

Le renforcement de la législation contraint Ovako Wire à une gestion intégrée des entretiens

Etablie à Alblasserdam, Ovako Wire a décidé il y a quelques années de chercher un système de maintenance management destiné à épauler sa gestion technique. Cette décision mûrement réfléchie constituait une réaction logique au renforcement des exigences en matière de garantie de qualité et à l'importance croissante des audits, une situation à laquelle sont confrontées de plus en plus d'organisations de production et de service.



■■■■ Ovako est un des principaux producteurs de produits en acier long d'Europe. Les principaux sont le fil-machine, les profilés en acier et les tuyaux en acier. La holding Ovako fait partie depuis l'année dernière du groupe allemand Pampus Holding, qui exploite plusieurs entreprises dans le secteur du fil (comme WDI, Nedri, etc.). L'unité de production de la division « Ovako Wire » se trouve à Alblasserdam, aux Pays-Bas. Cette usine englobe un laminage et une division de post-traitement. C'est une entreprise moderne employant quelque 400 salariés et qui réalise une production annuelle avoisinant les 230.000 tonnes de fil-machine. La direction prévoit d'augmenter considérablement cette production au cours des années à venir. Les clients d'Ovako Wire sont essentiellement actifs dans le secteur de l'automobile (vis, boulons, roulements à billes, ressorts, amortisseurs, outils et fil d'apport). Environ 85% de la production est livrée à des clients

Chez Ovako Wire à Alblasserdam, les divisions Fil-machine et Post-traitement possèdent deux services techniques décentralisés. L'entreprise s'est mise à la recherche d'un système de gestion des entretiens global et facile d'accès pour les deux services, permettant une saisie au niveau des monteurs.

post-traitement, décapage et recuisson pour offrir une réponse aux souhaits spécifiques des clients. La qualité des produits et des engagements d'Ovako Wire sont garantis selon la norme TS16949 et le système de préservation de l'environnement est conforme à la norme ISO 14001. Le système de gestion de qualité est garanti à un niveau très élevé avec TS16949. Cette recherche de la qualité a fait les choux gras d'Ovako Wire : l'entreprise avoue d'elle-même qu'elle a « considérablement amélioré » sa position concurrentielle spécifique pour les groupes de produits qui nécessitent un niveau de qualité extrême, « lui permettant ainsi de se tailler une plus grande part du marché ».

Modernisation

Ces dernières années, l'entreprise a modernisé et continué à automatiser la technologie de production des produits spéciaux en fil-machine. Cette évolution s'est effectuée en étroite coopération avec des clients et s'est avérée particulièrement fructueuse pour les deux parties. Pour pouvoir satisfaire aux certifications et pour garantir le niveau de qualité élevé, la direction elle-même se montre très exigeante vis-à-vis de la gestion technique. Les divisions de production Fil-machine et Post-traitement possèdent deux services techniques décentralisés. Les exigences en matière de gestion technique ne sont pas tout à fait comparables pour les deux divisions. En raison de la production en série, les temps

« NOUS VOULIONS INTEGRER LES ELEMENTS TECHNIQUES DANS UN SEUL SYSTEME ET AVIONS EGALEMENT UN URGENT BESOIN DE CONVIVIALITE. »

européens, le reste étant exporté aux Etats-Unis et en Asie.

Le processus de production englobe à la fois la fabrication et le traitement de fil-machine. Cette combinaison 'inhouse' permet de travailler de façon rapide et souple et de répondre aux souhaits des clients. En outre, Ovako Wire possède une chaîne de production totale grâce à un haut-fourneau intégré et plusieurs aciéries. Cela signifie que l'entreprise peut intervenir dans les procédures de production, laminage,

d'immobilisation sont mortels pour la division Fil-machine. Les arrêts sont toujours planifiés. Du côté de la division Post-traitement, au contraire, on parle plus de différenciation. Pour le support de l'entretien, Ovako Wire met en oeuvre un système où les matériaux et heures sont consignés. Pendant ce temps, des rapports de panne, rapports journaliers, listes de stocks et schémas d'entretien périodiques sont enregistrés dans d'autres fichiers Excel et Access.



Besoins de changement

Martin de Baat, Manager Technical Services : « Il y avait chez nous un besoin de changement. Nous voulions intégrer tous les éléments de cet ordre dans un système et nous souhaitions également plus de convivialité. Les exigences extérieures venant des trajets d'amélioration ISQ/QS et des nombreux audits que l'industrie automobile souhaite effectuer chez ses fournisseurs étaient croissantes. Nous nous sommes



alors mis à la recherche d'un système de gestion de maintenance intégré qui devait remplir un certain nombre de conditions. Il devait s'agir d'un système facilement accessible permettant une saisie au niveau du monteur. Le système devait être accessible 24 heures sur 24 et la structure existante devait pouvoir y être reprise. En outre, il devait être possible de récupérer

facilement des informations de gestion du système. Après des recherches poussées, c'est Ultimo Maintenance Management qui s'est révélé répondre le mieux à nos exigences ». « Nous travaillons depuis plus de cinq ans avec Ultimo et nous en tirons d'évidents avantages. Toutes les informations sont regroupées de façon claire en un seul système. Qui plus est, l'historique peut toujours être consulté rapidement, nous disposons de bonnes informations



lors du changement d'équipe, nous pouvons tenir un décompte clair des budgets et coûts et nous verrouillons d'importantes connaissances. Un grand plus est que nous avons augmenté nos possibilités de pilotage et que, partant, nous pouvons nous concentrer plus sur les améliorations et moins sur l'entretien correctif. Somme toute, l'utilisation d'un système

moderne de maintenance management nous offre un gain d'efficacité, ce qui nous permet d'améliorer la disponibilité et de satisfaire aux exigences de certification. En faisant la promotion des avantages, nous avons également mis en oeuvre l'entretien périodique et le module de gestion des stocks – soit quelque 18.000 articles, » ajoute Martin de Baat. A partir de cette année, nous étudions les possibilités de coupler automatiquement au logiciel les messages d'erreur fournis par le système de gestion de la production, ce qui permet au système de générer automatiquement les ordres de travail. Le système de gestion de la production donne aux pannes la priorité et l'opérateur des processus juge si le message doit être suivi par le service technique. Martin de Baat poursuit : « Grâce à cette lecture directe des pannes dans le logiciel, il est possible de résoudre la panne plus près de la cause. Les messages envoyés par le système de maintenance management apparaîtront immédiatement sur le tableau de travail des collaborateurs de l'entretien et ces derniers pourront sans doute utiliser des informations importantes fournies par le système de gestion de la production – sous la forme de fichiers d'aide – pour résoudre une panne. Pour pouvoir mettre en oeuvre l'un et l'autre, il est important de prendre des engagements clairs en termes de documentation, P&ID ou numérotation TAG car les deux systèmes doivent communiquer de façon claire l'un avec l'autre ». <<

Roy van Huffelen, MSc. Ultimo Belgium



Vous pouvez télécharger cet article sur www.engineeringnet.be