

Numérisation dans la cimenterie

Une grande quantité de données doit être collectée et analysée dans la production de ciment. Chez Vigier Ciment à Péry dans le canton de Berne, une solution ABB Ability rend le travail plus rapide et plus efficace.

Dans la cluse de Reuchenette près de Péry dans le Jura bernois, le regard est attiré de tous les côtés par les pentes calcaires. Il est aisé de comprendre pourquoi Vigier Ciment a choisi cet emplacement pour une cimenterie: la matière première de base y est abondante. Depuis 1891, la société produit du ciment Portland sur ce site. Il est utilisé dans le génie civil et d'autres projets de construction.

La production de ciment est un processus complexe. Pour le rendre aussi efficace que possible, il faut collecter et analyser de nombreuses données relatives au processus et aux matériaux. Ces données constituent la base nécessaire pour coordonner de manière optimale la planification de la production avec les commandes,

«Bon nombre de collaborateurs ne peuvent désormais plus imaginer travailler sans ce système.»

Le stock de matières premières et d'autres exigences. Ce travail est également important pour satisfaire les exigences de qualité et de protection de l'environnement. Diverses réglementations sont en vigueur pour le ciment fini, ainsi que pour les matières premières et les produits intermédiaires. Des échantillons de matériaux sont donc par exemple régulièrement analysés dans la cimenterie.

Prise de décisions réfléchies

Auparavant, Vigier Ciment utilisait différents outils pour la gestion des données dans les différents départements de l'entreprise, ce qui ne facilitait pas le regroupement des données

et la constitution d'une vue d'ensemble. Pour rendre les processus plus efficaces, la société a décidé d'acquiescer à une nouvelle solution. Son choix s'est porté sur ABB Ability Knowledge Manager. Ce système de gestion numérique des informations permet aux clients de prendre des décisions réfléchies sur la base d'informations consolidées et transparentes au niveau de l'usine et de l'entreprise. Le logiciel collecte des données auprès de différentes sources, par exemple des systèmes d'automatisation ou des systèmes ERP, les transforme en indicateurs de performance utiles et propose diverses options d'analyse.

Adapté aux besoins

«Pour obtenir cette solution, nous avons évalué plusieurs fournisseurs», précise Kim Tran, responsable Qualité, Environnement et Performance chez Vigier Ciment. «ABB Ability Knowledge Manager est la solution la plus complète pour nos besoins. Et surtout, elle est celle qui répond au mieux aux exigences spécifiques d'une cimenterie.»

VIGIER CIMENT

La société Vigier Ciment SA Péry fait partie du groupe Vigier Holding SA. Depuis 1891, l'entreprise fabrique du ciment Portland dans la cluse de Reuchenette. Aujourd'hui, grâce à ses 164 collaboratrices et collaborateurs et une production annuelle d'environ 900 000 tonnes, la société du Jura bernois compte parmi les plus gros fabricants suisses de ciment.



01

La société utilise la solution depuis environ un an. Depuis, les processus de gestion des données dans l'usine sont devenus plus faciles. Auparavant, il était par exemple nécessaire de

«On se rend compte qu'il y a derrière des personnes qui connaissent notre branche.»

saisir et de transmettre manuellement dans le laboratoire les valeurs mesurées et les informations au cours de plusieurs étapes. Aujourd'hui, il est possible de les enregistrer de manière centralisée dans le Knowledge Manager, puis de les consolider et les évaluer en appuyant simplement sur un bouton. Le système peut même en partie obtenir automatiquement les valeurs auprès des instruments de mesure. «Grâce à ces simplifications, la saisie manuelle des données a diminué d'environ 30%. C'est un vrai gain de temps», se réjouit Kim Tran. Vigier Ciment utilise également la solution pour optimiser continuellement la capacité de production. Pour ce faire, les collaborateurs analysent entre autres les données relatives aux processus et résultats de production antérieurs. Le Knowledge Manager offre pour cela de multiples possibilités.

Collaboration entre spécialistes

«Tous mes collègues sont très satisfaits du système. Il répond à tous nos besoins et s'est avéré très fiable», indique Kim Tran. «D'ailleurs, bon nombre de collaborateurs ne peuvent désormais plus imaginer travailler sans ce système et se

demandent comment ils ont pu faire avant», ajoute-t-elle.

L'implémentation et l'introduction du nouveau logiciel se sont également bien déroulées: «Nous avons pu mettre en œuvre le projet très rapidement. Les connaissances des spécialistes d'ABB concernant les besoins et les processus de l'industrie du ciment y ont grandement contribué. C'est d'ailleurs un grand avantage du Knowledge Manager: on se rend compte qu'il y a derrière des personnes qui connaissent notre branche.»

Informations: sara.vidal@ch.abb.com

01 Les collaborateurs analysent des échantillons de matériaux et de matières dans le laboratoire de la cimenterie. Les données sont saisies et traitées dans le Knowledge Manager.

02 Le Knowledge Manager peut aussi être utilisé sur des appareils mobiles via le WiFi: Kim Tran (à dr.) et Marc Aurele Finger, technicien Qualité, Environnement et Performance, accèdent aux données sur le site de l'usine.

02

