

Visitez

www.eurekaindus.fr

Le site Internet d'un leader en formation dans les domaines suivants :

Pompes (n° 1 en France)

Mesure et régulation

Pompes à vide

Air comprimé

ATEX

10 nouvelles formations
Téléchargement immédiat
des programmes



www.eurekaindus.fr

EUREKA Industries,
Leader en formation

Tél. : 01 43 97 48 71

Fax : 01 42 83 94 76

E-mail : info@eurekaindus.fr

Indiquez 37/51 sur Rapid'Réponses

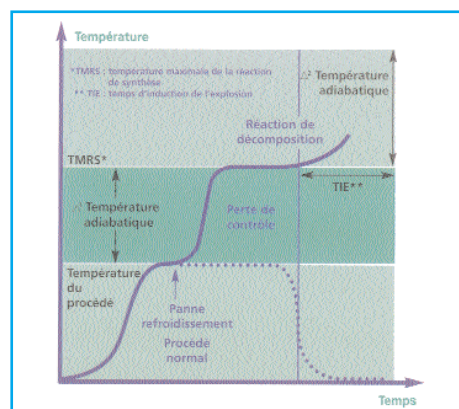
FORMATION

Nouvelle formation « Concevoir des procédés chimiques sûrs »

**EUREKA Industries propose maintenant
une formation à la maîtrise
des risques d'emballement thermique
des procédés chimiques (N° 705)**

La sécurité des procédés industriels repose sur la nature produit à élaborer (et de ses composants), la méthode choisie pour le fabriquer, le transporter ou le stocker (le processus) et enfin, sur l'aptitude des hommes à maîtriser ce processus (et donc leur formation à cette maîtrise). Certains des 200 accidents chimiques recensés durant les 20 dernières années (dont 25 dus à des emballements thermiques) ont terriblement marqué les esprits. On pense bien sûr à AZF, mais aussi au tunnel du mont Blanc (où de la margarine liquéfiée par la chaleur d'un camion en feu a agi comme de l'essence).

Conscient de cette situation, l'Inéris a développé des méthodes sophistiquées de test en laboratoire, de calcul par extrapolation et d'observation sur le terrain qui permettent d'évaluer précisément le risque d'emballement thermique d'un procédé chimique industriel.



Scénario d'emballement.

EUREKA Industries, de son côté, a constaté un énorme retard en formation dans ce domaine. Aussi, en s'appuyant sur les compétences de l'Inéris, EUREKA propose maintenant une formation de 1 jour spécifique à ce problème (en Intra jusqu'à fin 2005, puis en Inter et en Intra ensuite). Axée sur les méthodes à employer pour déterminer les vrais températures limites à pratiquer dans l'industrie, cette formation contribuera à une meilleure sécurité du fonctionnement des équipements industriels.

DN

Contact/Info : indiquez 37/52 en RAPID'REPONS.

COMPRENDRE

- p. 31 : les enjeux majeurs de la maintenance
- p. 32 : résolution d'un coup de bélier
- p. 34 : l'AFPR apporte des éléments concrets sur le calcul du coût du cycle de vie des équipements
- p. 36 : comment augmenter les ressources en eau douce

Les enjeux majeurs de la maintenance

Par Emile Siboun du salon Maintenance 2005



[Du 22 au 24 novembre à Paris – Porte de Versailles, le salon « MAINTENANCE 2005 » regroupera comme chaque année une centaine d'exposants spécialisés. A cette occasion, il organise de nombreuses conférences dans le contexte décrit ci dessous. EUREKA Flash Info animera 2 de ces conférences].

Compte tenu des contraintes actuelles des systèmes de production, la maintenance doit s'engager dans une démarche permanente d'amélioration de ses performances en particulier sur les axes suivants :

CONCEPTION-INVESTISSEMENT

80 % des coûts de la maintenance d'un équipement sont induits par sa conception. Le service maintenance doit donc être présent dès l'avant-projet pour faire prendre en compte les contraintes de FMDSE (Fiabilité, Maintainabilité, Disponibilité, Sécurité, Environnement) dans le cahier des charges. Ce dernier doit également définir les éléments nécessaires à la maintenance, comme par exemple une documentation technique exploitable (NF 60200) avec nomenclature, liste de pièces de rechange avec références normalisées, documents d'aide au diagnostic, etc.

RAPPORT PRODUCTION-MAINTENANCE

Il faut passer du rapport de force traditionnel à une relation type « client-fournisseur ». Ce passage est facilité par les démarches « qualité », les organisations en groupes autonomes. Bien conduites, ces démarches aboutissent à un changement réciproque de comportement. D'un côté, l'exploitant s'approprie l'équipement et réalise certaines opérations de maintenance par ses propres moyens, de l'autre la maintenance aide, soutient l'exploitant pour mieux conduire et maintenir son équipement, en devenant formateur-auditeur.

Cette évolution doit se concrétiser par la mise en place d'indicateurs communs (Type TRS) pour que les partenaires aient une même vision de la réalité.

ORGANISATION DE LA MAINTENANCE

Même s'il n'existe pas d'organisation type et qu'il faille adapter cette organisation à la stratégie de chaque entreprise, nous voyons émerger des tendances lourdes. Dans les PME, les structures classiques équipe mécanique, équipe électrique... sont obsolètes. Quoique l'on en dise, les équipements deviennent de plus en plus fiables, mais nous ne supportons plus la panne. La Maintenance doit devenir de plus en plus réactive. Pour cela, elle doit se doter de compétences pour diagnostiquer rapidement les causes de dysfonctionnement, et, suivant celles-ci, soit intervenir avec ses propres moyens, soit faire appel au spécialiste.

Pour diagnostiquer rapidement, les intervenants doivent avoir des connaissances larges, une poly-compétence, qui nécessite un effort de formation important.

GESTION DE LA MAINTENANCE

La maintenance doit se doter d'un système de pilotage simple et performant. Celui-ci doit en permanence renseigner le responsable maintenance sur :

- Les aspects économiques, coûts directs et indirects de la Maintenance, rapportés soit aux pertes de Production, soit au Chiffre d'Affaires.
- Les aspects techniques, part du Préventif, du Correctif, des Améliorations...
- Les aspects d'efficacité, de performance, suivant les indicateurs AFNOR, taux de pannes, de défaillances, MTTR, MTBF...
- Les aspects charges d'activité par nature de travaux.

Ce système de pilotage peut être soutenu par l'utilisation d'un outil informatique type GMAO, à condition que celui-ci ait été mis en place correctement. Ces éléments de gestion doivent être la base d'un rapport d'activité mensuel, élément de communication indispensable pour que chacun puisse être informé de ce fait la Maintenance, et de ces objectifs.

POTENTIEL HUMAIN MAINTENANCE

Les hommes de Maintenance doivent s'améliorer en permanence sur les points suivants :

- Technique : se tenir informés sur l'évolution technique de ses équipements de production, qui peuvent nécessiter des réponses « Maintenance » adaptées. Il faut également suivre les nouveaux outils de Maintenance « prédictive » type suivi de vibration, analyse d'huile, thermographie...
- Économique : les coûts directs et indirects liés à la Maintenance, sont tels que quel que soit le niveau de décision (Responsable ou Opérateur Maintenance), la composante économique doit être prise en considération. Il faut particulièrement insister sur la connaissance du coût des pertes de production, sur le coût moyen de fonctionnement, qui permettent de décider entre une réparation ou un échange.
- Pédagogique : la relation avec la Production évolue vers une relation client-fournisseur, La Maintenance doit transférer une partie de son savoir. Pour le faire d'une manière efficace, il faut améliorer les capacités pédagogiques des techniciens de Maintenance, pour qu'ils deviennent « formateurs-auditeurs ».

Toutes ces évolutions nécessitent un effort de formation important vis-à-vis des effectifs de Maintenance. Une fourchette de 3 à 5% de leur temps en formation serait un premier pas.

Pour répondre à toutes ces attentes et nécessités, le salon MAINTENANCE 2005 a organisé une douzaine de conférences de 1 h 30 chacune et réparties en 4 « focus » :

- Le Mardi 22 : focus GMAO (+ conférence EUREKA sur la formation continue)
- Le Mercredi 23 : focus mobilité (PDA, GPRS, WIFI...);
- Le Jeudi 24 : focus formation (initiale et continue);
- + Les Mardi et Mercredi Après-midi : focus « Gérer la durée de vie des équipements ».

Pour toute information complémentaire sur ces conférences gratuites, contacter EUREKA.

Contact/Info : indiquez 37/53 en RAPID'REPONS.