

# Comment bien planifier les grands arrêts de maintenance

Avec sa démarche « prédictive », TSI consulte ses clients dès la fin du premier trimestre et au début du second concernant leurs projets d'été, ceci afin d'établir les plannings d'intervention.

**P**our faire face aux périodes d'arrêts des sites d'exploitation de plus en plus courtes, aux impératifs de calendrier et aux contraintes industrielles, TSI a mis en place une démarche « prédictive » sur l'ensemble de son portefeuille clients. L'objectif étant toujours de remettre en service leurs installations en temps et en heure, en conformité avec les exigences des productions.

Les équipes de TSI, constituées de plus de 80 professionnels (notamment dans les métiers de la chaudronnerie, de la tuyauterie, de la mécanique et électromécanique, de l'hydraulique et du pneumatique), interviennent chez les clients pour toute action de maintenance préventive ou curative. Installée à Montceau-les-Mines (Saône-et-Loire), TSI intervient également dans les domaines de l'usinage et de la machine-outil, en partenariat étroit avec un acteur important de la maintenance et du reconditionnement des machines. **Azteque**, implanté à Erstein, en Alsace, depuis plus de 25 ans, avec qui TSI a noué des accords lui permettant de couvrir l'ensemble des besoins de ses clients.

Azteque intervient plus spécifiquement dans les domaines suivants :



Depuis 1988, TSI Production est spécialisée dans la maintenance industrielle.

la reconstruction et modernisation, la géométrie (contrôle, nivellement, grattage, ajustage), réparation et révision (sur site ou en ateliers), le transfert ou le déménagement de machines-outils. Le savoir-faire d'Azteque s'exprime aussi par la mise en conformité de machines, le remplacement de commandes numériques, moteurs, variateurs, systèmes de mesure.

## L'anticipation, la clé du succès

TSI se doit d'anticiper, dans la mesure de ses moyens, les périodes de l'année où les donneurs d'ordres demandent assistance. « *L'anticipation est la clé du succès*, explique David Guerchon, président de TSI. *Nous avons mis en place une démarche prédictive et nous investiguons auprès de nos clients dès la fin du premier trimestre et au début du second concernant leurs projets d'été. Ceci*

*nous permet d'établir les besoins prévisionnels en ressources et l'adéquation avec les besoins. Nous orientons nos clients vers des solutions clés en main, qui permettent de répondre à leurs besoins et de gérer l'intégralité de leurs projets. »*

La période d'été, et en particulier les trois premières semaines d'août, imposent de renforcer les effectifs à partir du mois de mai, afin de pouvoir évaluer les compétences et les profils recrutés à cette occasion. Un outil interne d'évaluation a été développé et mis en place par TSI concernant les compétences propres aux métiers, les personnalités, la capacité d'agir en déplacement et de travailler en équipe.

Encadrées par un superviseur responsable de la maintenance, détaché sur le site du client, et en lien avec la direction du site et celle de TSI, les équipes sont composées selon les compétences nécessaires. D'une année sur l'autre, TSI fait le maximum pour que les équipes d'intervention soient composées des mêmes personnes. C'est en grande partie le gage de la réussite et de la sécurité.

« *La préparation des chantiers est également essentielle* », ajoute David Guerchon. TSI organise des visites des chargés d'affaires et des conducteurs de travaux, souvent associés aux techniciens de bureaux d'études. Ces derniers peuvent intervenir pour les relevés de cotes avec l'aide d'un scanner 3D, qui assure que l'équipe dispose de la topographie exacte du lieu d'intervention.

Les équipes disposent d'outils informatiques et de communication, afin de faciliter les échanges entre les chefs de chantiers, les conducteurs de travaux et les chargés d'affaires ou le bureau d'études.

Ce travail de préparation réalisé en coopération avec le client est déterminant du succès des interventions de TSI. Pour le client, il signifie la capacité de TSI à mettre en œuvre les ressources et moyens nécessaires pour



remettre en service leurs installations en temps et en heure, en conformité avec les exigences des productions.

### **Flexibilité, réactivité, disponibilité et sécurité**

La planification est une contrainte inhérente au métier de la maintenance industrielle. « *Nous devons être flexibles, réactifs et disponibles, commente David Guerchon. Ces fondamentaux font partie de l'ADN de TSI et sont d'autant plus cruciaux dans les périodes d'arrêts de production.* »

Les équipes ne sont jamais en congés au mois d'août, afin de maintenir une capacité d'encadrement et d'animation des chantiers. La difficulté majeure que rencontre régulièrement TSI réside dans l'imprévu. A savoir un client qui sollicite l'entreprise pour une intervention curative en période d'été.

Et David Guerchon d'ajouter : « *Il faut alors faire preuve de flexibilité et être en mesure de modifier la structure des équipes, des plages horaires de travail, afin de faire face, tout en assurant la priorité : la sécurité des femmes et des hommes qui interviennent.* »

« *Pour exemple, ajoute David Guerchon, l'été dernier nous sommes intervenus chez un client du secteur de la chimie qui ne procède à l'arrêt complet de ses installations que tous les 5 ans. La problématique était que nous devons concevoir et produire des équipements spécifiques destinés au*

*démontage-remontage de l'installation. Et cette mission devait s'inscrire dans le temps d'arrêt. Dès la découverte des contraintes, nous avons assuré des phases préalables pour les relevés d'informations dimensionnelles, les études des outillages à mettre en œuvre, la planification de l'installation de ces équipements pendant la production, tout en maintenant le niveau de sécurité indispensable sur un tel site. Le tout sans perturber le fonctionnement de l'installation avant l'arrêt.* »

### **La gestion du retour d'expérience**

TSI est certifiée ISO 9001 et MASE (Manuel d'amélioration sécurité des entreprises). Dans ce cadre, tous les chantiers sont suivis et font l'objet de comptes-rendus et d'échanges des bonnes pratiques avec les clients. Les informations techniques sont enregistrées dans un outil de gestion et disponibles pour les futures interventions.

Une réunion de clôture est organisée quelques semaines après la remise en production. Les points liés à la sécurité, l'organisation, la planification, la gestion et le comportement des équipes, les contraintes techniques et la gestion des aléas sont systématiquement abordés. De même que la notation du client par rapport à son niveau de satisfaction.

**Jérôme Meyrand**