

Colruyt Group Technics gaat voor assetbeheer

“We implementeren een proces om de hele levenscyclus van onze assets te bewaken en te beheren”, zegt afdelingshoofd Machinepark bij Colruyt Group Technics Brecht Kestemont. “We willen van ‘maintenance’ naar ‘assetbeheer’ opschuiven”, vult Reliability & Maintenance Engineer Mathias Rijk aan. “We streven naar een betrouwbare installatie aan de best mogelijke kost”, besluit Reliability & Maintenance Engineer Joeri Debontridder.

Machinepark is de afdeling van Colruyt Group Technics die zich buigt over de studie, het ontwerp en de realisatie van productiemachines, installaties en automatisaties maar ze is ook Single Point Of Contact voor alle onderhoud en depannages aan deze technische installaties. Het gaat enerzijds om de verschillende logistieke distributiecentra (Dassenveld, Ghislenghien,

Ollignies, Stroppen, Mechelen, Londerzeel en Laekebeek). Anderzijds ook om de productievestigingen van Fine Food. “Bij Fine Food Coffee branden en verpakken we koffie en bij Fine Food Wine (Ghislenghien) bottelen we wijn. Fine Food Meat versnijdt en verpakt vlees en het nieuwe Fine Food Meat 2 in Halle is met zo’n 700 machines de grootste charcuterieproductiesite van

België”, zegt Kestemont. De productiesite werd in 2019 nog Factory of the Future. Bij Fine Food Cheese (Dassenveld) is de kaasversnijding en -verpakking en bij Fine Food Salades (Stroppen) is de productie van allerhande salades zoals onder andere tonijn-, krab- en seizoenssalades (het afvullen, sluiten, verpakken en kratten) volledig geautomatiseerd. Fine Food in Wommelgem verwerkt gevogelte.



Het Machinepark van Colruyt Group Technics is verdeeld over tien sites en bouwt op 240 mensen, waarvan 200 technici de vloer opgaan.

Onderhoud en support

De afdeling Machinepark biedt onderhoud en support voor deze productiesites. Het ganse machinepark bouwt op 240 mensen, waarvan 200 technici de vloer opgaan, verdeeld over veertien technische teams met negentien reliability & maintenance engineers (RME's). Een teammanager stuurt het technische team en het dagdagelijkse operationele gebeuren aan met het oog op een betrouwbaar en beschikbaar machinepark. Elk technisch team werkt 24/7 in twee shifts, met aparte nacht- en weekendploegen. Gezochte profielen zijn elektromechanica, ingenieur industriële wetenschappen. Techniek pur-sang. Naast de planning op korte termijn is de dienst betrokken bij de planning op middellange en langere termijn. “Vandaag is het uniformiseren van de werkmethoden op de verschillende productiesites een uitdaging”, ervaart RME Rijk.

Onderhoudsstrategie

“Onze onderhoudsstrategie kent vier niveaus”, zegt Rijk. “Het reactieve niveau omvat herstel en onderhoud, het preventieve niveau tijdgebonden onderhoud. Het predictieve onderhoud gebeurt op basis van data en

sensormetingen. En tot slot Reliability Centered Maintenance of RCM, een methode om het onderhoud te optimaliseren en daarmee een uitzonderlijke betrouwbaarheid van het machinepark te bereiken.” Het gebeuren kent vier waardendrijvers. Veiligheid, gezondheid en milieu is de eerste, gevolgd door de technische beschikbaarheid. Voorts de kwaliteit en ten slotte de operationele kost. “We kunnen inzetten op eender welk van deze vier of combinaties daarvan, afhankelijk van het belang of de criticiteit van de machines en hun plaats in de keten.” Actieplannen en onderhoudsstrategie houden dan ook rekening met tal van factoren. “De strategie stemmen we ook af op onze partner”, zegt Debontridder. Het vergt communiceren en een goed overleg om tot een consensus te komen en de balans te bewaren. “Je spreekt een focus af. Tegelijk moeten we flexibel genoeg zijn om op plotse focusshifts in te spelen. Als er bijvoorbeeld een grotere productiviteit vereist wordt, of een strakkere kostcontrole.”

Van maintenance naar assetmanagement

Bij het verleggen van de klemtoon naar assetmanagement deed Colruyt Group Technics een beroep op de expertise van Mainnovation om werkmethodes en technieken verder te verfijnen en op middellange en langere termijn acties te ontwikkelen. “Zo zetten we het voeren van FMEA-analyses (Failure Mode and Effect) op punt, bepalen we stockwaarden, en stellen we een Lange Termijn Asset Planning (LTAP) op. Daarbij bekijken we machines op tien à vijftien jaar, hun behoefte aan onderhoud, upgrades ...” Twintig medewerkers volgden de cursus die “hielp om objectief naar de dingen te kijken en te bepalen waar we kunnen verbeteren. Onze analyses zijn nu nog meer data-gebonden. We brengen de werkelijke toestand in kaart en kunnen exacter bepalen welke winst onze acties voor de klant kunnen betekenen”, aldus Kestemont. “In het verleden werkten

we vaak op het ‘gevoel’ over de werking van een machine. Dat komt niet altijd overeen met de data. Uit onze criticiteitsranking (wat is kritiek en wat is dat minder?) haalden we de subjectiviteit weg.”

Partner meenemen in verhaal

“Twee jaar geleden startten we bij Fine Food met de Overall Equipment Effectiveness verbetertool (OEE). In juni wordt dat project afgerond”, zegt Rijk. “De tool helpt alvast om meer inzicht te bieden op het presteren van het machinepark en de knelpunten in het productieproces. Het geeft de werkelijke effectiviteit van de machine aan, afgezet tegen de ideale machine.” Het meenemen van de partner in dit verhaal is noodzakelijk. “Data zijn essentieel. Naast de data die de machine zelf genereert (tellers die draaiuren registreren, temperatuur- en trillingssensoren ...) nemen we ook de werkverslagen en data over interventies van onze techniciers mee.”

ERP zorgt voor stroomlijning

Tegelijk installeert Colruyt Group Technics een nieuwe ERP. “Het bestaande systeem had al een kwarteeuw op de teller. De keuze viel op Planon dat meer functionaliteit zal bieden”, zegt Debontridder. De ERP-tool stroomlijnt het hele onderhoudsgebeuren, van het werkorder tot de werkbond, de interventie op de lijn en de machine. Maar het houdt ook de kosten aan de machine bij waardoor trendanalyses mogelijk zijn en antwoorden op de waarom-vraag waarmee men de strategie kan bepalen. “Met de nieuwe tool kunnen bijvoorbeeld gestructureerde verslagen over onderhoud en herstellingen automatisch aangevuld worden.” De digitale formulieren maken gebruik van zogenaamde SORA-codes: symptoom, oorzaak, remedie en actie. Er is een thesaurus van trefwoorden overeengekomen wat duidelijkheid schept. De eenduidigheid zorgt voor een wel heel bijzondere versnelling. De trefwoorden werden stapsgewijs geïntro-



Machinepark verlegt de klemtoon van maintenance naar assetbeheer. “We doen steeds meer aan datagedreven maintenance”, zeggen Joeri Debontridder en Mathias Rijk, beiden RME's binnen Machinepark. (Foto Colruyt Group Technics)

duceerd. Aanvankelijk slechts enkele. Later meer. “We volgden de overdracht kort op de bal op.”

Datagedreven maintenance

“We doen steeds meer aan datagedreven maintenance”, zegt Kestemont. Vandaag gebeuren reeds metingen op componenten. Denk aan temperatuur- en trillingmetingen en geluidsmetingen om het potential failure (PF) interval te bepalen. “We willen echter onze machines nog slimmer maken met sensoren en componenten die data genereren. In een volgende fase willen we verder evolueren naar IoT en artificiële intelligentie, om via, correlaties in de data, oorzaken van falen te analyseren. Op die manier schuiven we naar machine learning. We willen alles naar een hoger niveau tillen om automatisch alarm te slaan en actiegericht te plannen en mensen uit te sturen nog vóór machines en productieketens het laten afweten: predictive maintenance op zijn best.” ■