

3 SYSTEME DE GESTION ET CODIFICATION

(Introduction, entretien et intervention, inventaire et codification)

III.1 INTRODUCTION

Un système de gestion de la maintenance bien adapté aux besoins de l'entreprise manufacturière peut l'aider à demeurer compétitive aussi bien à l'échelle nationale qu'à l'échelle internationale. Un système de gestion implanté adéquatement a un impact à différents niveaux : l'infrastructure, les ressources (humaines et matérielles), la gestion (pièces de rechange, inventaire, etc.) et la sécurité.

Sur le **plan de l'infrastructure**, l'implantation de ce système permet de :

- Protéger les investissements en assurant aux machines une vie utile prolongée grâce à un entretien régulier et efficace.
- Veiller au rendement de ces investissements en utilisant au maximum les équipements et en réduisant ainsi au minimum les périodes d'interruption (non planifiées) du système de production.

Sur le **plan des ressources**, l'effet du système de gestion de la maintenance se situe aussi bien aux niveaux des ressources humaines que des ressources matérielles. En ce qui concerne le premier volet, ce système permet de :

- Superviser et diriger le personnel du service d'entretien afin d'améliorer au maximum l'utilisation et l'allocation de ces ressources;
- Assurer efficacement la formation technique du personnel, pour qu'il maîtrise les tâches qu'il est en train d'accomplir.



En ce qui concerne le **volet matériel**, le système de gestion permet de :

- Améliorer l'utilisation de ces ressources (les équipements, l'outillage et les pièces de rechange);

- Optimiser leur allocation (Eviter le gaspillage) et réduire les coûts de production.

Au **niveau de la gestion**, il permet de :

- Consigner les dépenses et de bien estimer les coûts des travaux d'entretien et de maintenance afin de tenter de les réduire;
- Contrôler les coûts d'entretien afin de tenir une comptabilité en vue de l'établissement des budgets futurs.

Sur le **plan de la sécurité**, ce système permet de :

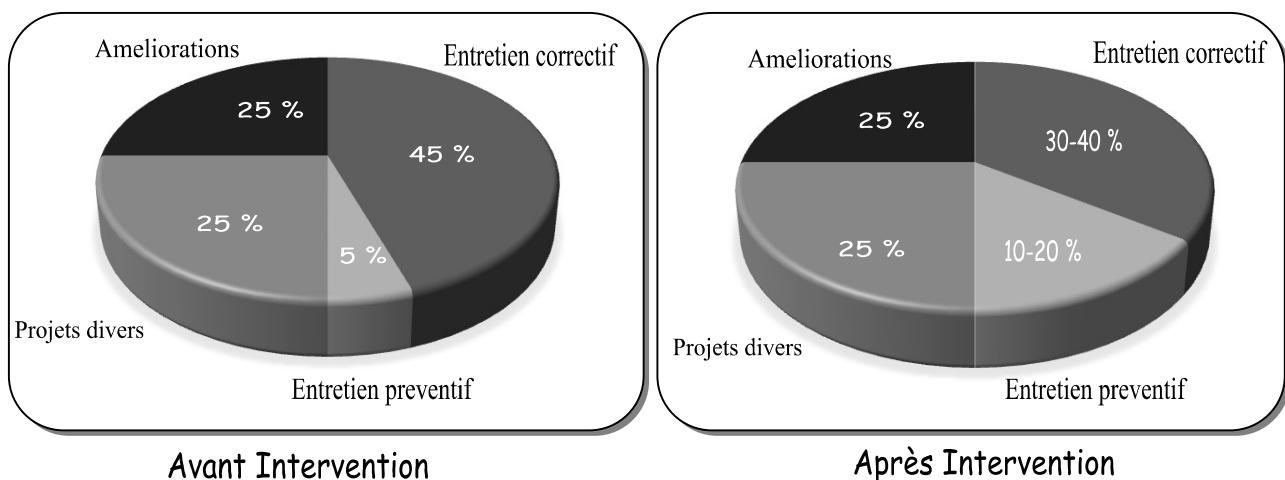
- Mettre en place un système de prévention des accidents en assurant la sécurité de fonctionnement des équipements et la sécurité des bâtiments;
- Avoir un climat serein de travail au sein de l'entreprise, créant ainsi une ambiance de travail sécuritaire.

III.2 ENTRETIEN ET INTERVENTION

Le service d'entretien est très lié à la production et il faut qu'il participe aux définitions des programmes de l'entreprise et à leur planification. A titre d'exemple, les objectifs à demander à la fonction entretien devrait être:

- Contribuer à assurer la production prévue
- Contribuer à maintenir la qualité du produit fabriqué
- Contribuer au respect des délais et rechercher des coûts optimaux
- Respecter la sécurité des travailleurs, la qualité du milieu, et préserver l'environnement.

Les enjeux d'un entretien efficace sont de répartir les ressources disponibles vers des tâches ou des activités qui ont des retombées directes sur la rentabilité de l'entreprise. À ce titre, on tendra vers une diminution des activités d'entretien correctif au profit de l'entretien préventif comme le montre le graphique suivant :



L'objectif à atteindre: Transférer 25% à 35% des activités de correction en prévention

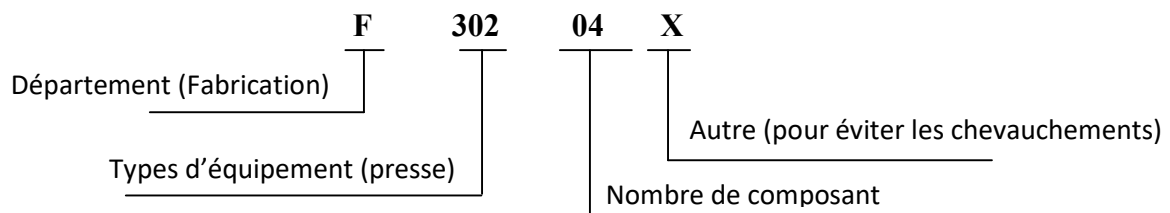
L'entretien industriel est avant tout un outil de développement et d'adaptation technologique. Il faut donc percevoir ce service comme un investissement dans la fiabilité et la disponibilité des équipements de production. Et qui dit investissement, dit retombées et gains anticipés dans un délai appréciable. Voici donc des exemples d'économies ou de gains directs que l'on peut espérer obtenir suite à la mise en place d'un programme **d'entretien préventif**:

- Une augmentation de 15% à 20% de la productivité du personnel d'entretien;
- Une réduction de 25% à 50% en termes de temps d'arrêt imprévus;
- Une réduction de 10% à 25% sur les coûts de pièces de rechange;
- Une réduction de près de 25% de l'inventaire de pièces de rechange.

III.3 CODIFICATION DES EQUIPEMENTS :

Il est important de faire un inventaire physique de tous les équipements existant dans l'entreprise. Cette démarche doit être faite par le personnel d'entretien car il faut bien connaître les équipements et leur fonctionnement pour ne pas négliger des composantes importantes dans l'inventaire (exemple: moteurs, pompes génératrices, etc). Chacun des équipements inventoriés sera par la suite codifié pour permettre la gestion des dossiers d'entretien (fiche technique, fiche historique, fiche de maintenance préventive).

Exemple: La codification **F 3 02 – 04**



Le numéro F302-04 identifie le moteur #04 de la presse #302 dans le département de fabrication F. Ce type de codification est souvent utilisé mais n'est pas des plus flexibles. Par exemple, si le moteur de la presse #302 est utilisé sur une autre presse dans un autre département, il faudrait changer sa codification; ce qui implique une modification du dossier d'entretien (l'ajout de la référence X).

Il est donc recommandé d'utiliser la codification la plus simple et la plus flexible possible pour ainsi éviter les erreurs, faciliter la communication et par le fait même, accélérer le traitement. La codification se doit avant tout d'être simple et facile à retenir pour les utilisateurs sur le plancher.