

Höganäs Belgique

«La maintenance doit apporter de la valeur ajoutée»

Höganäs, dont le siège social est établi en Suède, produit des poudres métalliques destinées, entre autres, à l'industrie automobile, aux appareils ménagers, aux tondeuses à gazon, à l'outillage de jardin et aux outils manuels. Le site de production de l'entreprise en Belgique, située à Ath, avait besoin d'un système qui améliore l'asset management et la maintenance.

■■■■ Actuellement, le site belge fait appel à QuickStep Enterprise Asset Management pour l'amélioration du 'Work Order Management' et la maintenance préventive relative à la production des alliages de haute qualité. Grâce à cette maintenance préventive, Höganäs réduit les temps d'arrêt, continue à optimiser ses performances et anticipe mieux d'éventuels problèmes. Avec douze unités de production dans le monde, Höganäs est le principal opérateur dans le domaine de la technologie des poudres métalliques à l'échelle planétaire. Sa stratégie d'entreprise consiste à développer, à produire et à mettre sur le marché des poudres métalliques partout dans le monde. Ces poudres métalliques sont destinées à conférer des propriétés très intéressantes à des composants et à des matières auxiliaires. Les principaux clients du groupe sont actifs dans les secteurs de la métallurgie de la poudre, de l'assemblage, de l'industrie chimique et métallurgique. La plupart des produits finaux sont destinés au secteur automobile (+/- 60%) et aux appareils ménagers (+/- 20%). « La poudre métallique est utilisée, depuis déjà depuis plus de cinquante ans, comme adjuvant technique pour des applications dans l'industrie automobile. La technique a été étendue à d'autres applications et à d'autres branches industrielles, ce qui a conduit au développement d'une large gamme de poudres qui diffèrent par leur composition chimique, la grandeur et la forme de leurs particules ainsi que par leurs propriétés physiques. Höganäs exerce un leadership au niveau de ces avancées, ce qui explique que notre portefeuille de clients soit plus large que celui des autres producteurs de poudres. Ici, à Ath, nous produisons une centaine de produits différents qui représentent de 8.000 tonnes de poudre », souligne Marc Van den Bempt, Main-



Marc Van den Bempt, Maintenance Manager Höganäs Belgique : « Nous voulions améliorer l'efficacité de nos activités de maintenance et de réparation préventives et prédictives. La maintenance orientée devient de plus en plus prédictive, ce qui se fonde, selon moi, sur le temps. Grâce à QuickStep Enterprise Asset Management, nous nous attendons à ce que la maintenance préventive inutile diminue de 50 % ».

tenance Manager d'Höganäs Belgique dont le siège social est à Ath. Dans plusieurs applications, la poudre métallique est utilisée comme matière auxiliaire. Des poudres à base d'alliage en fer, en nickel, en chrome, en molybdène et en cobalt sont utilisées dans les filtres, les pâtes à souder et les revêtements thermiques. Parmi les autres domaines d'application, citons les électrodes de soudure, les matériaux de friction pour les plaquettes de frein, les toners pour les imprimantes et les photocopieuses, les additifs dans les processus métallurgiques et chimiques, etc. Les poudres de fer sont également utilisées dans un certain nombre de produits alimentaires destinés à combler un déficit de fer.

Application ERP préconfigurée

QuickStep Enterprise Asset Management est une nouvelle application ERP préconfigurée de Lawson, développée pour les entreprises où la maintenance joue un rôle crucial. En configurant au préalable de 70 à 90 % des principaux processus industriels, la phase d'implémentation



de cette application diminue jusqu'à 50 %. Les frais d'implémentation et d'interruption du processus de production ainsi que du service à la clientèle sont ainsi fortement réduits. « Nous voulions améliorer l'efficacité de nos activités de maintenance et de réparation préventives et prédictives. La maintenance orientée devient de plus en plus prédictive. Grâce à QuickStep Enterprise Asset Management, nous nous attendons à ce que la maintenance préventive diminue de 50 % », fait observer Marc Van den Bempt, Maintenance Manager d'Höganäs à Ath. « En outre, Lawson a veillé – avant l'implémentation – à ce que nos activités de maintenance puissent être planifiées et suivies simplement, ce qui



nous permet de mieux garder sous contrôle, dès à présent, les interruptions de production. L'ancien système que nous utilisions – et que nous avons développé nous-mêmes – était obsolète et ne répondait plus à nos besoins. Le système que nous introduisons maintenant doit réduire les périodes d'arrêt et nous permettre d'anticiper des problèmes grâce à la maintenance préventive et prédictive lors du traitement des commandes. Un bon exemple de la performance du programme peut s'observer lors du traitement des commandes : nous en avons ramené leur nombre de 14.000 à 200, ce qui permet d'en assurer le suivi de manière plus exhaustive, plus précise et plus sûre. La gestion des stocks s'effectue encore,



Une approche stratégique et intégrée

Une étude commandée par Lawson Software révèle les avantages d'une approche stratégique et intégrée de l'asset management et de la maintenance. Cette approche permet aux entreprises d'utiliser de manière optimale leur logiciel actuel d'asset management. Selon cette étude internationale récente d'Industry Direct Ltd, 38 % des entreprises interrogées ne sont pas satisfaites actuellement du logiciel d'asset management qu'elles utilisent. 60 % de ces entreprises l'attribuent au déficit d'intégration de ce logiciel dans leur organisation. Cela nuit au succès de la politique d'asset management. L'étude complète « Strategic Asset Management Across the Organization Delivers a Competing Return » peut être consultée sur www.lawson.com/IOB.

provisoirement, avec l'ancien système mais nous avons bien l'intention de le gérer également à l'avenir avec le nouveau système ». Selon notre interlocuteur, les avantages du nouveau système sont déjà clairement visibles. « Ce système basé sur le web est très convivial, flexible et logique. Il nous permet de travailler de manière plus rapide et plus adéquate dans la mesure où, grâce à ses possibilités analytiques, nous pouvons tout mieux interpréter et suivre ». Le module est utilisé actuellement par les treize collaborateurs du département de la maintenance, plus encore quelques services reliés à ce département. Ses utilisateurs disposent, via un mot de passe, de certains droits d'accès qui lui sont associés.

Beaucoup plus de possibilités

Le système introduit à Ath se charge actuellement surtout de la maintenance préventive et du traitement des commandes mais il offre à côté de cela un grand éventail de possibilités. Ainsi, l'utilisateur peut mieux déterminer et gérer des informations compliquées relatives aux assets, comme il peut tracer ces derniers conformément aux dispositions légales et à la législation financière. La gestion du respect d'un grand nombre de directives relatives à la protection de l'environnement et à la sécurité s'affiche clairement, de même que l'on peut optimiser les interventions des techniciens de maintenance sur la base de leurs connaissances et de leur disponibilité. Autre point positif : la coordination assurée entre la production et la maintenance ainsi que l'analyse détaillée visant la fiabilité, les performances et les coûts du parc de machines. En outre, le système peut également s'offrir d'une assistance intégrée pour, notamment, la Reliability Centered Maintenance (RCM). Cette dernière aide une entreprise à évaluer les coûts qui ont trait aux pannes des assets et à leur prévention. L'entreprise peut ensuite développer la stratégie de maintenance la plus avantageuse, sur le plan économique, pour les assets les plus importants de l'entreprise.

Projet pilote

Qu'il s'agisse de Lean manufacturing, de Total Productive Maintenance, de Six Sigma, de Quick Response Manufacturing ou de la Theory of Constraints, toutes ces méthodes partent du principe que votre entreprise est configurée comme une entité organisée autour de ses processus et non de ses départements. Pour ne donner qu'un seul exemple : il est souvent question d'équipes

multidisciplinaires qui sont responsables d'un processus opérationnel complet, du début à la fin, ou d'une ligne de production entière. Il y a dix ans, la mise en oeuvre de l'ERP mettait l'accent sur l'automatisation des procédures existantes. Il y a dix ans, vous faisiez figure de précurseur si vous profitiez de cette implémentation pour procéder à des changements. Au fil du temps, l'amélioration concomitante des processus est devenue incontournable. Si possible d'un point holistique, c'est-à-dire en veillant à relier les différents départements et sites de l'entreprise les uns aux autres. Marc Van den Bempt : « Le système ERP est déployé dans chacun de sites. En 2005, le groupe a introduit, dans son usine à Johnstown (USA), le système Movex (actuellement Lawson M3) de Lawson, sans y adjoindre cependant le module maintenance. L'objectif de ce projet pilote était, à terme, de le lancer dans chaque usine du groupe (ce qui s'effectue actuellement à l'échelle de la Suède). Dans la foulée – et aussi parce que l'usine à Ath avait besoin, de toute urgence d'un nouveau programme de maintenance – le groupe a décidé, en novembre 2006, de tester, uniquement chez nous, le QuickStep Enterprise Asset Management de ce même fournisseur. L'objectif était également, à terme, de l'intégrer dans le groupe tout entier – sous le dénominateur de Lawson M3 (la solution Movex précédente) – afin que nous aboutissions à une méthode de travail uniforme au niveau mondial, avec un même ensemble de procédures. Comme nous l'avons déjà dit : les résultats sont très prometteurs. Cette année, nous voulons donc continuer à accumuler de l'expérience pour envisager ensuite d'autres applications possibles. L'avenir dépend encore en effet un peu de l'intégration complète du système global Lawson M3 à l'échelle mondiale ». << H.L.



Vous pouvez télécharger cet article sur www.engineeringnet.be