre message est bien passé. Les mesures étant susceptibles de nécessiter des investissements, la participation de la direction est essentielle. Elle est facilitée si nous sélectionnons des usines ayant la même volonté que nous de mettre la qualité au premier plan, parallèlement à une stratégie commerciale similaire. »

Que faites-vous lorsque les clients ont leurs propres spécifications de PCB ?

« NCAB possède sa propre spécification à laquelle nos usines partenaires doivent se conformer. C'est la raison pour laquelle nous exigeons que nos commandes soient exclusivement traitées par des équipes dédiées à NCAB au sein de l'usine. Par ailleurs, plupart des clients ont aujourd'hui leurs propres spécifications. C'est pourquoi, notre équipe qualité les traduit en chinois afin de s'assurer qu'elles peuvent être mises en œuvre dans les usines. Nous disposons également d'un laboratoire dans notre bureau en Chine. Avant la livraison, nous menons des tests visant à vérifier que les circuits de nos clients sont conformes à la commande. Une fois que la fabrica-

tion a démarré, nous effectuons le suivi de ces tests sous forme de contrôle par échantillonnage. »

Comment décrivez-vous le travail des équipes dédiées à NCAB ?

« Parce que nous sommes un client pointilleux ayant des exigences spécifiques et nos propres spécifications de PCB, nous avons choisi de mettre en place des équipes dédiées dans les usines. Une usine ne pourra pas satisfaire nos exigences de qualité si elle ne les connaît pas parfaitement avant de lancer une nouvelle commande en fabrication. Pour cela, nous avons besoin d'un personnel qualifié et formé. Nous sélectionnons avec soin les membres de notre équipe dédiée au sein du personnel de l'usine, nous les formons à nos exigences, puis assurons régulièrement le suivi des compétences.



Les circuits destinés à NCAB ne peuvent être inspectés que par des membres de notre équipe dédiée, sous la supervision de nos propres contrôleurs qualité qui les forment et les guident. Sur la photo : Qianying Ding, inspecteur CQ, NCAB Group Chine.

Les circuits destinés à NCAB ne peuvent être inspectés que par des membres de notre équipe dédiée, sous la supervision de nos propres contrôleurs qualité qui les forment et les guident. Nous effectuons le suivi des membres de l'équipe de manière individualisée et fournissons si nécessaire des formations supplémentaires. Toutefois, à mesure qu'ils se familiarisent aux attentes de NCAB et de nos clients, il est de plus en plus facile pour eux de satisfaire ces exigences.

Nos équipes dédiées facilitent notre travail de gestion et de communication avec les usines. Ainsi, nous pouvons les aider à améliorer leurs performances et obtenons un contrôle efficace de notre fabrication. »

Qualité : la clé pour la maîtrise des coûts

HANS STÄHL
CEO NCAB GROUP



La qualité est le critère le plus important lorsqu'il s'agit d'un PCB. S'ils ne représentent qu'entre 0,5 et 1 % du coût du produit final, les PCB peuvent engendrer des coûts astronomiques en cas de défaillance entraînant un rappel du produit.

En tant que fournisseur de PCB, l'un des défis auquel nous devons faire face, notamment dans le segment high mix à faible volume, est la spécificité des circuits qui doivent répondre à un client et à un produit particulier. Il en résulte une exigence considérable sur les fichiers Gerber, les spécifications et les usines. Pour mener à bien ce type de production, la qualité doit être une priorité à tous les stades de la chaîne de production. Il est particulièrement important de toujours travailler très étroitement avec les usines et leurs processus.

Les fabricants de PCB réussissent généralement à produire des

circuits standard de qualité correcte. Toutefois, cela n'est pas suffisant pour les clients de NCAB. Nous devons constamment surveiller et assister les usines pour qu'elles offrent plus qu'une qualité de base. C'est l'aspect essentiel qui permettra aux fabricants de produire des produits finis qui, à de rares exceptions, fonctionneront pendant des décennies. On ne peut atteindre ce résultat que grâce à la présence sur site d'un personnel bénéficiant d'une solide expérience dans la fabrication des PCB.

Sommes-nous capables de garantir des PCB zéro défaut ? Malheureusement non, ce n'est pas si simple. Néanmoins, j'ai la certitude absolue que sans la présence sur site de notre équipe de management des usines, les coûts que nous et/ou nos clients seraient amenés à supporter en cas de problèmes qualité augmenteraient considérablement.



NCAB Group dans les médias sociaux

Depuis quelques mois, les clients et les autres parties concernées peuvent nous suivre sur Twitter et sur LinkedIn. Nous avons également créé un blog

dans lequel nous nous plongeons dans l'univers complexe des circuits imprimés ! Suivez-nous sur:

» [Twitter](#) » [LinkedIn](#) » [Blog](#) » [YouTube](#)

Rejoignez-nous !

Nous sommes toujours à la recherche de collaborateurs compétents à temps plein. Si vous êtes un technicien, un responsable de support à la clientèle

ou un gestionnaire de grand compte de choix, n'hésitez pas à nous contacter ou envoyez-nous votre CV à :

recruitment@ncabgroup.com

Les sujets que nous avons abordés par le passé

Pensez à lire nos bulletins d'information précédents. Cliquez sur le lien pour que la lettre s'ouvre dans votre navigateur. Vous pouvez consulter tous nos bulletins d'information à l'adresse suivante: www.ncabgroup.com/newsroom/

» Plus d'électronique dans moins d'espace

2017 12 15 | NEWSLETTER 4 2017

» Une entreprise durable

2017 10 25 | NEWSLETTER 3 2017

» L'industrie des PCB en Asie

2017 06 29 | NEWSLETTER 2 2017

» Focus sur le développement de l'engagement et des compétences

2017 04 06 | NEWSLETTER 1 2017

» Stratégie d'avenir

2016 12 14 | NEWSLETTER 4 2016

» Travailler en étroite collaboration avec l'usine

2016 10 12 | NEWSLETTER 3 2016

Est-ce que nous abordons les bons sujets?

Nous sommes constamment à la recherche de sujets intéressants à approfondir. Si vous souhaitez en savoir plus sur un des sujets abordés ou faire un commentaire sur un de nos articles, n'hésitez pas à nous contacter et à nous en dire plus.

E-mail: sanna.magnusson@ncabgroup.com