

RETOUR D'EXPÉRIENCE

Vers une solution globale pour Comau à Castres



Jean-Jacques Gordias, est à la fois responsable des moyens généraux et de la maintenance, et responsable Énergie (Energy Manager) pour tout le site de Castres.

Doté d'une solution Optimaint d'Apisoft depuis début 2010, le site Comau de Castres s'est équipé d'un système de GMAO pour une gestion optimisée de la maintenance des équipements de production, lesquels sont particulièrement nombreux dans cette usine qui conçoit des solutions d'automatisation des systèmes de production automobile.

L'ingénierie d'automatisation des systèmes de production automobile et automotive : tel est le cœur d'activité de l'usine castraise de Comau. Plus précisément, le site, qui emploie 370 salariés, est chargé de l'étude et de la réalisation de lignes d'usinage pour les clients de l'automobile répartis aux quatre coins du globe. Ainsi, l'activité est composée de deux ensembles : le bureau d'études, consacré à l'ingénierie, et la production, dédiée à la construction et à la mise en route de systèmes automatisés d'usinage et d'assemblage de pièces automobile.

Historiquement, l'usine – anciennement Société Mécanique de Castres avant d'être rachetée par Renault puis le groupe Fiat – était spécialisée dans l'usinage. Aujourd'hui, les salariés exercent d'autres fonctions comme les parties avant-projet ainsi que l'assemblage des machines Urane et SmartDrive ainsi que des cellules automatisées. Enfin, le site de Castres figure comme l'un des cinq centres de R&D du groupe italien.



L'usine de Castres est chargée de l'étude et de la réalisation de lignes d'usinage

UN PARC DE MACHINES ET D'ÉQUIPEMENTS DENSE ET MULTIPLE

Le service maintenance a pour mission de maintenir l'infrastructure et les moyens de production. Ici, le découpage des activités de maintenance est clair : d'un côté, la maintenance de l'outil de production servant à fabriquer les composants afin de concevoir les machines, de l'autre, la partie « facilities ». « *Il existe un SAV spécifique aux systèmes que nous fabriquons mais qui n'est pas rattaché à la GMAO,* explique Jean-Jacques Gordias, responsable des moyens généraux et de la maintenance au sein du site castrais. *L'outil Optimaint concerne tous les équipements liés à l'outil de production ; tous sont référencés dans le logiciel d'Apisoft via un plan de travail associé à un suivi* ». Ces moyens de production, quels sont-ils ? Des machines-outils (centres de fraisage pour la plupart) pour des pièces de grandes dimensions servant à produire ses propres machines (!) aux machines de mesure tridimensionnelle (MMT) et autres instruments de métrologie en passant par les moyens de levage (ponts roulants, chariots élévateurs), le parc se compose d'environ 660 équipements.

Les tâches incombant à la maintenance résident en priorité dans le maintien des moyens de production ainsi qu'au pilotage des entreprises sous-traitantes pour les tâches externalisées telles que les Facilities, le CVC et autres vérifications réglementaires (...). Pour optimiser la maintenance des nombreux équipements précédemment cités, la solution d'Apisoft s'est révélée pleinement adaptée aux besoins de l'entreprise. « *Cette solution inclut tous les outils que nous pensons nécessaires à la bonne exécution de nos missions (préventif, gestion de stocks, gestion de projets, achats, commandes, bilans et reporting...),* révèle Jean-Jacques Gordias. *Nous avons été convaincus par la diversité d'application de ce logiciel (de la PME au grand compte en passant par des intégrations mono- ou multisites)* ». Parmi les premiers retours d'expérience évoqués par la société, Jean-Jacques Gordias indique que « *la GMAO est désormais l'outil de pilotage de notre maintenance du site. Avec l'historique*



sur les équipements, la gestion de stock, les actions de préventifs de nos équipes et celles de nos sous-traitants partenaires, nous pouvons nous appuyer fortement sur cette structure décisionnelle. D'ailleurs, cela est systématiquement mis en avant comme point fort lors des différents audits où nous sommes évalués (ISO9001, 14001, 50001, EN9100, OHSAS 18001) ».

VERS UN DÉPLOIEMENT PLUS GLOBAL ET MOBILE

Les prochaines étapes de développement à venir concernent un déploiement plus global de l'outil Opticom dans l'entreprise afin d'en faire le point d'entrée unique des demandes de services chez Comau. Cette fonctionnalité à l'interface claire, permet d'envoyer des bons de travaux ; ainsi, dès qu'ils reçoivent de leurs clients une demande particulière concernant un centre d'usinage, les agents de maîtrise peuvent directement adresser

une demande d'intervention qui bascule automatiquement un bordereau de travail dans la GMAO. L'agent voit l'évolution en temps réel et les MTBF et MTTR sont calculés automatiquement, générant des indicateurs particulièrement précis.

« Nous sommes également en train de déployer une application sur smartphone, en plus du PC portable : OptiMaint App. Cela permettra aux techniciens de maintenance d'avoir tous les matins leurs bordereaux de travail sur leurs téléphones ». En phase de démarrage, ce déploiement donnera aussi la possibilité de connaître le temps d'intervention au moment où le technicien entame la réparation, et ainsi obtenir des indicateurs encore plus fins qu'aujourd'hui. D'autres développements sont en cours de réalisation afin d'obtenir la liste des pièces détachées, de tracer les stocks via des codes-barres lorsqu'on a besoin d'une pièce en particulier et, sur site, de capitaliser le savoir-faire grâce à des visuels et des photos directement rattachés aux bons de travaux. ●

Olivier Guillon

Le site de Castres, à l'image du groupe Fiat-Chrysler, s'est lancé dans une démarche World Class Manufacturing (WCM), une méthode japonaise qui s'inscrit dans la continuité de la TPM à travers dix piliers : la gestion des coûts, la sécurité, la qualité, de maintenance autonome (de premier niveau), le WO (Work Organisation), le LCS (Logistique et services clients) ou encore l'environnement...

Recherche des Equipements (recherche standard)

Designation

C.F. [] Division

Centre analytique [] Sous-famille

Famille MCH [] Marque

Classe [] Responsable

Criticité [] Type Equipement

N° Série [] Groupe

Perso []

Equipement	Désignation
MCH-CHAR-043	Remorque de 20 Tonnes
MCH-FLUJ-030	groupe vannes alim fluide de coupe zone
MCH-LEVA-P10	Palan chariot outillage de depose des vtr
MCH-OUTL-014	Imprimante BBP65 Brady / signalisation
MCH-USIN-119*	CONTROLE DE FORME
AUTO1	Véhicule de Société FIAT Punto
AUTO2	Véhicule de Société FIAT DUCATO BT-14
BANC EQUILIBRAGE	banc equilibrage
MCH-CHAR-001	Chariot gaz Trappes
MCH-CHAR-002	FENWICK E16 1337
MCH-CHAR-003	FENWICK E25 1250
MCH-CHAR-004	FENWICKGERBEUR EG25 1820
MCH-CHAR-005	FENWICK L12 2645
MCH-CHAR-006	MANULOC 47 MA200
MCH-CHAR-007	FENWICK MP20

Equipement

Equipement MCH-USIN-116 [] Désignation FPCN3 CORREA FP35

Général	Compléments	B.T. / Planning	Contrats	Mouvements
C.F. 6311 []	Entretien machines			
Famille MCH []	Machines			
Sous-famille USIN []	Usinage			
Groupe OEE_1_USIN []	Groupe OEE 1 atelier Usinage			
Criticité 09 []	Importance très haute WCM - AA			
Classe 3X7-5J []	Travail en 3 équipes de 7h pendant 5 jours			
Emplacement zone couverte Gros Usinage niveau du sol Travée 3 Rangée 15				

Création 05/10/2010 14:54
Modification 25/07/2016 09:18
SICARD

Liste d'équipement sur Optimaint