

Limelight

013 | 22 avril 2019

Actions de Leadership et de Rupture HSEQ



Le « Handshake » qui motive !

Les quatre dernières semaines ont été très rudes pour l'usine qui a enregistré deux événements critiques dont l'arrêt de la Tour à Pâte suite à la rupture du Brai, et la panne du réducteur de la cage Duo qui a paralysé la ligne à chaud de Socatral. Les équipes se sont fortement mobilisées pour d'une part minimiser l'impact de ces événements sur les opérations et d'autre part favoriser le retour rapide à un fonctionnement normal. J'ai été féliciter les équipes qui étaient au front et les employés qui ont « mouillé le maillot ». Dans le contexte actuel il est capital que la réactivité des uns et des autres soit au rendez-vous pour faire face à ce genre de défis.

Thomas MANGA

Acte 1 : Aux Electrodes

Ce secteur hôte de la Tour A Pâte était le premier arrêt de la tournée « Handshake » effectuée par le Directeur d'Usine Thomas Manga le jeudi 18 avril 2019. Ici, les équipes ont réfléchi à pousser au maximum l'échéance de la rupture totale du Brai. Ils ont gagné 5 jours en récupérant 200 tonnes de brai aussi bien dans les fosses que sur les étages. Ils ont ensuite concentré leurs efforts aux Gros Entretien improvisés de la Tour à Pâte qui se sont plutôt bien déroulés. En dix jours, l'équipe a pu réaliser toutes les tâches planifiées. Deux jours avant l'arrivée du Brai, ils ont effectué des essais de manière à redémarrer au quart de tour le jour « j ».



L'encadrement des Electrodes en poste !



Au Bloc Social de Socatral, surprise appréciée

Acte 2 : A Socatral

Le Directeur d'Usine Thomas Manga a félicité les équipes pour l'abnégation, la responsabilité et le professionnalisme démontrés sur toutes les activités relatives au remplacement du réducteur de la cage du Duo. Il a relevé l'apport du travail en équipe intra secteur mais aussi la collaboration fructueuse avec les secteurs externes, particulièrement l'Atelier Central Mécanique le service Achats et Approvisionnements.



Avec l'équipe de l'Atelier Central Mécanique

Acte 3 : A l'Electrolyse

Une fois passée la tristesse de devoir arrêter les cuves, les électrolyseurs ont fait travailler leurs méninges. Les résultats obtenus se passent de tous commentaires. Plus 10% d'anodes récupérées pour réutilisation par rapport aux prévisions. Ce qui a permis l'arrêt de 34 au lieu de 50 cuves comme initialement prévu. Ils ont également pu préserver la qualité du métal malgré le rallongement du cycle anodique (80 à 85 postes) en levant les anodes consommées au bon moment.



A la D1, la journée avait déjà commencé...

Ils ont poussé un ouf de soulagement avec l'arrivée des premières anodes mais pas pour longtemps. Le défi actuel est celui de procéder au changement des anodes recyclées pendant la pénurie des anodes en plus d'assurer le changement d'anodes planifié.

Acte 4 : A La Chaîne Achats & Appro.

Sur le dépannage du Duo, les équipes Achats et Approvisionnement ont pu trouver la pièce défaillante et arranger sa livraison en un temps record. Avant Socatral, ils avaient déjà soulagé les Electrodes en organisant l'arrivée du Brai. Des interventions au bon niveau ont écourté les délais d'accostage, de mise à quai et de déchargement. Parallèlement, un dispositif de dépotage se tenait prêt à livrer le Brai aux Electrodes. Le passage pour Handshake du Directeur d'Usine a coïncidé avec la célébration d'autres succès symboliques. Il s'agit de la réduction drastique du nombre de DA non traitées et le MRP (planification et l'ordonnancement des besoins) qui était à 100%.



Ambiance bon enfant à la Chaîne Achats & Appro