

Réduire les Temps Sans Valeur Ajoutée en Maintenance

La maintenance joue un rôle essentiel dans la disponibilité et la fiabilité des équipements. Pourtant, une grande partie du temps passé par les équipes de maintenance ne contribue pas directement à remettre l'équipement en état ou à le maintenir opérationnel. Ces périodes improductives, appelées temps sans valeur ajoutée (TSVA), représentent souvent un gisement important d'amélioration.

1. Qu'est-ce qu'un Temps Sans Valeur Ajoutée en Maintenance ?

Un temps sans valeur ajoutée en maintenance est tout temps consommé par les équipes sans qu'il ne contribue directement à diagnostiquer, réparer ou prévenir une panne.

Ces temps augmentent la durée totale d'intervention (MTTR – Mean Time To Repair), immobilisent les actifs et génèrent des coûts supplémentaires.

Exemples fréquents :

- Attente d'une autorisation d'accès à la machine (MAD : Mise à disposition),
- Attente d'un permis de travail,
- Recherche d'outils, de pièces de rechange ou de documentation,
- Déplacements inutiles entre l'atelier, le magasin et la zone d'intervention,
- Etc.

En moyenne, dans beaucoup d'industries, 30 à 50 % du temps de maintenance est du TSVA.

Les Anglo-Saxon utilisent l'expression Wrench time pour désigner les TSVA.

2. Types de Temps en Maintenance

On peut classer les temps d'une intervention de maintenance en trois catégories :

1. Temps à valeur ajoutée (TVA) : activités contribuant directement au rétablissement ou à l'amélioration de l'équipement.

Exemple : diagnostic précis, remplacement de pièces, réglage d'un paramètre.

2. Temps sans valeur ajoutée mais nécessaires (TSVA incompressibles) : obligations liées à la sécurité, réglementation ou procédés.

Exemple : consignation électrique, ventilation avant intervention.

3. Temps sans valeur ajoutée éliminables ou compressible (TSVA purs) : pertes dues à des défauts d'organisation ou d'anticipation.

Exemple : attente d'un pont roulant ou d'une grue, absence d'outil adapté, retours au magasin.

3. Les Sources Majeures de TSVA en Maintenance

Exemples de gaspillage en maintenance :

- Attentes : autorisations ou collègues spécialisés ou sous-traitant
- Déplacements inutiles : entre zone d'intervention et magasin
- Mauvaise préparation : outillage ou documentation manquants ou pièce de rechange
- Stocks inadaptés : pièces indisponibles
- Processus administratifs lourds : saisie ou validations excessives
- Reprises d'intervention : due à un mauvais diagnostic ou manque d'informations

4. Outils pour Identifier les TSVA en Maintenance

Méthodes Lean et TPM utiles :

- Analyse du flux de travail
- Chronoanalyse / Observation terrain (Gemba Walk)
- 5S pour réduire déplacements et pertes de temps
- Diagrammes spaghetti pour visualiser les flux

5. Réduire les TSVA : Bonnes Pratiques

- Préparation efficace des interventions (check-lists, kits de pièces)
- Amélioration de la logistique et des flux (magasins organisés, outils numériques)
- Réduction des temps d'attente (procédures standardisées, ressources disponibles)
- Montée en compétence des équipes (formation, accès à la documentation)
- Amélioration continue (Kaizen en maintenance, suivi des indicateurs)

7. Conclusion

La réduction des TSVA en maintenance est un levier majeur pour améliorer la performance :

- Réduction des temps d'arrêt (MTTR)
- Optimisation des ressources humaines et matérielles
- Réduction des coûts indirects
- Amélioration de la sécurité et de la satisfaction des équipes

Clé du succès : préparation, standardisation et observation terrain pour transformer le temps perdu en temps productif.

Pour en savoir plus

Techniques de l'ingénieur : Efficacité opérationnelle en maintenance - Analyse et outils par **Rabah ACHEMAOUI**