

A - ORGANISATION GENERALE ET CONTEXTE MAINTENANCE	++	+	-	--	Observation
<p>1. La logistique de soutien assurée par le service maintenance est-elle appropriée?</p> <p>2. Les domaines de responsabilité et d'initiative de tout un chacun dans l'organisation sont-ils clairement définis (fiches descriptives) ?</p> <p>3. Les activités de coordination (sous-traitance, approvisionnement, travaux, études, ...) sont-elles t,en assurées ?</p> <p>4. L'esprit maintenance est-il développé à tous les niveaux et dans tous les services ?</p> <p>5. Existe-t-il un cadre, une ambiance et d'une manière générale un climat de travail très positifs ?</p> <p>6. Observe-t-on de nombreux retards et absences des personnels ?</p> <p>7. L'ensemble du personnel est-il très sensible aux aspects sécurité ?</p> <p>8. Le travail en groupe est-il bien perçu par l'ensemble du personnel exécutant ?</p> <p>9. L'ordre et la propreté sont-ils deux valeurs fondamentales à respecter dans l'atelier?</p> <p>10. A-t-on une démarche de travail tournée généralement vers la résolution des problèmes ?</p>					

B - OBJECTIFS ET CONTROLE DES RESULTATS	++	+	-	--	Observation
<p>1. A-t-on un document écrit, une note définissant l'orientation générale donnée à la maintenance pour les années à venir ?</p> <p>2. A-t-on bien transmis les objectifs et les orientations de la fonction maintenance ?</p> <p>3. Contrôle-t-on avec rigueur la tenue de ceux-ci ?</p> <p>4. Considère-t-on le «ZÉRO PANNE» comme une nécessité incontournable pour progresser en maintenance ?</p> <p>5. Affiche-t-on de manière très apparente les résultats et les performances des équipes de production ?</p> <p>6. Donne-t-on aux équipes de production les moyens de suivre les résultats par elles-mêmes ?</p> <p>7. Suit-on rigoureusement le rendement des installations ?</p> <p>8. Contrôle-t-on la fréquence et/ou la gravité des pannes ?</p> <p>9. Audite-t-on l'état des équipements ?</p> <p>10. Connait-on le coût de la maintenance et / ou le coût du cycle de vie des équipements ?</p>					

C – ETAT DES EQUIPEMENTS	++	+	-	--	Observation
<p>1. L'effort d'amélioration des points faibles liés à la conception est-il suffisant ?</p> <p>2. A-t-on amélioré le contrôle visuel des défauts sur les installations afin de détecter plus facilement les anomalies ?</p> <p>3. Les installations sont-elles propres</p> <p>4. A-t-on mis en œuvre des dispositifs pour éliminer les sources de salissure</p> <p>5. A-ton développé les améliorations facilitant l'observation et la détection d'anomalie sur les équipements ?</p> <p>6. Développe-t-on sur l'équipement des moyens visuels pour faciliter les interventions</p> <p>7. L'ensemble des matériels, outillages, appareillages sont-ils correctement rangés et repérés ?</p> <p>8. Le choix des lubrifiants et des méthodes, systèmes de lubrification sont-ils bien appropriés ?</p> <p>9. La conformité des installations en matière de sécurité et d'environnement est- elle parfaitement respectée ?</p> <p>10. L'ensemble des modifications sont-elles rigoureusement suivies et enregistrées (procédures et documents)</p>					

D – INTERFACE HOMME - MACHINE	++	+	-	--	Observation
<p>1. Sur l'équipement, le code d'identification de celui-ci est-il facilement visible</p> <p>2. L'accès et le repérage des organes sur lesquels on intervient est-il facile</p> <p>3. Les dispositifs de protection sont-ils efficaces et peu perturbants pour les interventions de maintenance de routine ?</p> <p>4. Les arrêts d'équipement risquent-ils d'entraîner des erreurs des opérateurs lors des remise en route?</p> <p>5. Les moyens de rangement sont-ils suffisants et tout est-il bien repéré</p> <p>6. Le cadre de travail est-il agréable ?</p> <p>7. Remplace-t-on progressivement les contrôles "au jugé" dans le cadre du préventif, par des contrôles effectués avec appareils de mesure</p>					

E – MAINTENANCE DE 1 ^{er} NIVEAU	++	+	-	--	Observation
<p>1. L'automaintenance a-t-elle passé le cap d'une expérience et est-elle bien appliquée ?</p> <p>2. L'automaintenance est-elle acceptée à tous les niveaux ?</p> <p>3. Les interventions de maintenance de premier niveau (celle assurée par l'utilisateur) sont-elles clairement définie (check-list et consignes écrites) ?</p> <p>4. Les opérateurs sont-ils bien informés des conditions d'utilisation du matériel et les respectent-ils ?</p> <p>5. Remet-on en état toute dégradation dès le moment de son apparition en ne négligeant pas les dégradations mineures ?</p> <p>6. Prévient-on les déficiences humaines en analysant toute erreur opératoire ?</p> <p>7. Les équipes de production en charge de la maintenance ont-elles la cohésion et les complémentarités nécessaires ?</p> <p>8. L'aptitude à déceler des anomalies est-elle développée ?</p> <p>9. Utilise-t-on des fiches d'aide au diagnostic des pannes ?</p> <p>10. Le dispositif d'intervention pour remédier à une défaillance est-il défini ?</p>					

F – RELATION PRODUCTION / SERVICE MAINTENANCE	++	+	-	--	Observation
<p>1. Établit-on des contrats internes de maintenance qui codifient la relation entre la production et la maintenance ?</p> <p>2. Réalise-t-on systématiquement un rapport écrit ou verbal au demandeur à la suite de toute intervention ?</p> <p>3. Répartit-on autant que faire se peut les tâches entre la fabrication et la maintenance lorsque les machines sont en arrêt de production ?</p> <p>4. Pour résoudre les problèmes, travaille-t-on en groupe mixte exploitation-maintenance au niveau des exécutants ?</p> <p>5. S'efforce-t-on de formuler les demandes d'intervention de manière claire et précise ?</p> <p>6. Trouve-t-on facilement un terrain d'entente pour fixer dates et heures de mise à disposition des machines pour entretien ?</p> <p>7. Les relations du personnel de maintenance avec la production ou l'exploitation sont-elles très bonnes ?</p>					

G – GESTION DE LA MAINTENANCE	++	+	-	--	Observation
<p>1. Dans les ateliers, les équipements sont-ils hiérarchisés selon leur importance ou leur criticité ?</p> <p>2. Organise-t-on régulièrement des réunions à périodicité rapprochée pour régler les problèmes rencontrés sur les installations ?</p> <p>3. Établit-on systématiquement des comptes rendus ou des rapports de dépannage?</p> <p>4. Enregistre-t-on systématiquement toute panne, quelles que soient son importance et sa gravité ?</p> <p>5. Établit-on des plans de maintenance installation par installation ainsi qu'un planning annuel général des interventions de préventif ?</p> <p>6. Assujettit-on le lancement des travaux à risques à une «autorisation de travail» ou un système de permis ?</p> <p>7. Assure-t-on avec rigueur le suivi quotidien des réalisations ?</p> <p>8. Dispose-t-on de dossiers techniques soigneusement rangés, classés et tenus à jour ?</p> <p>9. Connait-on l'ensemble des pièces stockées ainsi que leur emplacement et les quantités en stock ?</p> <p>10. Sait-on définir les équipements prioritaires pour la maintenance quelle que soit le moment d'apparition de problèmes simultanés ?</p>					

H- REALISATION DES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE	++	+	-	--	Observation
<p>1. Dispose-t-on de documents ou aides au dépannage permettant de s'assurer de la justesse des diagnostics et réparations ?</p> <p>2. Prend-on le temps d'analyser en groupe les pannes et autres dysfonctionnements ?</p> <p>3. A-t-on une démarche rationnelle d'analyse et de diagnostic des pannes ou dysfonctionnements, connue et appliquée par tous ?</p> <p>4. A-t-on des erreurs du personnel intervenant lors du dépannage des installations ?</p> <p>5. D'une manière générale, observe-t-on des négligences dans les opérations de maintenance préventive ?</p> <p>6. Établit-on systématiquement un rapport suite à toute intervention préventive ?</p> <p>7. Enregistre-t-on toutes les interventions de maintenance ?</p> <p>8. Le choix d'un technicien du service et son affectation à un dépannage est-il bien organisé ?</p>					

I – FORMATION ET COMPETENCES	++	+	-	--	Observation
<p>1. Fait-on ce qu'il faut pour maîtriser les savoir-faire maintenance ?</p> <p>2. Le personnel a-t-il une bonne compétence technique et une qualification adaptée aux tâches à accomplir ?</p> <p>3. Suit-on avec beaucoup de rigueur l'évolution des qualifications et habilitations du personnel ?</p> <p>4. Apprécie-t-on régulièrement les personnels d'encadrement et d'exécution via des entretiens individuels annuels ou semestriels ?</p> <p>5. Existe-t-il un plan de formation adapté aux besoins ?</p> <p>6. Est-il réalisé correctement ?</p> <p>7. Le dispositif de suivi et d'évaluation des compétences est-il adapté ?</p> <p>8. Mesure-t-on les effets de la formation ?</p>					

J – ACQUISITION DE NOUVELLES INSTALLATIONS	++	+	-	--	Observation
<p>1. Existe-t-il une procédure, connue et appliquée par tous, définissant la conduite des projets d'installations d'équipements nouveaux et impliquant les utilisateurs ?</p> <p>2. Intègre-t-on dans tout nouvel équipement les solutions ou les idées trouvées dans la résolution des problèmes de maintenance ?</p> <p>3. Établit-on et tient-on à jour des check-lists d'aide à la définition des installations nouvelles (ergonomie, réglementations, ...) ?</p> <p>4. Implique-t-on la maintenance et l'utilisateur très en amont, dès l'initialisation du projet ?</p> <p>5. Réalise-t-on en cours d'étude des démarches de recherche d'une grande fiabilité du type AMDEC ?</p> <p>6. La réception des installations est-elle assurée avec toute la rigueur nécessaire ?</p> <p>7. A-t-on une méthode bien formalisée pour aider à la décision de renouvellement d'un équipement ?</p>					