

INTERVIEW

PROVENCE-ALPES
CÔTE D'AZUR

FEVRIER 2015

PLAN REBOND « NOTRE PRIORITÉ: DIVISER PAR 4 LE NOMBRE DE TRAINS SUPPRIMES »

3 QUESTIONS À...

Philippe CHAUVIN
PILOTE PLAN REBOND

REBOND, le plan de redressement 2015 de TER PACA sera présenté lors de la prochaine réunion des managers qui se tiendra mercredi 11 février. En attendant d'en connaître tous les détails, découvrons grâce à Philippe ce qui se cache derrière...

PrioriT, Boos'TER et maintenant REBOND, pourquoi une autre plan et en quoi celui-ci sera-t-il différent ?

La qualité actuelle de la production de nos trains exige que l'on réagisse rapidement et collectivement. PrioriT et BoosTER avaient permis de redresser la barre mais en 2015 le contexte n'est plus tout à fait le même. Les nouvelles installations, les nouveaux matériels, ou les nouvelles organisations de travail auraient dû faciliter notre capacité à absorber l'augmentation de l'offre de transport. La réalité est malheureusement autre. Les résultats ne sont pas au rendez-vous.

Rebond a pour objectif de nous faire revenir rapidement à des standards de qualité acceptables pour nos clients. Nous avons 3 chantiers prioritaires auxquels il faut immédiatement et collectivement s'attaquer : **la fiabilité du matériel, la fiabilité des installations de sécurité et des travaux sur les voies, et enfin, l'information aux voyageurs qui en découle.**

3 chantiers ambitieux ! Peut-on vraiment y arriver ?

Bien sûr ! On va prioriser nos actions en fonction de nos 2 challenges : **diviser le nombre de trains supprimés par 4 et augmenter notre régularité de 2 points d'ici l'automne !** Si on met ensemble toute notre énergie pour relever ce défi, c'est toute la chaîne de production qui va en tirer les bénéfices. Et au bout du compte, une information voyageurs plus fiable, donc des clients satisfaits du service rendu par le travail quotidien de chacun d'entre nous.

Par quoi va-t-on commencer ?

L'un de nos angles d'attaque concerne les process. Sont-ils écrits, connus, appliqués ? Sont-ils à modifier, compléter ? Pour le savoir, nous allons appliquer la méthode KAISEN. Sous ce nom barbare se cache un outil reconnu d'excellence opérationnelle. Il consiste à observer pendant 2 ou 3 jours les agents qui interviennent dans un process puis de les réunir pour établir ensemble un diagnostic et un plan d'actions partagé. Les différents postes que j'ai occupés m'ont démontré que pour y arriver il faut y aller pas à pas. Quand l'action est atteinte, on passe à une autre. Et en prod on n'épuise jamais les sujets ! Je suis convaincu qu'en travaillant ensemble, on peut y arriver. **Notre réussite sera collective !**



SON PARCOURS : UN ATOUT

2000, CHEF DU PC Languedoc Roussillon
avec une vision très opérationnelle de l'exploitation ferroviaire

2002 - 2005 DET EEX Hérault
à la tête d'un établissement de 500 agents répartis dans des UO Ventas, Escale et Circulation

2005 - 2011, RDET EEV LR, Directeur Délégué TGV et Responsable production
met en œuvre le dispositif de management de la régularité dans un EEV de plus de 1000 agents

2012, Directeur Délégué OUIGO, axe Sud Est
fédère les métiers à ce nouveau mode d'exploitation avec des gestes métiers différents et process à appliquer