



Pilier 6: MAINTENANCE DE LA QUALITE

Extrait du guide de la TPM® Totale Productive Maintenance
Editions d'Organisation Eyrolles - Jean BUFFERNE

Le pilier 6: Maîtrise ou maintenance de la qualité consiste à maintenir la perfection des équipements, des méthodes, des procédés, des modes opératoires et des savoir-faire pour obtenir, du premier coup, la parfaite qualité des caractéristiques critiques des produits fabriqués.

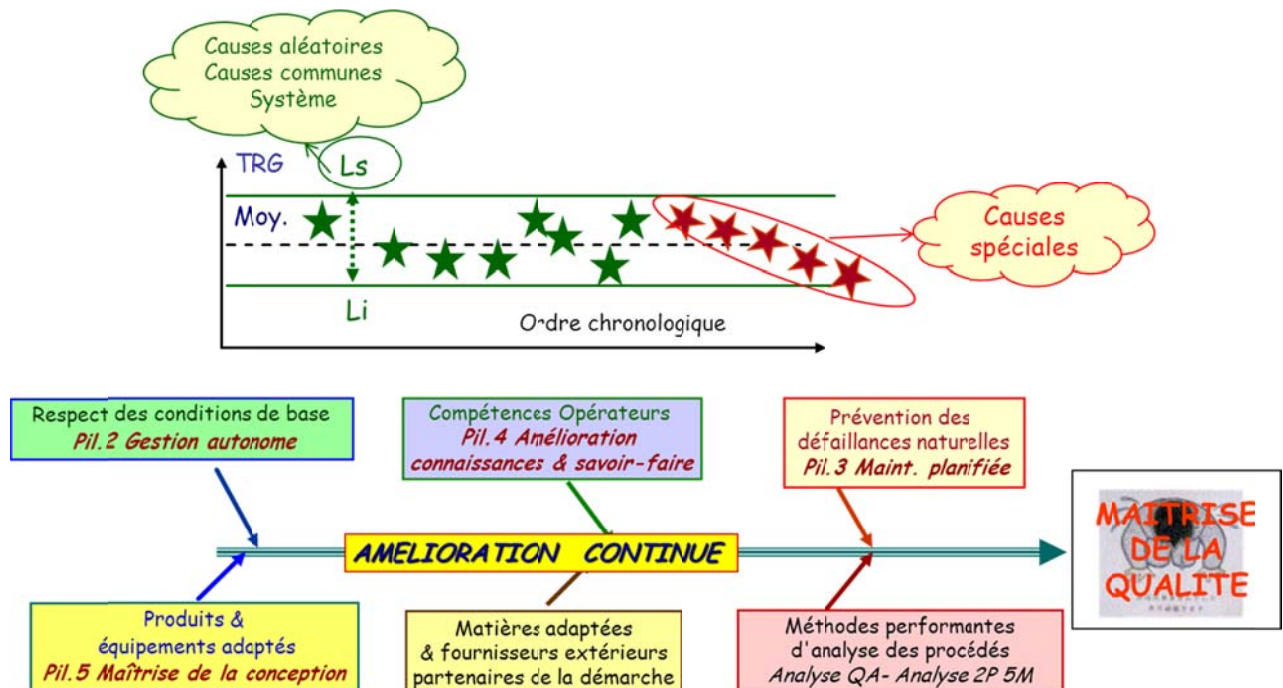
L'ensemble des activités du pilier 6 sont propres à assurer et à maintenir par la prévention le Zéro défaut, le Zéro panne, le rendement maximal du système de production.

Cette recherche de perfection, même si certains adages disent que la perfection n'existe pas, consiste à ne pas se contenter de rechercher les conditions standards pour obtenir le produit bon mais de fixer les conditions pour diminuer les risques de défauts chroniques. Donc de diminuer la dispersion de l'ensemble du processus de production (on rejoint le principe de la méthode "Six Sigma").

La conduite de ce pilier est basée sur les actions suivantes:

- Identifier, standardiser les paramètres qui impactent la qualité,
- Mesurer systématiquement ces paramètres pour vérifier que leurs valeurs restent à l'intérieur des plages autorisées et ne risquent pas de créer de défauts,
- Etendre la maintenance préventive de la prévention des pannes à la prévention des défauts qualité,
- Exploiter les variations des caractéristiques produit pour détecter les probabilités d'apparition de défauts et adopter les mesures correctives (Contrôle statistique de process).

L'interaction et la cohérence entre les différents piliers de la TPM® sont mises en évidence dans le pilier Maintenance de la qualité. Cette structure peut être représentée par le diagramme d'Ishikawa de la figure ci-dessous.



Ce schéma traduit la nécessité de stabiliser à un haut niveau:

- l'état des équipements:
 - absence de dégradations forcées (maintenance autonome),
 - prévention des dégradations naturelles (maintenance planifiée).
- la conception des nouveaux produits et des nouveaux équipements:
 - facilité d'exploitation en production et en maintenance,
 - équipements ne générant pas de défauts (conception des équipements),
 - conception de produits faciles à fabriquer.
- l'organisation:
 - suppression des causes de pertes (amélioration au cas par cas),
 - efficacité des services fonctionnels (TPM® dans les services administratifs).
- l'engagement du personnel:
 - connaissances et savoir-faire du personnel de production et de maintenance (chefs de service, agents de maîtrise, pilotes TPM®, techniciens et opérateurs),
 - état d'esprit de recherche d'amélioration permanente.
- la logistique:
 - fournisseurs partenaires de la démarche (qualité matières, respect des délais),
 - qualité des énergies.
- les moyens de mesure:
 - utiliser le contrôle statistique de process pour prévenir les défauts latents et obtenir les éléments permettant d'obtenir une dispersion minimale et donc une capacité optimale.

Remarque:

Nous verrons . . . que toutes ces actions ont un impact direct sur la sécurité et les conditions de travail.

Jean BUFFERNE
Instructeur TPM® certifié JIPM