



Fiche Formation FMMAX101 : Résolution de problèmes "MAXER". Diagnostic, Analyse, Fiabilisation

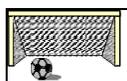
Réf. Fiche-Formation_MAXER_FMMAX101.doc



Présentation générale

La Maintenance a pour objectif de maintenir des installations industrielles et tertiaires en bon état de fonctionnement à partir d'un plan de maintenance orienté sur le préventif. Cependant, inéluctablement des «pannes» surviennent et le meilleur moyen de les maîtriser est de disposer d'une méthode de résolution de problèmes efficace. C'est ce que propose la méthode MAXER.

La formation est animée par un instructeur certifié MAXER, suivant le référentiel du fondateur de la méthode : Mr Sanner. Plus de 80.000 personnes ont été formé à la méthode à travers le monde.



Objectifs

La formation a pour but d'apporter aux intervenants une démarche rigoureuse et commune de recherche des causes premières car on ne peut agir que sur les causes et non sur les modes de défaillances et les effets. Elle a pour intérêt de faire découvrir les concepts fondamentaux du dépannage rationnel qui aboutit à trouver les causes premières quelques soient leurs natures.

A l'issue de la formation, les participants seront en mesure d'améliorer leur efficacité en Dépannage et mettre en œuvre la démarche d'Analyse des problèmes et de rechercher les améliorations à faire dans une démarche de Fiabilisation.



Contenu de la formation

- **Définition de la «Panne» (J1)**
 - Description précise de la panne, les déviations
 - Le rôle des Questions (QQOQC), les conseils
 - La chaîne causale, les causes communes et concomitantes, les facteurs contributifs
 - Les phases du dépannage
- **Optimiser la recherche des causes (J2)**
 - Les vérifications Directes et Indirectes
 - Les Antécédents et Disparités
 - Les pièges du dépannage et comment les éviter
 - Les Configurations, les pannes de mise en service
- **L'Analyse avec le DEFAILLOGRAMME (J3)**
 - Les causes actives, passives et antagonistes
 - La définition et le symbolisme de l'analyse de panne
 - La conception du Défaillogramme
- **La Fiabilisation (J4)**
 - La panne répétitive
 - La Fiabilisation, le Retour d'Expérience
 - Utilisation de la GMAO pour la Fiabilisation
 - Les critères de choix de solutions, application aux matériels semblables, le risque.



Personnes concernées

Tous les Techniciens de maintenance, des Dépanneurs aux Méthodes mais également les techniciens Méthodes des procédés ou processus dans leurs interventions de mise au point ou de modifications et les Techniciens Qualité.

Une trentaine de cas et de « jeux » interactifs de mise en situation des participants est utilisée afin de montrer l'efficacité de la méthode sur des événements réels tirés des différentes industries depuis de nombreuses années.



Pré requis «souhaités»

Connaissance de la chaîne causale, (Causes, Modes, Effets). Expérience dans le « dépannage » L'AMDEC Process et Moyens.

Formation - Actions

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



Durée

2 (J1,J2) ou 4 jours (J1;J4) (selon programme) par groupe de 6 à 12 personnes.

LOGIPLUS SARL

LOGIPLUS

BP 13494 MAGENTA – 98803 Nouméa cedex

Email : logiplus@nautile.nc

Tél : 44.62.26 mob : 86.17.75



Fiche Formation FMAXOPERA107 : Amélioration du Processus de Diagnostic pour les Exploitants (Opérateurs, Conducteurs de ligne)

Réf. Fiche-Formation_MAXOPERA_FMAX107.doc



Présentation générale

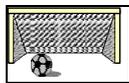
La Maintenance a pour objectif de maintenir des installations industrielles et tertiaires en bon état de fonctionnement. Cependant, inéluctablement des «**Pannes**» surviennent et l'exploitation est le premier acteur à constater le «**Symptôme**» et à faire appel à la Maintenance. Il est donc

incontournable que l'Exploitation puisse correctement définir ce symptôme par un couple Objet/Défaut, C'est ce que propose la méthode MAXOPERA.

La formation est animée par un instructeur certifié MAXER, suivant le référentiel du fondateur de la méthode : Mr Sanner. Plus de 80.000 personnes ont été formé à la méthode à travers le monde.



Contenu de la formation



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 un 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.

■ 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»

- 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 DEFAILLOGRAMME

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



Personnes concernées

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



Pré requis «souhaités»

Aucun



Durée

1 Jour par group de 12 personnes maxi.

Formation - Actions

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

LOGIPLUS SARL

LOGIPLUS

BP 13494 MAGENTA – 98803 Nouméa cedex

Email : logiplus@nautile.nc

Tél : 44.62.26 mob : 86.17.75