



**FICHE
FORMATION
FMAXOPERA107**

Amélioration du Processus de Diagnostic pour les Exploitants (Opérateurs, Conducteurs de ligne)

La formation est animée par JP SOURIS, Expert en Maintenance et Auteur de nombreux articles et de l'ouvrage «Le guide du parfait responsable de maintenance ». Il est aujourd'hui Conseiller d'entreprises industrielles et de prestataires de services. Les séances privilégient l'interactivité entre l'animateur et les participants, elles permettent la mise en pratique intensive de l'outil à partir de cas concrets de mise en œuvre.

© S.CONSULTANTS 2015
5 rue des Genêts
78113 Adainville.
fix. 01 34 87 03 73
fax. 01 34 87 05 17
cel. 06 80 30 56 43
jps@sigmaxer.fr
www.sigmaxer.fr

PRÉSENTATION GÉNÉRALE

La Maintenance a pour objectif de maintenir des installations industrielles et tertiaires en bon état de fonctionnement. Cependant, inéluctablement des «Pannes» surviennent et l'exploitation est le premier acteur à constater le «Symptôme» et à faire appel à la Maintenance. Il est donc incontournable que l'Exploitation correctement définir ce symptôme par un couple Objet/Défaut, C'est ce que propose la méthode MAXOPERA.

OBJECTIFS

La formation a pour but d'apporter aux intervenants de l'Exploitation (Opérateurs, Conducteurs de ligne, Superviseurs,..) les informations nécessaires pour déclarer un Symptôme, l'expliquer et assister les intervenants de la Maintenance pour rendre plus efficace le Diagnostic de la panne. Le Diagnostic est souvent la durée la plus longue d'un arrêt de production, il est donc nécessaire de tout mettre en œuvre pour le réduire et l'Exploitation est le déclencheur du processus de dépannage donc une pièce maîtresse. C'est une formation complètement compatible avec une démarche TPM et en phase avec la méthode MAXER pour la Maintenance par l'utilisation du même vocabulaire.

PERSONNES CONCERNÉES

Tous les Opérateurs, Conducteurs de Ligne, Superviseurs, Encadrement et Maîtrise de production.

PRÉ-REQUIS «SOUHAITÉS»

Aucun

DURÉE

1 jour par groupe de 12 personnes au maximum.

LE COMPORTEMENT D'UN ÉQUIPEMENT DE PRODUCTION

- Notions de Fiabilité et de Maintenabilité
- Le vocabulaire de la « Panne » (Symptôme, Objet, Défaut)
- Les Déviations couramment rencontrées selon les conditions d'environnement et des dates et heures d'apparition
- L'intégration dans un programme TPM

DÉFINITION DE LA « PANNE »

- Différence entre Diagnostic et Audit (Référentiel)
- Les différents processus de la maintenance
- L'analyse des exigences qualité
- Les 10 Fonctions à analyser

L'ORGANISATION DU DIAGNOSTIC

- Description précise de la panne, les types de Déviations
- Le rôle de l'Opérateur dans le Processus de Diagnostic
- Les comportements positifs et négatifs
- L'assistance de l'Opérateur vis à vis de la Maintenance

LE PROCESSUS DE DIAGNOSTIC

- La chaîne causale (l'enchaînement des effets)
- Les vérifications Directes et Indirectes
- Les Antécédents et Disparités

L'ANALYSE AVEC LE DÉFAILLOGRAMME

- La conception du Défaillogramme (enchaînement des causes)
- Comment l'Opérateur peut apporter son expertise.

FORMATION – ACTIONS

Cette séquence de formation peut se compléter, au sein de votre entreprise, par des formations d'instructeurs internes