

Accumulateurs hydropneumatiques

Parker Olaer mise sur la maintenance

L'agence lyonnaise de Parker Olaer a emménagé l'année dernière dans de nouveaux locaux mieux adaptés à son développement. Un projet qui permet de renforcer ses activités de maintenance et de requalification des accumulateurs. Mais également d'élargir ses attributions tout en apportant un soutien logistique au site de fabrication de Colombes.

► « Le maintien en service et la mise en conformité des accumulateurs ». Laurent Rinuy, responsable de l'agence de Vaulx-en-Velin de Parker Olaer, affiche clairement la vocation du site. Spécialisée dans la maintenance et la requalification des accumulateurs, l'agence coordonne ce service sur toute la France. A ce titre, elle se doit de répondre aux interrogations d'utilisateurs souvent dépourvus face aux exigences de la législation relative aux équipements fonctionnant sous pression et leur proposer toutes les prestations qu'ils sont en droit d'attendre à cet égard.

Autonomie

En tant que centre de requalification sous auto-surveillance, certifié par la Diret et disposant de la délégation de poinçon, l'agence de Vaulx-en-Velin peut intervenir en toute autonomie.

Principalement réalisées au sein de ses ateliers, ses expertises recouvrent une vaste palette de prestations.

Le processus de requalification d'un accumulateur implique, en effet, son identification, son démontage, l'adjonction éventuelle de nouvelles pièces, son regonflage et sa réexpédition au client dans les meilleurs délais, accompagné de tous les documents attestant sa conformité. Pour ce faire, l'agence de Vaulx-en-Velin est équipée d'un banc d'épreuve lui permettant de tester jusqu'à dix accumulateurs simultanément. Un banc de test hydraulique, une installation de regonflage (surpresseur



Accumulateurs à pistons + bouteilles additionnelles sur une presse à injection plastique.



Accumulateurs de 575 litres utilisés en réserve d'énergie sur une installation de fuel à haute température.

d'azote) et de nombreux matériels d'inspection et de mesure (endoscope, caméra, mesure des épaisseurs par ultrasons...) complètent les équipements dont elle s'est dotée pour accomplir ses missions.

Afin de permettre à ses clients de poursuivre leurs activités pendant la requalification de leurs accumulateurs, l'agence leur propose un service d'échange standard consistant à mettre à leur disposition le même type d'appareils, qu'elle aura pris soin au préalable de grenailer et de repeindre. Cette prestation est particulièrement appréciée par des industriels soucieux de minimiser des arrêts de production toujours très onéreux.

La requalification et l'échange standard comportent aussi un volet environnemental se traduisant par la prise en charge du tri et du traitement des déchets pollués ainsi que la séparation et le recyclage des fluides et déchets métalliques. Une fois ces opérations effectuées, le client se voit remettre un certificat de recyclage ou de destruction des matériels rebutés.

Inspections périodiques

L'agence de Vaulx-en-Velin intervient également dans le cadre d'inspections périodiques des accumulateurs. La réglementation française contraint en effet les exploitants à faire réaliser ce type d'interventions tous les quarante mois. L'inspection peut être seulement externe ou donner lieu à un démontage en cas d'utilisation de fluides spéciaux.

Si besoin, l'accumulateur peut faire l'objet d'un retrofit complet. C'est notamment le cas lorsque des changements de fluides ou de pressions d'utilisation dans le circuit impliquent des modifications de l'appareil.

La législation suppose le respect d'un certain nombre de règles en matière de sécurité. C'est pourquoi, l'agence dispose des moyens de tester les organes de sécurité protégeant les accumulateurs tels que les soupapes et les limiteurs de pression.

Selon les demandes, elle peut prendre en charge la réalisation de sous-ensembles tels que batteries d'accumulateurs ou groupes motopompes, avec, le cas échéant, le tuyautage et le raccordement des blocs de sécurité.

La gestion des parcs d'accumulateurs en service s'inscrit également dans le cadre des pres-



Batterie de douze accumulateurs à vessie de 200 litres.

tations proposées par l'agence de Vaulx-en-Velin. Parker Olaer a notamment élaboré un système de recensement et de suivi des parcs permettant aux exploitants de mieux gérer les plannings de contrôle et de maintenance de leurs appareils.

Interventions sur site

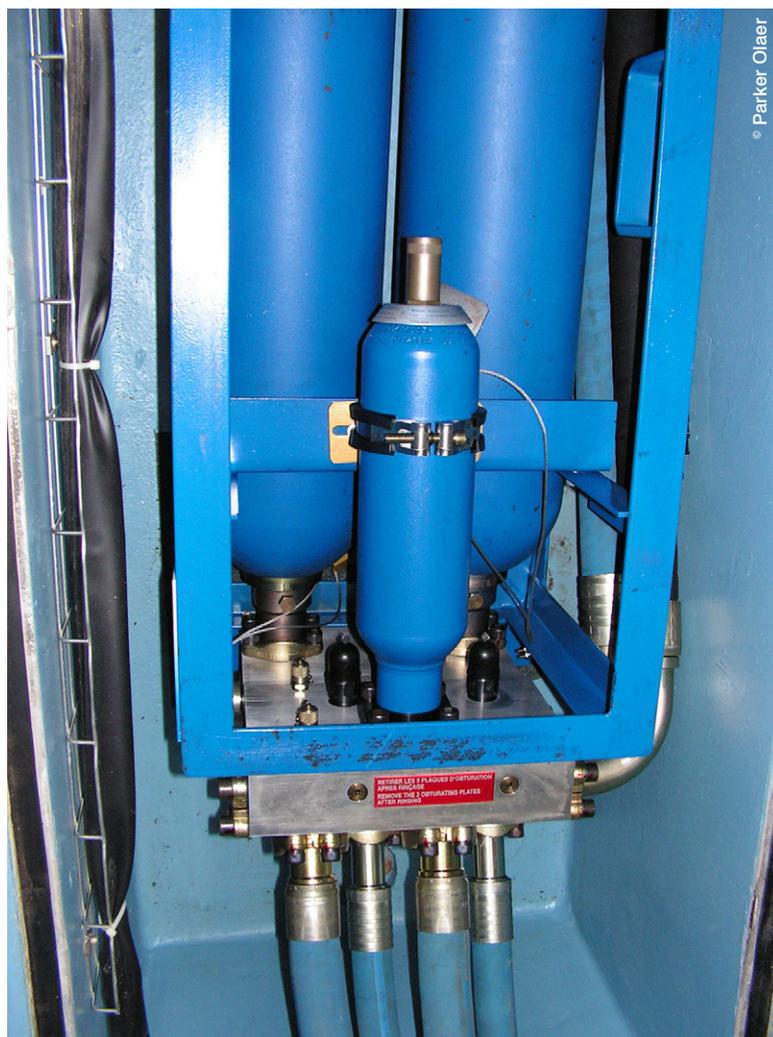
Ces différentes interventions peuvent être effectuées directement sur le site des clients si les besoins de l'installation l'exigent. Il s'agit alors d'installations particulièrement complexes ou volumineuses dont le démontage et le transport sont difficilement envisageables. Sont également concernés les matériels spécifiques ne pouvant pas faire l'objet d'un échange standard. Ou bien encore les appareils fonctionnant au sein d'usines chimiques, pétrochimiques ou nucléaires, par

exemple. A noter que l'agence de Vaulx-en-Velin dispose de nombreuses certifications et homologations qui l'autorisent à effectuer ce type d'interventions (EDF UTO et Areva pour les centrales, centres d'essais et installations de retraitement nucléaires, ABS/DNV pour la Marine, Armement, etc.).

« Les moyens mis en œuvre par l'agence lui permettent d'intervenir sur la quasi-totalité des appareils installés au sein des parcs français d'accumulateurs, et ce, quelque soit leur marque », affirme Laurent Rinuy. Qu'il s'agisse d'une presse à injection plastique dotée d'accumulateurs à pistons de 80 à 200 litres et de bouteilles additionnelles de 50 litres,

« Le marché attend de nouveaux types de solutions économiques à mettre en œuvre »

d'une presse à forger des trains d'atterrissage d'Airbus équipée d'accumulateurs à pistons de 300 litres et de bouteilles de 800 à 1.200 litres, d'accumulateurs à vessie HP et BP utilisés sur des simulateurs de vols, d'une batterie de 12 accumulateurs à vessie de 200 litres exploitée par EdF, d'accumulateurs à vessie montés sur des installations de graissage de moteurs diesel, d'accumulateurs à vessie utilisés en anti-bélier sur des postes de chargement de bateaux, d'appareils en inox véhiculant de l'éthanol pour la fabrication de bio-carburants, d'accumulateurs à vessie de



Accumulateurs à vessie de 50 litres HP et 2,5 litres BP sur un simulateur de vol.

575 litres utilisés en réserve d'énergie sur des installations de fuels lourds fonctionnant à hautes températures, ou encore d'appareils montés sur des installations offshore, les exemples d'interventions sont nombreux et variés et témoignent de la diversité des cas auxquels les experts de Parker Olaer sont régulièrement confrontés.

Ces interventions sont souvent réalisées en tandem avec les distributeurs locaux de l'entreprise. Ces derniers, ainsi que leurs clients, bénéficient à cet égard de nombreuses formations concernant tant la technique de l'accumulateur, son dimensionnement, sa maintenance et sa sécurité, que les spécificités de la législation le concernant (notamment les obligations découlant de la directive européenne sur les équipements sous pression 97/23 CE, elle-même transposée à la

législation française par l'arrêté du 15 mars 2000). « La formation a toujours fait partie de la "culture Olaer", insiste Laurent Rinuy. Nous estimons qu'il est de notre responsabilité que nos clients connaissent le fonctionnement d'un accumulateur et sachent évaluer les risques liés à son utilisation ».

Les sessions sont organisées sur le site de Colombes, en région parisienne, ou dans les nouveaux locaux de Vaulx-en-Velin, particulièrement bien adaptés à cet égard.

Nouvelles opportunités

Ce n'est d'ailleurs pas le seul avantage lié au déménagement de l'agence. En intégrant son nouveau site, elle a pu prendre en charge toute la partie logistique et stockage qui était auparavant dévolue à l'usine de Colombes, permettant à cette dernière de se concentrer

sur ses activités de fabrication. Une vaste superficie est ainsi consacrée au stockage de corps d'accumulateurs, fonds, accessoires (colliers, gonfleurs...), fixations, soupapes pré-tarées, blocs de sécurité de différentes tailles à monter en ligne ou en dérivation selon les caractéristiques de l'installation, joints, pistons, vessies en matériaux spécifiques (nitrile, butyle, PTFE...). A ces matériels s'ajoutent une réserve d'accumulateurs destinés aux échanges standards ainsi qu'un stock de produits finis de tous types (vessie, piston, membrane).

Les clients peuvent également trouver sur les rayonnages de l'agence d'autres composants proposés par Parker Olaer tels que des échangeurs tubulaires et à plaques, des pompes à vis et des groupes moto-pompes. En sus de ses activités, l'agence de Vaulx-en-Velin accueille d'ailleurs maintenant deux technico-commerciaux chargés de commercialiser toute la gamme Parker Olaer sur la région Sud-Est.

Sur la base du savoir-faire qu'elle a accumulé au fil du temps et des nouvelles attributions qui sont maintenant de son ressort, l'agence de Vaulx-en-Velin devrait bénéficier de belles opportunités de développement pour les années à venir. « Le marché est toujours en attente de nouveaux types de services et de solutions simples et économiques à mettre en œuvre », analyse Marc Mendowski, directeur commercial France de Parker Olaer. « Il y a beaucoup de choses à faire dans le domaine de la maintenance, poursuit-il. Notre intégration au sein du groupe Parker ouvre de nouvelles perspectives. L'expérience de l'agence de Vaulx-en-Velin pourrait notamment profiter à d'autres produits de la gamme. Et d'un point de vue géographique, on pourrait aussi imaginer que son activité de maintenance soit dupliquée dans d'autres pays où le groupe est implanté »... ■