

CHAPITRE II

ORGANISATION DE LA MAINTENANCE

Chapitre II ORGANISATION DE LA MAINTENANCE

II.1 Généralités

Les maintenanciers sont des fournisseurs de service par conséquent la maintenance doit être organisée et de plus, cette organisation doit répondre strictement à l'objectif suivant :

***Fiabilité et Disponibilité de l'outil de production au meilleur prix
pour une production au moindre coût***

La forme d'organisation dépend de :

- L'activité de l'entreprise,
- la nature des procédés de fabrication,
- l'importance des effectifs
- l'étendu : un site ou plusieurs sites se trouvant dans la même ou plusieurs régions,...

En fonction de l'activité, de la stratégie de l'entreprise et de son importance, la maintenance peut s'organiser en :

- Divisions ou directions,
- départements ou services,
- sections ou cellules,
- groupes.
-

Dans ces deux derniers cas, la maintenance n'a vraiment pas besoin d'une organisation avec des structures bien définies. Les maintenanciers dépendent directement du chef d'atelier de production.

L'organisation doit se faire de telle manière à faciliter l'échange d'informations entre la production et la maintenance. Globalement, elle peut être centralisée ou décentralisée ; en détail nous distinguons trois formes d'organisation :

- La maintenance centralisée.
- La maintenance sectorisée.
- La maintenance intégrée.

Nous pouvons aussi adopter des formes d'organisation intermédiaires comme la maintenance mi-centralisée, mi-sectorisée.

II.2 Maintenance centralisée

Cela signifie que toutes les activités de maintenance sont réunies et structurées hiérarchiquement dans un seul secteur (direction ou département, ...) :

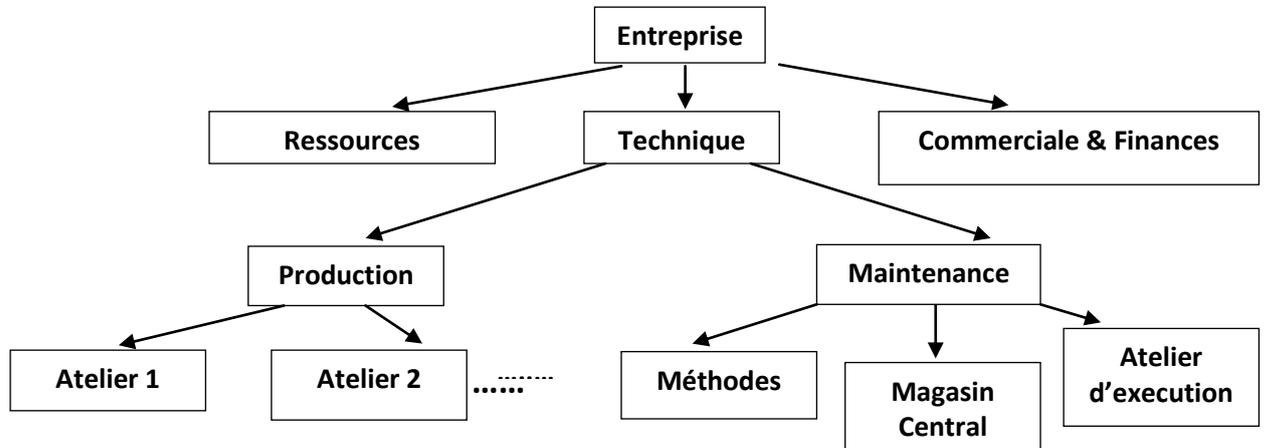


Figure II.1. Organigramme d'une maintenance centralisée.

En plus de l'administration centrale de l'entreprise, la maintenance peut être dotée d'une administration pour gérer ses propres finances et son personnel.

- **Avantages :**

- Affectation efficace du personnel et meilleure préparation du travail.
- Meilleur choix du personnel approprié.
- Meilleure utilisation des spécialités et compétences.
- Meilleure coopération des différents services de la maintenance.
- Possibilité de réaliser de gros travaux de maintenance (concentration de moyens) ...

- **Inconvénients :**

- Tendance à la lourdeur dans la circulation de l'information.
- Chemin plus long pour arriver au bien à maintenir dans certains cas.
- Moins de connaissances spécifiques sur les équipements à maintenir ...

II.3 Maintenance sectorisée

Le personnel de la maintenance est directement affecté aux ateliers de production, très souvent le personnel de la maintenance n'est pas structuré comme dans la maintenance centralisée, la maintenance s'organise en groupes ou cellules :

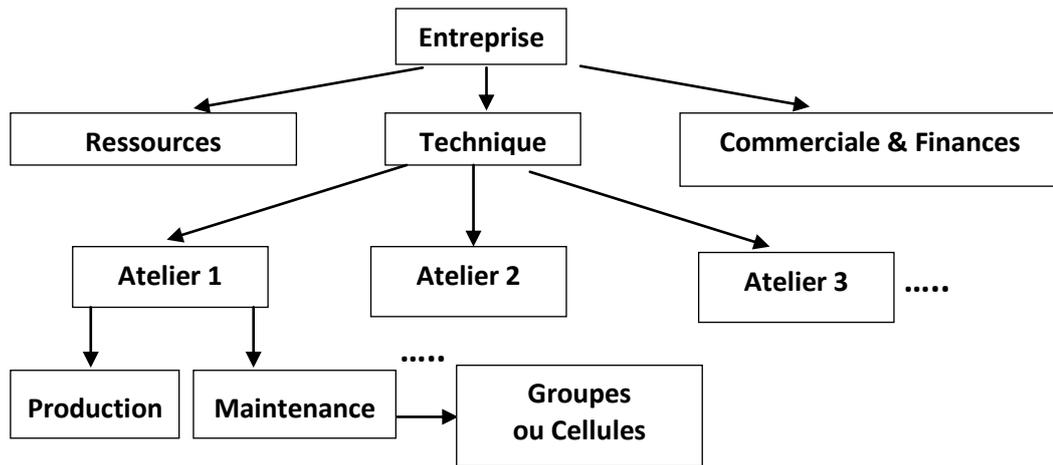


Figure II.2. Organigramme d'une maintenance sectorisée.

- **Avantages:**
 - Connaissances profondes sur le bien à maintenir.
 - Meilleure circulation de l'information (peu de distance à parcourir).
 - Motivation des intervenants plus élevée due au milieu d'intervention limité et bien connu.
 - Meilleure coopération des différents services de la maintenance...
- **Inconvénients :**
 - Faible possibilité d'équilibre des charges de travail en cas de gros incident.
 - Collaboration difficile entre les différents secteurs de la maintenance.
 - Connaissances technique du personnel, limitées à leur propre secteur d'intervention...

II.4 Maintenance intégrée

La maintenance, dans ce cas, est directement assurée par l'agent de production travaillant sur la machine. C'est la forme d'organisation la plus efficace puisque l'information et la décision se font sur place.

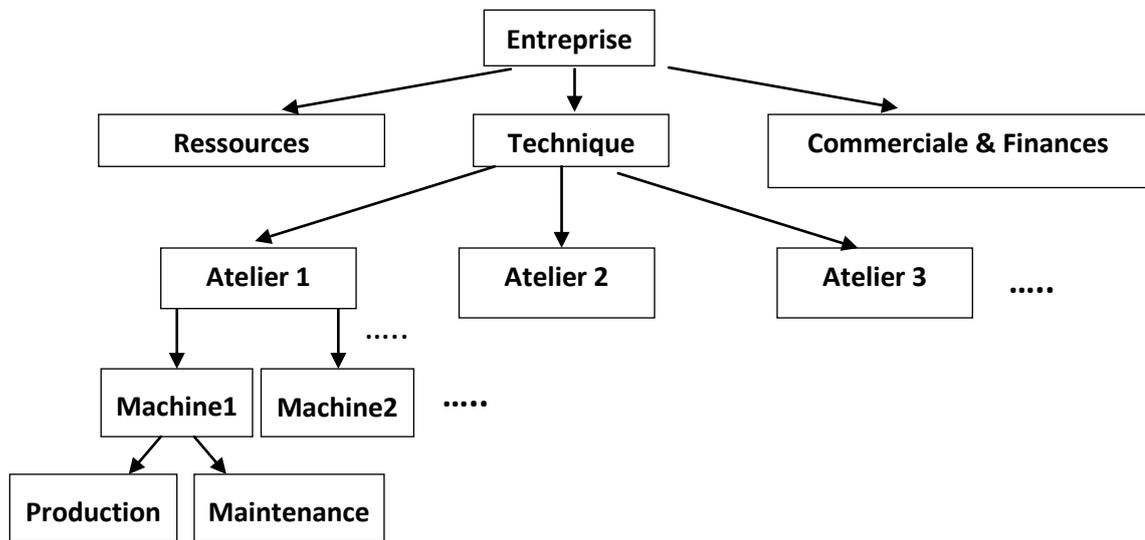


Figure II.3. Organigramme d'une maintenance intégrée.

- **Avantages:**
 - Très vaste connaissance du bien à maintenir et savoir-faire concernant l'état et le comportement de l'équipement ainsi que le processus de production.
 - Aucun conflit dû à la décision : produire ou arrêter.
 - Réduction des postes de travail.
 - Motivation salariale...
- **Inconvénients :**
 - Expérience et savoir-faire trop lié à un type d'équipement.
 - Nécessite une formation en cas de mutation à un autre poste...

Exercice N°1

Une entreprise possède 03 ateliers sur le même site avec un magasin central :

Atelier 1 : de fabrication avec 40 machines.

Atelier 2 : de moulage avec 20 machines.

Atelier 3 : de montage et tôlerie avec 15 machines.

1. Quelle forme d'organisation proposez-vous pour gérer la maintenance dans cette entreprise ?
2. Donner un organigramme clair de cette forme d'organisation.

Exercice N°2

Une entreprise possède 02 ateliers sur le même site :

Atelier 1 : de fabrication avec 10 machines.

Atelier 2 : de fabrication avec 12 machines.

La maintenance de ce type de machine est complexe.

1. Quelle forme d'organisation proposez-vous pour gérer la maintenance dans cette entreprise ?
2. Donner un organigramme clair de cette forme d'organisation.

Exercice N° 3

Une entreprise possède **2** ateliers de fabrication, sur le même site, contenant des machines-outils pour l'usinage :

Atelier **1** : **30** machines d'usinage.

Atelier **2** : **40** machines de déformation plastique.

- Proposez-vous un magasin central ou par atelier ? Justifier votre réponse.
- Proposez-vous un atelier d'exécution central ou par atelier ? Justifier votre réponse.
- Quelle forme d'organisation proposez-vous pour gérer la maintenance dans cette entreprise ? Justifier votre réponse.
- Donner un organigramme clair de cette forme d'organisation.

Exercice N° 4

Un petit atelier d'usinage possède 02 tours, une fraiseuse, 01 perceuse et 01 rectifieuse :

1. Quelle forme d'organisation proposez-vous pour gérer la maintenance dans cette entreprise ?
2. Donner un organigramme clair de cette forme d'organisation.