



**Bonnes pratiques pour  
minimiser les temps  
d'arrêt non planifiés**  
dans l'industrie chimique



**Guide**

**ERIKS**



# Sommaire

<b>Résumé</b>	3
<b>Bonnes pratiques pour minimiser les temps d'arrêt non planifiés dans l'industrie chimique</b>	5
Les défis des responsables de la maintenance	6
Incidents et accidents	6
Temps d'arrêt non planifiés	6
Des pièces de rechange manquantes	7
Du personnel qualifié et essentiel au sein de l'équipe	7
<b>Erreurs de maintenance courantes dans l'industrie chimique</b>	8
<b>Comment minimiser les temps d'arrêt non planifiés ?</b>	10
Bonne pratique 1: gestion durable des stocks	10
Bonne pratique 2: niveau correct de connaissances	11
Bonne pratique 3: comprendre la chaîne de production et ses composants	12
Bonne pratique 4: planification appropriée des arrêts d'usine	12
Bonne pratique 5: maintenance prédictive	13
Bonne pratique 6: gestion des stocks	14
Conclusion	14
<b>Comment optimiser la gestion des stocks dans l'industrie chimique ?</b>	16
<b>À propos d'ERIKS</b>	17





# Résumé

Les procédures et la maintenance d'une installation chimique doivent être réalisées avec une marge d'erreur quasi nulle. Les accidents, les incidents et les erreurs peuvent entraîner des risques pour la santé et l'environnement. C'est pourquoi tout doit être fait à la perfection.

Les responsables et les services de maintenance sont chargés de veiller au respect des procédures et de réduire le TCO (coût total de possession) en minimisant les temps d'arrêt non planifiés. Plusieurs problèmes et erreurs courants sont souvent à l'origine des arrêts non planifiés, notamment :

- **Les incidents et les accidents** dus au non-respect des procédures ou à une erreur humaine
- **Les temps d'arrêt non planifiés**, par exemple en raison d'une pièce cassée
- **Des pièces de rechange manquantes**
- **Un manque de personnel qualifié ou essentiel au sein de l'équipe**
- **L'absence de catégorisation des articles selon leur importance**
- **L'obsolescence des pièces de rechange**
- **Le manque de savoir-faire ou l'emploi de main-d'œuvre externe peu qualifiée**
- **Le manque de tests réguliers**
- **L'utilisation de pièces inadaptées**
- **Des solutions non conformes aux procédures**





Les erreurs humaines, le manque de connaissances appropriées et le non-respect des procédures par le personnel sont les principales causes d'erreurs entraînant des temps d'arrêt non planifiés. Voici 6 bonnes pratiques que nous recommandons afin de réduire les risques de temps d'arrêt non planifiés :

**1. Gestion durable des stocks**

Test, certification et vérification appropriés des pièces ; montage et installation effectués uniquement par du personnel qualifié ; utilisation de listes d'inventaire informatisé.

**2. Niveau correct de connaissances : affecter les bonnes tâches aux bonnes personnes**

Formation suffisante pour tout le personnel concerné ; formation continue ; éviter autant que possible la main-d'œuvre bon marché et non qualifiée.

**3. Comprendre la chaîne de production et ses composants**

Procédures précises écrites par des techniciens ; questionnaires à jour ; interaction entre les ingénieurs et les techniciens.

**4. Planification appropriée des arrêts d'usine**

Planification détaillée ; connaissance approfondie des délais ; personnel qualifié pour faciliter les arrêts.

**5. Maintenance prédictive : avoir notamment un "passeport de pièces de rechange"**

Solutions technologiques comme les capteurs et le "passeport de pièces de rechange" ; bonne tenue des registres des pièces et de leurs besoins de remplacement pour un inventaire optimal.

**6. Gestion des stocks efficace**

Utilisation de systèmes VMI pour la commande et le stockage, et de lecteurs pour simplifier le processus ; consolidation des fournisseurs ; commande de kits et de marqueurs en même temps que les pièces de rechange.





# Bonnes pratiques pour minimiser les temps d'arrêt non planifiés dans l'industrie chimique

Le service de maintenance d'une installation de l'industrie chimique est confronté à des défis quotidiens dont les sources sont nombreuses. Dans ces environnements industriels, la marge d'erreur est très faible. En effet, la plupart du temps, dans une usine chimique, **toute tâche n'étant pas réalisée à la perfection peut entraîner une catastrophe.**

En tant que responsable de la maintenance, vous savez qu'un "bon" arrêt est un arrêt bien planifié et le plus court possible. Cependant, des événements inattendus se produisent : des incidents et des accidents surviennent et les temps d'arrêt non planifiés dans une usine chimique sont pratiquement inévitables.

Dans ce guide, nous aborderons les principaux défis auxquels sont confrontés les services de maintenance des usines chimiques, ainsi que les erreurs les plus courantes entraînant des temps d'arrêt non planifiés.

Nous présenterons également 6 bonnes pratiques que nous recommandons pour minimiser ces périodes d'arrêt non planifiées indésirables. Nous espérons que le suivi de ces solutions fondamentales vous permettra de garantir le fonctionnement optimal et la productivité de votre usine chimique, et ce, en toute sécurité.

“ Toute tâche n'étant pas réalisée à la perfection peut entraîner une catastrophe. ”



## Les défis des responsables de la maintenance

L'organisation d'une usine chimique est complexe. Elle implique un personnel technique, un personnel d'assistance, des équipements de production et des pièces de rechange en constante évolution, sans oublier l'utilisation de matières souvent dangereuses. Maintenir l'équilibre entre tous ces éléments variables est un exercice délicat et une énorme responsabilité.

En tant que responsable de la maintenance, vous devez garantir la sécurité de tous ceux qui travaillent au sein de l'unité. Cependant, votre autre priorité demeure le coût total de possession [TCO], qui suppose le respect des budgets et des délais. C'est pourquoi les temps d'arrêt non planifiés sont l'ennemi de tout service de maintenance, mais ils peuvent se produire pour diverses raisons.

Voici certains des plus grands défis communs, qui menacent régulièrement de provoquer l'arrêt non planifié d'une usine chimique :

### Incidents et accidents

Certains des plus grands défis à relever peuvent provenir d'un rien. L'utilisation du mauvais joint, un flexible usé, un opérateur qui fait tomber un outil ou qui pense connaître une procédure plus rapide pour gagner du temps.

Dans les usines chimiques, les incidents et les accidents peuvent survenir tous les jours. Dans les opérations de grande envergure, un petit incident peut avoir un impact minime, mais conduire à un arrêt complet par effet domino. Si une erreur mineure a un impact sur un petit composant et que ce composant empêche le bon fonctionnement d'une chaîne entière, le processus doit s'arrêter pour que ladite chaîne puisse être réparée.

La réduction du nombre d'incidents ou d'accidents est donc de grande importance pour minimiser les temps d'arrêt. Cela doit être une priorité pour le service de maintenance.

### Temps d'arrêt non planifiés

Les temps d'arrêt non planifiés sont inévitables. Votre façon de gérer ce temps et les mesures que vous prenez pour le raccourcir au maximum font toute la différence. Vos actions peuvent avoir un impact significatif sur la gravité de l'incident et la probabilité qu'un incident similaire se reproduise.

Si les procédures relatives aux temps d'arrêt ne sont pas suivies correctement par tous, la durée de l'arrêt peut augmenter. Cela se répercute sur le temps productif, le coût et les attentes associés à d'autres arrêts.



Par exemple, les fuites se produisent de manière inattendue, mais le défi consiste à disposer d'un plan efficace pour les réparer. De cette façon, les problèmes sont rapidement résolus, au lieu de s'aggraver.

### **Des pièces de rechange manquantes**

La gestion des pièces de rechange peut être une tâche colossale pour le service de maintenance, mais elle représente une part essentielle de votre rôle et peut avoir des conséquences majeures sur la prévention et la résolution des temps d'arrêt non planifiés.

Supposons qu'un joint de rechange est nécessaire, mais que l'entrepôt ne dispose que de joints de diamètres ou pressions différents. Le processus de vérification, de commande, de livraison et de test devient alors chronophage. L'effet considérable de ce processus sur votre TCO aurait pu être évité si vous aviez su quels joints stocker au bon moment.

Éviter la pénurie de pièces de rechange ne consiste pas seulement à avoir les pièces de rechange adaptées en stock. Vous devez également disposer de données fiables et bien connaître vos processus d'inventaire MRO (maintenance, réparation et révision).

### **Du personnel qualifié et essentiel au sein de l'équipe**

Les membres de l'équipe de production et de l'équipe mécanique travaillent conjointement dans une unité chimique. Cependant, ils manquent trop souvent d'une connaissance approfondie de leurs tâches respectives.

En tant que responsable de la maintenance, vous devez veiller à ce que les équipes soient formées et sensibilisées aux procédures à suivre. Souvent, cela dépend des finances, des ressources et de la disponibilité du personnel. Si vous laissez un technicien tenter d'effectuer une réparation pour laquelle il n'est pas entièrement qualifié (et qui pense agir dans le meilleur intérêt de l'usine), les erreurs qu'il commettra pourront avoir des répercussions encore plus importantes et augmenter les temps d'arrêt.

“ En tant que responsable de la maintenance, vous devez veiller à ce que les équipes soient formées et sensibilisées aux procédures à suivre. ”



Les pièces utilisées sont si nombreuses et différentes (flexibles, joints, soupapes, moteurs, etc.) qu'il est impossible que l'ensemble du personnel ait une connaissance approfondie de tous les éléments. Il est donc non seulement important que des employés qualifiés soient présents, mais il est souvent obligatoire que le personnel soit correctement formé et que les listes d'équipements et les certifications soient à jour, en particulier en raison de la nature dangereuse de la production chimique.

### **Erreurs de maintenance courantes dans l'industrie chimique**

Il incombe aux services de maintenance de traiter les problèmes dès qu'ils se présentent et de les anticiper autant que possible. Cependant, adopter une telle vision générale facilite l'apparition d'erreurs à tous les niveaux.

La perfection est difficile à atteindre, mais sans elle, les complications augmentent et les arrêts durent plus longtemps. Voici quelques erreurs de maintenance qui se produisent couramment dans les usines de l'industrie chimique :

- **L'absence de catégorisation des articles selon leur importance**

Vous devez disposer de données à jour et fiables sur les pièces les plus essentielles au bon fonctionnement de votre installation. Si ce n'est pas le cas, vous ne serez pas suffisamment préparé en cas de temps d'arrêt.

Il est important de classer les pièces en fonction de leur importance. Il est également recommandé de les classer en fonction de leur date de livraison (et de leur date d'expiration), des exigences en matière de stockage, de l'accessibilité et des délais de livraison.

En l'absence de regroupement des pièces similaires, les niveaux de stock peuvent être trop élevés, laissant peu de place aux pièces plus importantes.

- **Obsolescence des pièces de rechange imprévues**

Ce n'est pas aussi courant pour certains articles. Cependant, rien n'est plus frustrant que de trouver la pièce de rechange dont vous avez besoin pour la reprise des opérations et de découvrir qu'elle ne fonctionne plus ou ne convient pas.







Votre usine peut utiliser des centaines de différents types de pompes, d'arbres, de joints, etc. Il est très probable qu'ils deviennent obsolètes et ne fonctionnent plus au moment-même où vous en avez besoin.

- **Manque de savoir-faire ou emploi de main-d'œuvre externe peu qualifiée**

Si votre offre est orientée sur les prix, il est compréhensible que vous fassiez appel à une main-d'œuvre externe et bon marché. Cependant, ces personnes connaissent peut-être moins votre installation et ses applications, ce qui peut engendrer plus d'erreurs. En outre, une main-d'œuvre externe connaîtra moins bien les procédures de l'entreprise, et des barrières linguistiques peuvent apparaître.

*Cette négligence du TCO est une fausse économie, car ces économies à court terme vous exposent à un niveau de risque plus élevé et à des temps d'arrêt plus longs.*

- **Le manque de tests réguliers**

Certains flexibles, brides et autres pièces doivent être testés à intervalles réguliers, sans quoi ils risquent de casser à des moments inattendus, entraînant des temps d'arrêt supplémentaires.

- **L'utilisation de pièces inadaptées**

L'utilisation de flexibles ou de raccords obsolètes peut être désastreuse. De même, une personne non formée aux procédures correctes peut causer des dommages en essayant de monter des pièces.

- **Des solutions non conformes aux procédures**

Des erreurs peuvent se produire si les collaborateurs ne connaissent pas de manière approfondie les procédures ou s'ils ne respectent pas les listes de contrôle afin de gagner du temps. Ces erreurs seront encore plus longues à corriger et peuvent entraîner divers problèmes :

- **Des moteurs mal fixés tournant dans le mauvais sens**
- **Des montages dangereux et/ou obsolètes**, particulièrement dangereux dans les applications à long terme
- **Le non-respect des conditions préalables du fabricant**
- **La négligence des alertes**

Ce ne sont là que quelques-unes des erreurs couramment observées dans l'industrie chimique. L'erreur humaine est également fréquente : un individu oublie la procédure ou pense qu'il peut faire mieux ou gagner du temps. S'assurer que cela ne se produit pas limite non seulement les temps d'arrêt inutiles, mais peut également sauver des vies et prévenir les dommages environnementaux causés par des matières dangereuses.



## Comment minimiser les temps d'arrêt non planifiés ?

Nous avons passé en revue les plus grands défis et les erreurs les plus courantes auxquels vous devez faire face. Nous allons maintenant aborder les meilleures pratiques à adopter afin de minimiser les erreurs et les temps d'arrêt non planifiés.

Voici les bonnes pratiques que nous allons aborder dans cette section :

1. **Gestion durable des stocks**
2. **Niveau correct de connaissances : affecter les bonnes tâches aux bonnes personnes**
3. **Comprendre la chaîne de production et ses composants**
4. **Planification appropriée des arrêts d'usine**
5. **Maintenance prédictive : avoir notamment un "passeport de pièces de rechange"**
6. **Gestion des stocks efficace**

### Bonne pratique 1 : gestion durable des stocks

Quelles que soient les pièces utilisées dans votre usine, votre stock doit être approvisionné et à jour. La présence d'un personnel formé aux procédures de montage et d'installation est requise.

Seul le personnel qualifié doit monter et installer des pièces : un mécanicien connaissant l'ensemble du système, et pas une seule pièce.

Par exemple, les brides ou les joints ne doivent pas être réutilisés.

Il arrive qu'une usine utilise 3 000 flexibles différents à la fois. Dans de tels cas, il est important d'avoir une définition standard de la gamme de flexibles adaptée à chaque application. Toute modification apportée à ces définitions doit être reportée dans les listes internes officielles.

Les pièces doivent être testées à intervalles réguliers, contrôlées et certifiées pour être utilisées dans l'application. La variété des pièces doit être simplifiée et réduite autant que possible.

“ Seul le personnel qualifié doit monter et installer des pièces. ”



Dans la mesure du possible, il est recommandé d'utiliser une liste informatisée ou un système de gestion numérique pour traiter cette liste d'inventaire. Les codes QR ou les codes-barres peuvent également être utilisés pour suivre l'état de l'inventaire.

### **Bonne pratique 2 : niveau correct de connaissances**

Comme nous l'avons déjà évoqué, les ingénieurs, les techniciens et les mécaniciens travaillant dans votre usine doivent avoir les connaissances appropriées pour les tâches qu'ils effectuent. Souvent, ces connaissances sont une obligation légale et l'obtention de certificats ou de permis est nécessaire.

**Vous devez affecter les bonnes tâches aux bonnes personnes.**

Il n'est pas acceptable qu'une main-d'œuvre externe bon marché ou qu'un ingénieur enthousiaste tente d'assembler une bride, par exemple, s'ils ne comprennent pas pleinement son fonctionnement.

En tant que responsable de la maintenance, vous vous assurez qu'une formation complète est dispensée à tout le personnel. Les employés doivent connaître vos procédures, comprendre qu'il est essentiel de les respecter, mais également pourquoi.

Ces bonnes pratiques doivent entre autres viser à réduire autant que possible la complexité des applications et des équipements.

“ Ces bonnes pratiques doivent entre autres viser à réduire autant que possible la complexité des applications et des équipements. ”





### **Bonne pratique 3 : comprendre la chaîne de production et ses composants**

Cette recommandation, liée à la meilleure pratique précédente concerne l'ensemble de votre usine et la production générale de votre installation.

**En tant que responsable de la maintenance, il vous incombe de mettre à disposition des procédures précises et à jour.** Celles-ci doivent être rédigées par un personnel qui comprend et utilise réellement les composants de votre chaîne de production. Un agent administratif qui n'a pas d'expérience pratique ne possède pas le savoir-faire nécessaire. Les procédures doivent être communiquées de manière logique aux ingénieurs travaillant sur la chaîne.

Un moyen de vérifier la compréhension d'une chaîne de production consiste à produire un questionnaire pour les différentes applications. Un bon questionnaire couvre toutes les applications possibles et permet d'identifier les lacunes.

Une autre bonne pratique consiste à s'assurer que les ingénieurs et les techniciens de maintenance ont la possibilité d'interagir. Pendant les temps d'arrêt planifiés, faites en sorte qu'ils soient tous présents dans l'atelier, qu'ils soient directement nécessaires ou non. Observer le travail des autres et partager ses connaissances est un moyen simple de maintenir le même niveau de compréhension parmi tous les employés.

### **Bonne pratique 4 : planification appropriée des arrêts d'usine**

Aucun responsable de maintenance ne demeure longtemps à son poste s'il ne maîtrise pas la planification. Même si vous savez ce qu'implique la préparation des temps d'arrêt planifiés, avec tant d'autres choses à organiser, il se peut que cette tâche soit reléguée au second plan au fil du temps.

De nombreuses réunions et heures de travail en équipe sont nécessaires pour planifier les arrêts d'usine. Les points juridiques à prendre en compte, les programmes de nettoyage, la réparation des composants cassés peuvent survenir en même temps.

Pour que ce soit une réussite (et réduire les temps d'arrêt non planifiés supplémentaires), vous devez connaître sur le bout des doigts les délais de livraison de chaque pièce nécessaire. Ces derniers atteignent souvent quatre à six semaines. Il est utile d'avoir un service de maintenance qui a une influence au sein de la division achats. Il pourra ainsi prendre les décisions appropriées avec vos fournisseurs en temps voulu.

Enfin, un bon aperçu général des éléments nécessaires doit être rapidement accessible. Des ingénieurs et techniciens de maintenance compétents doivent être présents lors de la phase de préparation pour identifier les produits entrants et autres éléments de ce type.





### Bonne pratique 5 : maintenance prédictive

Au fur et à mesure que la technologie se développe, la capacité à prévoir la nécessité de la maintenance devient de plus en plus précise. Cela permet de maximiser la durée de vie fiable d'une machine ou d'un composant. Le remplacement ou la réparation du composant peuvent donc se faire au bon moment, plutôt que trop tôt ou trop tard.

Mieux vaut prévenir que guérir, certes, mais une prévention inutile est coûteuse. Il est donc préférable de prévoir correctement. Déposer une pièce parfaitement intégrée "juste au cas où" revient à gaspiller de l'argent et des ressources, et augmente les temps d'arrêt inutiles.

Dans certaines usines, la maintenance prédictive peut impliquer l'installation des capteurs les plus récents. Ils surveillent les composants et avertissent les opérateurs lorsque l'un d'eux ne fonctionne plus de manière optimale ou est proche de la panne. Vous pouvez avoir recours à un "passeport de pièces de rechange" ; il s'agit d'une machine où sont enregistrées toutes les pièces et qui vous indique les articles à remplacer et à quel moment.

Dans d'autres unités commerciales, il s'agit simplement de bien tenir un registre des pièces, de s'assurer qu'elles sont testées au moment voulu (ni trop tôt ni trop tard) et remplacées à des durées de vie prédéfinies.

Ceci est particulièrement important pour les composants que vous utilisez en grandes quantités et ceux qui doivent être remplacés régulièrement.

“ Mieux vaut prévenir que guérir, certes, mais une prévention inutile est coûteuse. Il est donc préférable de prévoir correctement. ”





### Bonne pratique 6 : gestion des stocks

Disposer du bon stock au bon moment est une pratique simple, mais essentielle pour minimiser les temps d'arrêt non planifiés. Les pièces les plus importantes doivent être en stock ou livrables au plus vite. Il faut pour cela avoir une connaissance précise du stock existant ; le service de gestion doit en outre être capable de commander des pièces en évitant au maximum les contretemps et dans les plus brefs délais.

Le meilleur moyen d'y parvenir est de mettre en place un système d'inventaire géré par le vendeur (VMI). Avec un VMI, vous n'avez pas à vous soucier du suivi de votre stock : il est automatiquement mis à jour et les commandes peuvent être déclenchées automatiquement. Les pièces essentielles sont donc toujours disponibles lorsque vous en avez besoin.

D'autres solutions existent pour réduire la complexité des opérations, notamment l'utilisation de lecteurs pour les articles de stock entrants et le regroupement de vos fournisseurs en un nombre aussi réduit que possible.

Vous pouvez également commander des kits de pièces avec un étiquetage spécifique, ce qui vous aidera à réduire les temps d'arrêt ultérieurement. Les étiquettes spécifiques peuvent indiquer l'emplacement précis où installer les pièces de rechange (ils sont très utiles dans les machines complexes) et les kits permettent de regrouper au même endroit tout le nécessaire pour remplacer la pièce usagée. Les tâches de maintenance sont ainsi facilitées.

### Conclusion

**Aucun aspect de votre travail, ou de celui de quiconque dans votre usine chimique, ne doit être considéré comme routinière.** Dans un secteur où les marges d'erreur sont si faibles, chaque action doit être bien planifiée, correctement exécutée et vérifiée plusieurs fois.

Le personnel doit suivre les procédures et rester vigilant afin de minimiser les temps d'arrêt non planifiés et de garantir la sécurité du site en permanence. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des dommages pour la santé et l'environnement, car des produits chimiques volatils entrent en jeu.

En tant que responsable de la maintenance, vous devez rester ouvert à l'évolution des pratiques et garder à l'esprit le TCO de votre installation. Il vous incombe également de garantir la mise à niveau des connaissances spécialisées de l'ensemble du personnel de votre usine.

Nous avons constaté que les erreurs et les défis les plus courants sont en grande partie dus à une connaissance insuffisante ou au non-respect des procédures.



De plus, il s'agit d'organiser le service de maintenance avec soin, en utilisant les meilleures solutions disponibles et en étant suffisamment flexible pour gérer les erreurs lorsqu'elles se produisent.

## Un partenaire de confiance pour aider et soutenir les responsables de la maintenance

En tant qu'organisme industriel possédant des connaissances avancées dans l'industrie chimique, ERIKS est un partenaire précieux pour un service de maintenance. Fort de son savoir-faire, ses domaines d'expertise sur le terrain et sa capacité à suivre de près l'évolution de l'industrie, ERIKS propose une gamme de solutions pour vous aider à respecter les bonnes pratiques.

### ERIKS peut vous aider sur les points suivants :

- **Sécurité**  
des conseils sur le meilleur choix de joints, flexibles, robinetterie industrielle.
- **Gain de temps**  
fourniture de conteneurs professionnels et de convoyeurs pour la lecture des articles.
- **Sécurité sur site**  
présence d'un personnel fort d'une expérience personnelle pour conseiller si nécessaire.
- **Solutions techniques**  
du système ERP au système VMI en passant par notre boutique en ligne, nous vous simplifions la vie et rendons votre usine plus efficace.

Contactez ERIKS pour obtenir des conseils d'experts sur la façon de minimiser les temps d'arrêt non planifiés dans votre installation.





# Comment optimiser la gestion des stocks

dans l'industrie chimique ?

Une bonne gestion des stocks est essentielle pour assurer le bon fonctionnement de vos usines et minimiser les temps d'arrêt non planifiés. Cependant, la complexité du processus de gestion des stocks peut en faire l'un des principaux problèmes auxquels vous êtes confronté. L'absence d'une seule pièce de rechange peut entraîner de gros problèmes.

Ce rapport sur la gestion des stocks dans l'industrie chimique peut vous aider à améliorer et à optimiser vos processus et à mieux relever certains des plus grands défis auxquels vous êtes confronté. Découvrez :

- l'importance de la gestion des stocks et son état actuel dans l'industrie chimique ;
- à quoi ressemble une bonne gestion des pièces de rechange et des stocks, et comment elle peut être mise en place ;
- ce que vous pouvez faire pour améliorer et optimiser vos processus de gestion des stocks.

## Comment optimiser la gestion des stocks

Garantir le fonctionnement optimal des usines et limiter les temps d'arrêt non planifiés.

Télécharger **le rapport**







# À propos d'ERIKS

ERIKS est un fournisseur de services industriels spécialisé qui offre une large gamme de produits techniques, de solutions de co-ingénierie et de personnalisation, ainsi que des services connexes. Nous aidons nos clients de l'industrie chimique à améliorer les performances de leurs produits et à réduire leur coût total de possession.

Notre savoir-faire technique est la pierre angulaire de notre expertise. Nous sommes présents dans 18 pays. Au cours des 80 dernières années, nous avons acquis une expertise approfondie dans les domaines de l'étanchéité et des polymères, des joints, de la robinetterie et de l'instrumentation, des flexibles industriels et hydrauliques, des plastiques industriels, de la transmission de puissance et des roulements, des systèmes et outils de transport, et des produits de maintenance et de sécurité. Nous fournissons des marques de qualité ainsi que nos propres produits ERIKS. L'accent mis sur la numérisation et les données nous permet de développer de nouveaux services et d'améliorer les processus pour nos clients.

Chez ERIKS, nous nous engageons à fournir un service de qualité. Nous valorisons les relations pérennes avec l'ensemble de nos partenaires, gérons nos activités de manière équitable et transparente et contribuons à une société meilleure et plus durable.

## #better4chemical



**ERIKS**  
France

**Adresse**

28 rue Wilson  
69150 Décines-Charpieu  
France

**Contact**

T +33 4 72 05 46 50  
E eriks@eriks.fr

 [www.eriks.fr](http://www.eriks.fr)

 [shop.eriks.fr](http://shop.eriks.fr)

Pour tous les lieux, voir  
[eriks.fr/fr/nous-trouver](http://eriks.fr/fr/nous-trouver)

Suivez ERIKS en ligne :



Let's make industry work better

**ERIKS**