

L'affaire est dans le sac...

UNE NOUVELLE ENSACHEUSE À SAINT-AUBAN

Dans le cadre de son activité PVC Pâtes, KEM ONE Saint-Auban modernise son unité de conditionnement (ensacheuse et palettiseur).

En partenariat avec Astor, le site de Saint-Auban a mis en service en décembre 2014 une nouvelle ensacheuse et un nouveau palettiseur.

Ce nouvel équipement permettra d'améliorer la propreté et l'étanchéité de nos sacs, de gagner en productivité et d'assainir les conditions de travail.

AVANT

Pourquoi investir dans une nouvelle unité d'ensachage ?

Le premier constat est la vétusté des installations avec une ensacheuse qui datait de 1984 et un palettiseur de 1987, le fonctionnement était peu fiable, aléatoire et précaire. Il n'y avait plus de pièces de rechange sans refaire des modifications de la conception. De plus les coûts de maintenance étaient importants.

L'équipement vieillissant présentait des fissures sur les structures, et les becs fuyards causaient des pertes de produits considérables. Les pertes de productions ont été estimées sur l'année sur la base d'une production de 55 000 tonnes, à 88 tonnes pour le conditionnement en sacs et à 177 tonnes pour les big-bags rebus.

En termes d'Hygiène Sécurité Environnement (HSE), les conditions de travail étaient difficiles avec des mesures de poussière signalant des pics importants, des armoires électriques poussiéreuses et une mise en sécurité compliquée de la ligne.

Par ailleurs, la fiabilité de notre installation n'étant pas garantie, la satisfaction de nos clients était mise à mal. Nous avons reçu de nombreuses réclamations concernant la remontée d'humidité des palettes vers les sacs et des remarques sur les sacs livrés avec beaucoup de poussière. La mauvaise palettisation avec des sacs débordant des palettes entraînait des problèmes de manipulation, de sacs percés et des difficultés de stabilité des palettes.

Pendant longtemps, la vétusté de l'installation a constitué un frein au développement de nos ventes, notamment vers les pays de l'Est. La fragilité de notre palettiseur nous a contraints à arrêter depuis 3 ans le conditionnement en grandes palettes.

La problématique a été longuement étudiée et le bilan est sans appel : il faut investir dans une nouvelle ligne de conditionnement.

Le projet pour la nouvelle ensacheuse a été lancé début avril 2014 et mené en partenariat avec l'entreprise Astor. La prospection des fournisseurs et la validation finale ont été conjointement pilotées par Astor et KEM ONE.

La fabrication a été arrêtée le 11 novembre, et les travaux de démolition ont été lancés du 12 au 17 novembre. Au même moment, nous réceptionnons le nouveau matériel flambant neuf.



Une installation vétuste, un environnement poussiéreux et une palettisation dangereuse



Démolition de l'ancienne ligne d'ensacheuse qui est partie en ferraille



La place est faite pour accueillir la nouvelle machine

APRÈS

Un conditionnement propre dans une atmosphère saine !

L'investissement dans la nouvelle machine génère des économies à court terme. Elles permettront un retour sur investissement rapide.

La perte de PVC est désormais maîtrisée : le poids des sacs est à 25 kg avec une marge moyenne de plus ou moins 40g contre 70g auparavant, et la perte produit due à des bacs d'ensachage fuyards a été réduite.

Anciennement, l'unité permettait de conditionner en moyenne à 12 tonnes par heure sur 3 bacs, aujourd'hui, avec le nouvel équipement nous sommes à 17 tonnes heure sur 4 bacs, réduisant ainsi le temps d'ensachage.

Les sacs papier sont propres et parfaitement étanches grâce à une soudure ultrason sans impact sur le recyclage de l'emballage. La qualité d'impression des sacs pour une meilleure lisibilité a également été améliorée.

L'insertion d'un film entre la palette et les sacs a répondu au problème de remontée d'humidité et assure une parfaite durabilité des palettes.

Avec ce nouvel équipement nous sommes à nouveau en mesure de saisir les opportunités de vente à l'export en offrant un conditionnement en grandes palettes.

Enfin l'investissement améliore les conditions de travail du personnel qui est moins exposé à la poussière.

Le 10 décembre 2014, le démarrage a été laborieux, le fonctionnement de la machine n'étant pas aux conditions d'exploitation optimum. Après quelques modifications supplémentaires et l'intervention de techniciens spécialisés envoyés par le fournisseur, les cadences attendues ont vite été atteintes.

Aujourd'hui, la machine est apprivoisée et les résultats attendus sont au rendez-vous.



La nouvelle ligne de conditionnement avec une zone d'ensachage cloisonnée et une palettisation parfaite

TÉMOIGNAGES



Véronique CORRARO
Contremaître BCU (Bureau Commercial Usine)

2014 a été une année très intense, avec une forte mobilisation autour du projet. On nous a fait confiance, et le projet a été appuyé et suivi, tout le monde y a cru. Le partenariat avec Astor, la prospection, les visites des fournisseurs, l'arrêt de la fabrication, la démolition, le montage, ... toutes les étapes de ce beau projet ont été riches en émotion. Le démarrage le 10 décembre a été chaotique et laissait présager encore des moments d'angoisses. A la mi-février, après 2 mois d'exploitation du nouvel outil, le bilan est positif. Nous avons atteint le niveau attendu, le fonctionnement est fiable et stable. Il a fallu moins d'un an pour passer de l'état de projet à un fonctionnement optimum de la machine. La prochaine étape est fixée à fin 2015 pour dresser un bilan complet de cet investissement.



Nicolas MARCHAND
Responsable du contrat Astor à Saint-Auban

C'était un projet très ambitieux. Toute l'équipe d'Astor y a cru et a tout mis en œuvre pour le mener à bien. Le contexte était difficile et les risques importants car KEM ONE sortait à peine du redressement judiciaire, mais nous n'en conservons que des bons souvenirs car le résultat est à la hauteur de nos espérances et de notre implication. Ce projet intense a renforcé nos liens avec KEM ONE. Le nouvel équipement va nous permettre de gagner en productivité, en qualité et améliorer les conditions de travail du personnel, moins exposé aux poussières. Malgré la complexité du projet, le résultat est très concluant : toutes les problématiques soulevées ont été résolues. Il s'agit du plus beau projet réalisé par Astor chez un de ces clients.

Le plan de progrès 2015 a été présenté à l'ensemble des salariés courant février/mars. L'ambition pour cette année est de chercher la simplicité et de travailler sur le cœur du procédé.

Le plan de progrès se construit avec les données d'entrée qui sont :

- Les Attentes de la Direction Générale et de la Direction Locale,
- Les actions issues de la Revue de Direction,
- Le Bilan du Plan de Progrès 2014.

Et il s'articule autour des 4 axes de notre politique SSEQ :

- Axe 1 : Etre exemplaire en matière SSEQ
- Axe 2 : Conserver notre fiabilité industrielle
- Axe 3 : Améliorer notre compétitivité
- Axe 4 : Satisfaire nos clients

L'élaboration du plan de progrès est une obligation de la norme ISO 9001.

Le plan 2015 s'inscrit dans une volonté de simplicité pour une mise en œuvre efficace et une appropriation par l'ensemble des salariés. Plus simple, réaliste et réalisable, il correspond davantage à la taille de notre structure et répond à notre besoin de se concentrer sur peu d'objectifs mais des fondamentaux. La réussite de ce plan nécessite l'implication et la contribution de tout le personnel.

Le Plan de Progrès 2015 est composé de 6 FAP (Fiches d'Actions de Progrès) rassemblées autour des 4 Axes :

AXE 1 : Etre exemplaire en matière SSEQ

FAP 1 : Structurer un plan de réhabilitation des Infrastructures

AXE 2 : Conserver notre Fiabilité Industrielle

FAP 2 : Structurer la démarche Fiabilité

FAP 3 : Assurer la transmission du savoir-faire

AXE 3 : Améliorer notre Compétitivité

FAP 4 : Reconsidérer le mode de management

FAP 5 : Réduire les Frais Variables (électricité, MP, MAM)

AXE 4 : Satisfaire nos Clients

FAP 6 : Réussir le Projet ASAP

Soyons SMART (Simple, Mesurable, Atteignable, Réaliste et dans les Temps) ! Nous sommes tous acteurs dans la réussite de ce plan.

Le suivi & les outils de communication :

Le plan de progrès est suivi mensuellement par l'ensemble des responsables de FAP. L'état d'avancement du plan est affiché dans chaque service.

De plus, une réunion trimestrielle est programmée entre le CODIR (Comité de Direction), le Technicien du Système de Management et les responsables des FAP pour faire le bilan.

