

## TÉMOIGNAGE

# Hutchinson fiabilise ses processus de production avec le M.E.S.

ERP Manager au sein d'Hutchinson Excellence System, spécialiste mondial des solutions caoutchouc et thermoplastiques, Stéphane Chabaille nous fait part de son expérience et de l'utilisation d'une solution de M.E.S. de l'éditeur Alpha-3i déployée à la fois sur les sites d'Amiens (Somme) et de Lodz en Pologne. Cet objectif de fiabilisation des processus s'inscrit au cœur de la démarche d'amélioration continue de l'entreprise.



Cimang Prod

« Depuis quatre ans, nous opérons une véritable démarche d'amélioration continue avec une volonté forte de fiabiliser nos processus de production, tant pour nos clients que pour nos collaborateurs ». C'est par ces mots que Stéphane

Chabaille, responsable de l'ERP de Hutchinson Excellence System en France, explique pour quelles raisons le groupe a décidé il y a quelques années d'adopter une solution M.E.S. (Manufacturing Execution System). Le leader mondial des solutions caoutchouc et thermoplastiques élastomères pour les marchés aéronautiques, automobiles et industriels, a en effet déployé une solution M.E.S. à la fois sur le site d'Amiens en France et sur celui de Lodz en Pologne, visant à rendre la production plus fiable et plus performante.

« Jusqu'à aujourd'hui, pour ordonnancer notre fabrication, nous planifions en capacité infinie dans l'ERP avec une distribution des OF papiers dans l'atelier, se souvient Stéphane Chabaille. Puis nous faisons une saisie des quantités fabriquées par terminaux code-barres. Nous travaillions en flux poussés, ce qui ne nous permettait pas de garantir des délais

ables à nos clients. Le suivi de notre production n'était donc pas optimal. C'est pourquoi nous avons décidé de mettre en place un outil de M.E.S. dans l'atelier pour améliorer l'ordonnancement de notre production. »

## LA TRANSPOSITION DU TABLEAU BLANC EN UNE SOLUTION NUMÉRIQUE

« Nous avions une idée très claire de ce que nous souhaitons. La planification de notre production devait être schématisée par un séquenceur de production. Nous voulions développer ce processus en un séquenceur synchrone numérique. Nous avions donc besoin d'une solution très visuelle ».

Le manager de l'ERP indique avoir « benchmarké » trois ou quatre sociétés différentes. Au vu des différentes propositions, Hutchinson en a retenu deux, dont Alpha-3i, qui était déjà référencée au sein du groupe. La réactivité de l'éditeur semble avoir fait pencher la balance. En effet, la société a été la première à répondre et à présenter un logiciel correspondant à aux attentes de l'entreprise. ➤

## L'ALIGNEMENT POUR TOUTES LES ETAPES IMPORTANTES DE L'INSTALLATION DE MACHINES

- ▶ Alignement d'arbre vertical et horizontal
- ▶ Programme de valeurs
- ▶ Mesure de torsion de châssis
- ▶ Mesure par balayage ou multipoint
- ▶ Interface disponible en français
- ▶ Pilotage via smartphones et tablettes
- ▶ Envoi du rapport par mail via WI-FI et USB





« Des bénéfices pour nos clients, mais pas seulement... »

Verbatim – Stéphane Chabaille, ERP Manager chez Hutchinson Excellence System

« Nous travaillons depuis quinze mois sur ce projet et la solution est déployée à 90% sur notre site français et à 50% en Pologne. Cependant, nous pouvons déjà constater de nombreux bénéfices. En effet, nous travaillons maintenant en flux tirés. Nous sommes capables d'identifier les problèmes plus rapidement, et ainsi apporter les solutions nécessaires. De plus, nous avons gagné en fiabilité aux yeux de nos clients grâce au respect des OTD (On Time Delivery) ; leur confiance est donc accrue. Au delà des faits, nous bénéficions d'une meilleure image car nous avons instauré le management visuel dans nos ateliers, un effort largement salué par nos clients. Mais ce n'est pas tout ! En interne, les processus de production sont nettement améliorés et l'atelier a été remanié pour que tout le monde puisse avoir accès aux écrans d'affichage. Au final, cela apporte plus de confort et de souplesse au quotidien. Par la suite, nous souhaitons faire disparaître totalement notre ERP de l'atelier de production. Pour cela, nous allons implémenter la traçabilité de notre production dans notre outil M.E.S. afin que toute la fabrication soit gérée par la solution Cimag Production. »



Cimag Prod

L'OBJECTIF : PLACER L'HUMAIN AU CŒUR DE LA DÉMARCHE

« Au delà d'une solution M.E.S., c'est une véritable démarche de management visuelle que nous avons initiée, déclare Stéphane Chabaille avec enthousiasme. L'outil nous alerte visuellement quant à la capacité de production et facilite la circulation des informations au sein de l'usine. Ainsi, les problèmes sont facilement identifiables et nous pouvons les résoudre facilement. »

L'outil propose en effet trois niveaux visuels. Au premier niveau, les opérateurs ont une vision claire du séquençage des ordres de fabrication (OF), des messages et des anomalies. Au second niveau, les chefs d'atelier ont une vue instantanée des OF en cours et des problèmes identifiés. Enfin, le dernier niveau permet de compiler toutes les données de chaque unité autonome de production (UAP) et ainsi d'avoir une vision globale de la production. « *En parallèle, nous avons également mis en place le logiciel Cimag Présence, nous permettant de faciliter la gestion des plannings des collaborateurs. Ainsi, nous pouvons ordonnancer la production en fonction des effectifs présents et planifier notre activité en conséquence.* »



Cimag Prod

### 3 questions à Pierre Bornand, dirigeant d'Alpha-3i



**Qu'est-ce qui incite aujourd'hui les industriels à fiabiliser leur production ?**

Beaucoup d'industriels aujourd'hui subissent des contraintes fortes et multiples : sur les coûts évidemment par une compétition mondialisée, mais aussi sur les délais et la qualité par leur client, sur la maîtrise du procédé et son suivi par les contraintes réglementaires... La combinaison de ses contraintes pousse les usines à fiabiliser au maximum leur production tout en augmentant leur flexibilité. Cette nécessité de fiabilisation impacte les outils de production mais aussi les personnes. L'industrie 4.0 met le numérique au centre de ces transformations. Les nouvelles technologies représentent un vecteur puissant de support et d'aide pour accompagner les entreprises dans ces évolutions. À la croisée des systèmes (entre l'ERP dans les « bureaux » et les automates sur les lignes de production) et des équipes (entre l'encadrement et les opérateurs), le MES est au centre de la démarche de digitalisation des usines.

**Quels avantages apporte le M.E.S. pour les responsables et les techniciens de maintenance ? En quoi change-t-il leur métier ?**

Avec son positionnement au cœur de l'usine, au plus proche des opérations, le M.E.S. se présente comme un outil stratégique de collecte d'informations en temps réel. Sa capacité à alerter le plus rapidement possible la maintenance en cas d'aléas permet de raccourcir les délais de prise en charge. Les informations captées par les liaisons automatiques sur les moyens de production et complétées par l'opérateur permettent de contextualiser

rapidement le problème rencontré. Le système M.E.S. permet également de suivre l'activité des techniciens lors des interventions et ainsi de construire les indicateurs nécessaires au responsable de maintenance : MTTR, MTBF... En automatisant la prise d'information et le suivi de la production, le système permet également de prévoir les actions préventives afin de les planifier et de s'assurer de leur bonne exécution.

**On parle de plus en plus de remettre l'homme au cœur de l'usine. Est-ce un effet de mode ou une réelle prise de conscience ?**

C'est une réalité qui ne s'explique pas que par des valeurs humanistes. Le mythe de l'usine complètement automatisée et autonome (dans laquelle on livre des matières premières d'un côté et qui sort des produits finis de l'autre à destination du client) n'est pas une réalité, au contraire. Dans de nombreuses industries, les productions sont plus personnalisées, les ordres de fabrication sont plus courts, les lignes de production sont moins spécialisées... Bref, on recherche beaucoup plus de flexibilité et d'agilité. L'opérateur retrouve toute sa place dans cette démarche. De plus, dans bon nombre de secteurs très porteurs comme l'aéronautique par exemple, la production reste essentiellement manuelle. Le numérique apporte un support essentiel à l'opérateur dans son travail notamment en lui amenant la bonne information au bon moment : les modes opératoires papier ont été remplacés par des documents numériques. Aujourd'hui, ils sont découpés, scénarisés et séquencés pour faciliter le déroulement du travail réel. Les images et séquences vidéo viennent compléter utilement les consignes. La réalité augmentée permet même de « superposer » les consignes techniques sur le poste de travail.

Propos recueillis par Olivier Guillon