

BLASER SWISSLUBE

>>> Forges de Belles Ondes : une nouvelle politique de lubrifiants de coupe pour ce spécialiste de l'étanchéité

DOSSIER FERROVIAIRE

Avec le temps, l'usinage en flux tendu de pièces à partir de barres en acier S 300 PB, aluminium ou de laiton n'était pas sans poser de petits problèmes, aujourd'hui résolus avec le Bio-concept de Blaser Swissslube. Le confort des opérateurs (un cas de dermatose), l'encrassement des équipements... justifiaient une remise en question de la politique de lubrification en cours.

Spécialisée dans la fourniture de composants pour systèmes pneumatiques, les Forges de Belles Ondes, situées à Rolampont (52), ont développé leur activité à partir de brevets liés à l'étanchéité pneumatique ferroviaire : raccords montés sur les systèmes de freinage, raccords flexibles, essuie-

vent la législation (formaldéhyde) depuis plusieurs années. Sur l'ensemble du parc machines, l'analyse prend en compte 18 machines, utilisant un lubrifiant soluble, représentant un volume de 3 300 l de lubrifiant avec une concentration initiale de 6,5%. Avant essai, la consommation s'établissait sur une base moyenne de 800 l, à 2% de concentration, d'apport quotidien et une vidange annuelle de produits à détruire.

Lors des essais effectués entre juin 2009 et janvier 2010, un des trois produits a montré une baisse importante de concentration suite à 10 jours d'arrêt machine, ce qui n'était pas le cas des deux autres solutions bio-équilibrées.

A l'heure des bilans

La phase de tests était suffisamment longue pour révéler que les seuls critères de prix du concentré et la consommation

annuelle ne constituent pas les uniques facteurs économiques de l'équation. Le lubrifiant impacte sur le coût global de production. La formule BLASOCUT 25 MD proposée par Blaser Swissslube France a démontré que son influence en production était bénéfique sur de nombreux paramètres :

- L'usure des outils étant moindre, le coût outillage et les changements d'outils sont réduits,
- La relative neutralité du lubrifiant évite la non qualité liée à l'oxydation de certaines pièces,
- Après 6 mois d'exploitation, BLASOCUT 25 MD n'a pas donné lieu à un constat d'encrassement des équipements,
- Le confort opérateur est appréciable : plus de mauvaises odeurs, pas de réaction cutanée avec le bio-concept de Blaser Swissslube et moins de nettoyage.
- Une maintenance simplifiée du BLASOCUT 25 MD est liée à sa constitution qui favorise le déshuilage du produit dans le processus de fabrication.

Des ajouts seulement à 0,5% de concentré

Pendant les 6 mois d'essais, des points réguliers ont été effectués. Les conseils apportés par Ludovic



Loïc LIROT, Responsable méthode, avec Ludovic WALKER, de la société Blaser Swissslube France

WALKER, de la société Blaser Swissslube France, pour le suivi technique mensuel sur site ont permis d'optimiser les conditions de lubrification. Ainsi, le niveau de concentration des bacs a pu être abaissé de 30% et les rajouts prévus initialement sur la base de 2 à 2,5% ont été stabilisés avec seulement 0,5% de concentré. Un constat s'impose : le taux d'évaporation du BLASOCUT 25 MD est donc infime, c'est bon pour l'environnement et le personnel qui travaille.



Avec BLASOCUT 25 MD de Blaser Swissslube la consommation annuelle de lubrifiant a été réduite de 50%.

Les économies sur le volume de consommation annuelle sont elles aussi appréciables.

Même si la réduction de la consommation annuelle de lubrifiant est supérieure à 50%, c'est un bilan global que dresse Loïc LIROT, mais aussi Michel CERTA qui suit le dossier lubrification au plus près aux Forges de Belles Ondes. La lubrification est à la croisée des performances d'un process de fabrication : coût global, qualité et environnement. En 2011 les paramètres de lubrification obtenus avec Blaser Swissslube demeurent conformes aux essais, démontrant la stabilité et la fiabilité des produits retenus. L'entreprise et le personnel sont sensibles aux progrès effectués et s'autorisent de nouvelles ambitions pour le développement de l'outil de production.



Dans l'atelier l'usinage est en flux tendu de pièces en acier S 300 PB, aluminium ou laiton.

vitres, système de sablage, valves de suspension et robinets d'isolement... près de 15 000 références sont proposées. La majeure partie est destinée aux besoins de l'industrie ferroviaire.

Sensibilisé par les directives qui condamnent l'usage de produits libérant du formaldéhyde et plus récemment l'acide borique, le Responsable méthode, Loïc LIROT, a conduit la mise en place d'une nouvelle politique de lubrification. Après avoir cherché des solutions avec son fournisseur, une évidence s'impose : le lubrifiant est un produit suffisamment technique pour influencer singulièrement le process et les coûts de production. Méthode, conseil et essais comparatifs sont nécessaires pour évaluer les produits, définir des objectifs et adopter la stratégie qui soit la plus bénéfique pour l'entreprise et son environnement.

Les conditions d'un essai comparatif

Après une recherche des fournisseurs potentiels, recherche qui a permis de sélectionner 3 fabricants dont un retenu à partir d'une veille technique sur le web. Le premier critère de choix pour cet essai était bien entendu : des produits n'occasionnant pas de réaction cutanée, qui ont fait leur preuve et respec-