

# Colruyt Group Technics se lance dans la gestion d'actifs

« Nous mettons en œuvre un processus de suivi et de gestion de l'ensemble du cycle de vie de nos actifs », déclare Brecht Kestemont, chef du département Parc machines chez Colruyt Group Technics. « Nous voulons évoluer de la 'maintenance' vers la 'gestion d'actifs' », ajoute Mathias Rijk, Reliability & Maintenance Engineer. « Nous aspirons à gérer une installation fiable de la manière la plus économique possible », conclut Joeri Debontridder, Reliability & Maintenance Engineer.

Le Parc machines est le département de Colruyt Group Technics qui se penche sur l'étude, la conception et la réalisation de machines de production, d'installations et d'automatisations. C'est aussi un point de contact unique pour toutes les interventions de maintenance et de dépannage sur ces installations techniques. Cela concerne d'une part les différents centres de distribution logistique (Dassenveld, Ghislenghien, Ollignies, Stroppen, Malines, Londerzeel et Laekebeek) et d'autre part les installations de production du Fine Food. « Chez Fine Food Coffee, nous torréfions et conditionnons le café et chez Fine Food Wine (Ghislenghien) nous embouteillons le vin. Fine Food Meat tranche et emballe la viande et la nouvelle entité Fine Food Meat 2 de Halle est avec près de 700 machines, le plus grand site de production de char-

cuterie en Belgique », déclare Kestemont. Le site de production a été primé en 2019 Factory of the Future. Chez Fine Food Cheese (Dassenveld), le tranchage et l'emballage du fromage sont entièrement automatisés et chez Fine Food Salades (Stroppen) la production de toutes sortes de salades telles qu'avec du thon, du crabe et des salades de saison (remplissage, fermeture, emballage et mise en caisse) sont entièrement automatisées. Fine Food à Wommelgem transforme la volaille.

## Maintenance et assistance

Le département Parc machines est responsable de la maintenance et de l'assistance à ces productions. Le département repose sur 240 personnels, dont 200 techniciens de terrain, répartis en quatorze équipes techniques et dix-neuf Reliability & Maintenance

Engineers (RME). Un chef d'équipe gère l'équipe technique et les activités opérationnelles au jour le jour afin de disposer d'un parc machine fiable et disponible. Chaque équipe technique travaille 24/7 en deux équipes, avec des équipes de nuit et de week-end distinctes. Les profils recherchés sont des ingénieurs électromécaniciens et des ingénieurs en Sciences Industrielles. Technologie pur-sang. Outre la planification à court terme, le service participe à la planification à moyen et à long terme. « Aujourd'hui, la normalisation des méthodes de travail sur les différents sites de production est un réel défi », constate RME Rijk.

## Stratégie de maintenance

« Notre stratégie de maintenance repose sur quatre niveaux », déclare Rijk. « Le niveau réactif comprend les réparations et la maintenance ; le niveau préventif inclut la maintenance programmée. La maintenance prédictive (ou prévisionnelle) est basée sur des données et des mesures de capteurs. Et finalement, il y a la Maintenance Centrée sur la Fiabilité ou RCM. C'est une méthode d'optimisation de la maintenance permettant d'obtenir une fiabilité exceptionnelle du parc machines. » Elle est basée sur quatre vecteurs de valeur. En premier, la sécurité, la santé et l'environnement, deuxièmement la disponibilité technique et finalement, la qualité puis les coûts opérationnels. « Nous pouvons intervenir sur l'un quelconque de ces quatre vecteurs ou sur une combinaison de ceux-ci, en fonction de l'importance ou de la criticité des machines



Le Parc machines de Colruyt Group Technics est réparti sur dix sites et repose sur 240 personnels, dont 200 techniciens sur le terrain.



*Le Parc machines déplace l'accent de la maintenance vers la gestion des actifs. « Nous effectuons de plus en plus une maintenance data centrique », déclarent Jori Debontridder et Mathias Rijk, tous deux RME au sein du Parc machines.*

et de leur place dans la chaîne. » Les plans d'actions et la stratégie de maintenance prennent donc en compte de nombreux facteurs. « Nous coordonnons également la stratégie avec notre partenaire », stipule Debontridder. Cela impose de la communication et une bonne concertation pour parvenir à un consensus et maintenir un bon équilibre. « L'on se met d'accord sur un objectif. Simultanément, nous devons être suffisamment flexibles pour réagir à des soudains changements d'objectifs. Si, par exemple, une productivité accrue ou un contrôle plus strict des coûts sont requis. »

### Évolution de la maintenance vers la gestion des actifs

En déplaçant l'accent sur la gestion d'actifs, Colruyt Group Technics a fait appel à l'expertise de Mainnovation pour affiner plus encore les méthodes et les techniques de travail et pour développer des actions à moyen et à long terme. « Nous perfectionnons par exemple la conduite des analyses

FMEA/AMDEC (Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité), nous déterminons les valeurs des stocks, et nous élaborons un Long-Term Asset Planning (LTAP). Nous évaluons les machines pour dix à quinze ans, leurs contraintes en termes de maintenance, de mise à niveau ... » Vingt employés ont suivi le cours « qui leur a permis d'appréhender les choses objectivement et de déterminer les points névralgiques d'amélioration. Nos analyses sont désormais encore plus liées aux données. Nous cartographions la situation réelle et nous pouvons déterminer plus précisément le profit que nos actions peuvent signifier pour le client », explicite Kestemont. « Dans le passé, nous travaillions souvent en fonction du 'ressenti' du fonctionnement d'une machine. Cela ne correspond pas toujours aux données. Nous avons supprimé la subjectivité de notre classement de criticité. »

### Partager l'évolution avec son partenaire

« Il y a deux ans, nous commençons chez Fine Food avec l'outil d'amélioration du taux de rendement synthétique (TRS/OEE). Ce projet sera achevé en juin », déclare Rijk. « L'outil permet déjà de mieux comprendre les performances du parc machines et les goulots d'étranglement dans les process en production. Il révèle le rendement réel d'une machine par rapport à la machine idéale. » Partager cette évolution avec son partenaire est un must. « Les données sont essentielles. Outre celles générées par la machine elle-même (compteurs enregistreurs d'heures de service, capteurs de température et de vibrations ...), nous tenons également compte des fiches de travail et des données relatives aux interventions de nos techniciens. »

### L'ERP/PGI assure la rationalisation

Parallèlement, Colruyt Group Technics installe un nouvel ERP. « Le système existant avait déjà un quart de siècle au compteur. Le choix s'est

porté sur Planon, offrant plus de fonctionnalités », souligne Debontridder. L'outil ERP rationalise l'ensemble du processus de maintenance, de l'ordre de travail au bon de travail, de l'intervention sur la ligne jusqu'à la machine. Mais il conserve également une trace des coûts machine, permettant une analyse des tendances et donnant des réponses quant aux causes, permettant ainsi de piloter la stratégie. « Avec le nouvel outil, par exemple, des rapports structurés sur la maintenance et les réparations peuvent être automatiquement générés. » Les formulaires numériques font usage des codes dits SORA : Situer, Observer, Réfléchir et Agir. Un thésaurus de mots-clés a été approuvé pour plus de clarté. Cette unicité s'est déclinée par une accélération très spéciale. Les mots-clés ont été introduits étape par étape. Au départ, seulement quelques-uns. Plus par la suite. « Nous avons suivi l'évolution à la trace. »

### Maintenance data centrique

« Nous effectuons de plus en plus une maintenance data centrique », poursuit Kestemont. Des mesures sur les composants ont déjà lieu aujourd'hui. Comme les mesures de température et de vibration ou les mesures de bruit pour déterminer l'intervalle de défaillance potentielle (P-F). « Cependant, nous voulons rendre nos machines encore plus intelligentes avec des capteurs et des composants transmetteurs de données. Dans la phase suivante, nous souhaitons évoluer davantage vers l'IdO et l'intelligence artificielle, pour analyser les causes de défaillance via des corrélations entre les données. L'apprentissage automatique découlera de cette façon de procéder. Nous voulons tout faire passer au niveau supérieur pour générer automatiquement des alarmes et planifier de façon conséquente. Le but est de déployer les techniciens précocement avant l'apparition des pannes machines et à celles des lignes de production : le meilleur de la maintenance prédictive. » ■