

Inoforges

L'efficacité avec méthode

La démarche TPM (Total Productive Maintenance) mise en œuvre chez Inoforges avec le soutien du Cetim a porté ses fruits. Résultat : une amélioration continue du taux de rendement synthétique. Explications !

Pour rester compétitive et conquérir de nouveaux marchés, les dirigeants d'Inoforges ont demandé au Cetim de les aider à déployer une démarche de progrès en production. Celle-ci repose sur la mise en œuvre des huit piliers de la Total Productive Maintenance (TPM). Cependant, l'adaptation aux besoins spécifiques de l'entreprise, avec comme cas pilote l'îlot Vertiflex, a été de mise.

Les facteurs clés de succès : faire partager la méthode et les objectifs par le personnel de l'îlot, mesurer tous les jours les performances de la veille et engager les voies d'amélioration.

« *Nous mesurons chaque matin les temps de perte de la veille afin d'apporter le plus rapidement possible les améliorations nécessaires* » explique Alexandre Cardoso, ingénieur en formation en alternance chez Inoforges et animateur du groupe TPM.

Une équipe soudée

Mené en parallèle du calcul du TRS, le pilier 2 de la démarche TPM « Gestion et maintenance autonome des équipements »

a consisté, dans un premier temps, à remettre l'ensemble des équipements à un niveau standard de fonctionnement.

« *Le grand nettoyage de l'îlot Vertiflex a pris une journée et demie*, explique Jean-Luc Iserby, directeur de production. *À l'issue de cette opération, la machine et l'environnement étaient effectivement propres avec un recensement des anomalies constatées, mais au-delà, c'est un groupe soudé qui, dans cette tâche collective un peu exceptionnelle, s'est immédiatement constitué.* »

L'action suivante (pilier 3) a consisté à définir des plans de maintenance en établissant les ordres de travail et en planifiant les opérations.

Aujourd'hui, le groupe de travail TPM de l'îlot Vertiflex poursuit la démarche et s'occupe de l'amélioration



Cetim, Chr. Barret, Inoforges

de la technicité du personnel et de ses savoir-faire. C'est le pilier 4.

Une réussite qui fait école

Évalué fin 2006 à 60%, le TRS de l'îlot Vertiflex est passé fin 2007 à 67% et devrait atteindre selon les prévisions 75% d'ici la fin de l'année 2008.

Une réussite qui s'est immédiatement traduite par l'extension de la démarche à un nouvel îlot : la presse 530 T.

« *Pour cette presse, nous avons déjà identifié un TRS de 68 % en 2006. L'objectif fin 2008, est fixé à 75 %* », conclut Jean-Luc Iserby.

NOTRE CLIENT

Raison sociale:
Inoforges

C.A.:
31,5 millions d'euros

Effectifs:
300 personnes

Activité:
La société Inoforges, depuis 40 ans à Breteuil sur Noye dans l'Oise, est spécialisée dans le matriçage et l'usinage de pièces en laiton, cuivre et aluminium. L'entreprise a récemment ouvert deux unités de production pour couvrir les besoins internationaux de sa clientèle (création d'Inoforges Pologne en 2003 et d'Inoforges Chine en 2005).



L'atout Cetim

Le Cetim accompagne les industriels de la mécanique dans leurs démarches d'organisation et d'optimisation de leur performance industrielle. Grâce à leur connaissance des entreprises et leur vision globale du secteur, les experts du Cetim élaborent et proposent des solutions adaptées au contexte particulier des PME/PMI.