

Dans le cadre de l'évolution de la certification IFS, Roland Monterrat s'équipe de la GMAO DIMO Maint afin d'assurer la traçabilité totale des actions de maintenance et valoriser son stock de pièces détachées.



« Au-delà de la richesse fonctionnelle de la solution, la qualité de la présentation et la maîtrise du sujet par les interlocuteurs DIMO Maint ont été très appréciées. La prestation de conseil proposée en amont du projet était un vrai plus. »

Stéphane Chevalier, agent de maîtrise et chef de projet GMAO



PÂTÉS EN CROÛTE

Une gamme de produits industriels de qualité

Créée en 1984 par Monsieur Roland Monterrat, l'entreprise s'est dans un premier temps spécialisée dans la production de **pâtés en croûte** pour les rayons « traiteur à la coupe » de ses premiers clients, avant d'en assurer la disponibilité en « libre-service ».

Les efforts quotidiens de ses **350 collaborateurs** et la qualité de ses produits furent récompensés en 2000 par l'obtention d'une **première certification ISO 9002, rapidement suivie par ISO 9001 et IFS**. Aujourd'hui, plusieurs grandes enseignes de distribution font confiance à Roland Monterrat pour la fabrication des produits qu'ils commercialisent sous leur propre marque. Depuis 2003, **l'activité est regroupée sur le site de Feilens (Ain) près de Mâcon** où sont conçues et fabriquées les gammes **pâtés en croûte, sandwich et traiteur**.

S'équiper d'une solution GMAO : un choix stratégique

Suite à un changement de politique en novembre 2013 et à la décision de **mise en conformité par rapport aux exigences de la norme IFS**, le service maintenance se voit dans l'obligation de :

- **Améliorer le suivi des actions corrective, améliorative et préventive et en assurer la traçabilité,**
- **Quantifier l'ensemble des interventions réalisées** sur les différents équipements de l'outil de production.

Aussi, Stéphane Chevalier, agent de maîtrise et chef de projet GMAO, ajoute à ce projet hautement stratégique les objectifs suivants :

- **La création de la mémoire du service**
- **La valorisation du stock de pièces détachées**
- **L'optimisation des opérations d'inventaires**

FOCUS

Société : Roland Monterrat

Secteur : Industrie agroalimentaire

Chiffres clés :

- **Effectif : 350 collaborateurs**
- 1 site de production .
- 20 agents de maîtrise



Le choix DIMO Maint

Les critères de choix :

- Une solution éditée par une société basée en Rhône Alpes,
- Un **service de proximité avec un niveau de disponibilité important.**

« Nous avons sélectionné et comparé 2 offres. J'ai soutenu le projet DIMO Maint, qui présentait une **solution conviviale** et facile à prendre en main. Au-delà de la **richesse fonctionnelle** de la solution, la qualité de la présentation et la maîtrise du sujet par les interlocuteurs DIMO Maint ont été très appréciées. La **prestation de conseil proposée en amont du projet était un vrai plus** », précise Stéphane.

La gestion du projet

L'originalité du projet réside dans la gestion en parallèle de 2 missions :

- Une mission de **conseil et d'organisation avec un accompagnement de démarrage**
- Une mission de **formation avec les personnes concernées**

Au vue des priorités de l'entreprise en termes de gestion des inventaires, les premières étapes du projet font l'objet de 4 jours d'accompagnement :

- **Organisation des stocks de pièces,**
- **Méthode d'inventaires et valorisation**
- **Codification des équipements et création de l'arborescence,**
- **Référencement des fournisseurs,**

Les entrées et les sorties de pièces détachées sont désormais gérées dans le logiciel. Les techniciens sont équipés de PC et peuvent ainsi saisir les Bons de travaux curatifs.

Les préventifs sont créés par le chef de projet. Concernant les demandes d'intervention, un **pilote en production est désigné pour créer les demandes d'intervention** en condition réelle pendant 2 mois avant le déploiement total sur les 20 agents de maîtrise.

10 jours d'accompagnement supplémentaire permettront à Roland Monterrat d'approfondir les sujets suivants :

- **Définition de tous les modes opératoires :** gestion des entrées et des sorties de pièces, les BT curatifs, etc.
- **Mise en place du plan préventif** avec une forte implication du service production
- **Définition des indicateurs de pilotage :** statistique par équipement, temps d'intervention, temps d'arrêt machine

Le bilan à mi-parcours

Auparavant la réalisation de l'inventaire s'étalait sur 1 mois. Stéphane Chevalier souhaite pouvoir gérer cette mission en 2 jours maximum dès cette fin d'année.

Il reste très vigilant quand à la rigueur des techniciens pour tracer l'ensemble des flux de stock en les affectant systématiquement à un BT et à l'entrée des pièces par la gestion des commandes.

Afin d'améliorer encore l'organisation et la productivité du service maintenance, le chef de projet GMAO s'intéressera dans les mois à venir à la :

- **Gestion des matricules :** permet le suivi de l'utilisation des moteurs sérialisés
- **Gestion des BTs Groupés :** regrouper sous 1 seul BT principal des BT associés afin d'optimiser les interventions à réaliser sur une seule tournée.



SANDWICHS



CROQUE-MONSIEUR