

## LES OUTILS DE LA MAINTENANCE PREVENTIVE

Les outils de la maintenance préventive systématique sont nombreux pour tenir compte de la nature de l'intervention et du degré d'analyse qui la définit. Ces outils sont établis à partir des informations des documents de suivi des matériels : dossier machine, historiques des pannes, guides d'entretien, etc.

### I – FICHE DE VISITE :

C'est le document le plus important dans la maintenance préventive systématique. Il doit toujours comporter, avec plus ou moins de détails, les familles d'informations relatives à :

- L'identification du matériel, l'identification de l'intervention, la description du mode opératoire, les résultats de visite, etc.












FICHE D'INSPECTION DE MACHINE															
Système:		Dernière inspection le:			En fin de visite: constat de défaillance OUI • NON • Observations au dos de la feuille										
Date:		Intervenant:													
OPÉRATIONS A FAIRE SANS MISE EN MARCHÉ				BON	A FAIRE	FAIT	NON CONTRÔLER	OPÉRATIONS A FAIRE SANS MISE EN MARCHÉ				BON	A FAIRE	FAIT	NON CONTRÔLER
ÉTAT EXTÉRIEUR								NIVEAU D'HUILE BOITE AVANCES							
1	PEINTURE EXTÉRIEURE							NIVEAU D'HUILE BOITE BROCHE							
2	PROPRETÉ MACHINE							NIVEAU COPIEUR HYDRAULIQUE							
3	ÉLÉMENTS DE MANUTENTION							NIVEAU GROUPE HYDRAULIQUE							
4	SEMELLE GRIPSOL						27	ÉTAT ET PROPRETÉ DES GRAISSEURS							
5	CALAGE MACHINE						28	GRAISSAGE CENTRALISÉ							
6	PASSAGE 0,80m AUTOUR MACHINE							<b>PARTIE MÉCANIQUE</b>							
7	ÉTAT DES POIGNÉES						29	CONTRÔLE SERRAGE VIS/ÉCROUS							
8	ÉTAT PROTECTEUR BROCHE						30	ÉTAT GLISSIÈRES ET TABLES							
9	ÉTAT FLEXIBLE ARROSAGE						31	Cde AISÉE DES ORGANES MOBILES							
10	ÉTAT ROBINET ARROSAGE						32	JEU: GUIDAGE DES ORGANES							
11	FIXATION TUYAU ARROSAGE						33	ÉTAT ET TENSION DES COURROIES							
12	FIXATION PORTE LAMPE						34	ÉTAT DE CORROSION							
13	FONCTIONNEMENT ÉCLAIRAGE							<b>OPÉRATIONS AVEC MISE EN MARCHÉ</b>							
14	FIXATION FERMETURE PORTE						35	MISE SOUS TENSION							
15	ÉTAT BOITIER PRISE CANALIS						36	ROTATION BROCHE AV / AR							
16	ÉTAT CABLE D'ALIMENTATION						37	GAMME DES VITESSES DE BROCHE							
<b>PARTIE ÉLECTRIQUE</b>							38	MOUVEMENTS AUTOMATIQUES							
17	ÉTAT DES BOUTONS DE Cde						39	GAMME DES VITESSES D'AVANCE							
18	PROPRETÉ ARMOIRE ÉLECTRIQUE						40	AVANCES RAPIDES							
19	ÉTAT DES CONTACTEURS						41	FONCTIONNEMENT FIN DE COURSE							
20	SERRAGE DES COSSÉS ET BORNES						42	ESSAI DE L'ARROSAGE							
21	ÉTAT PROTECTION DES FILS						43	VOYANTS LUMINEUX							
22	MISE A LA TERRE						44	ARRÊT D'URGENCE / FREIN							
23	RÉGLAGE RELAIS THERMIQUE						45	ÉCHAUFFEMENTS DES PALIERS							
24	ÉTAT DU SECTIONNEUR						46	BRUITS ET VIBRATIONS							
25	DÉPOUSSIÉRAGE MOTEUR						47	FUITES D'HUILES							
<b>GRAISSAGE</b>							48	FONCTIONNEMENT EMBRAYAGE							
26	NIVEAU D'HUILE														



## LES OUTILS DE LA MAINTENANCE PREVENTIVE

### III – L'ORDRE DE TRAVAIL :

C'est le document qui déclenche l'intervention de maintenance. Il précise à un intervenant ou à une équipe d'intervenants la nature des travaux. Il accompagne d'autres documents du service méthodes qui apporte l'ensemble des informations techniques.

Préparation d'un Bon de Travail			
 <b>Imprimer</b>		 <b>Abandon</b>	
 <b>Supprime</b>		 <b>Sortie</b>	
<b>Date</b> <input type="text" value="17-oct-02"/>	<input checked="" type="radio"/> Alarme <input type="radio"/> Urgente <input checked="" type="radio"/> Critique	<b>N°Bon</b> <input type="text" value="10BT66"/> <b>N°Fiche</b> <input type="text" value="42MP4"/>	<div style="text-align: center;"><b>Descriptif du Bon</b></div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px;"> <b>Mot clé</b>  <input type="text" value="ENTRETIEN PERIODIQUE"/> </div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-top: 5px;"> <b>Descriptif</b>            Vérification des butées.         </div>
<b>Bâtiments</b> Ateliers Lignes Machines Organes		<b>Bâtiment 1</b> Usinage conventionnel /centre CENTERLESS-FORAGE-REED Machines à jet d'encre jaune	
<b>Equipement</b>			
<b>Code</b>	<b>Désignation équipement</b>		
<input type="text" value="GKT"/>	<input type="text" value="Machines à jet d'encre jaune"/>		
<b>Emetteur</b>	<input type="text"/>		
<b>Activité</b>	<input type="text" value="Préventif"/>		
<b>Sous-Activité</b>	<input type="text"/>		
<b>Technologie</b>	<input type="text"/>		
<b>Imputation</b>	<input type="text"/>		
<b>Bon</b>	<input checked="" type="radio"/> Permanent <input type="radio"/> Temporaire <input type="radio"/> Cdtnel		
<b>Arrêt machine</b>	<input type="radio"/> Oui <input checked="" type="radio"/> Non             Tps d'arrêt (H) <input type="text" value="0"/>		
		<b>Date réalisation souhaitée</b> <input type="text" value="17-oct-02"/> <input type="text" value="0"/> Jours	
		<b>Urgence</b> <input type="text"/>	
 <b>Pièces</b>	 <b>Main d'Oeuvre</b>	 <b>Sous Traitance</b>	 <b>Consignes de Sécurité</b>
		 <b>Diagnostic</b>	 <b>Informations Techniques</b>
		 <b>Plan</b>	