

RESUME DU TRAVAIL PRATIQUE DE SEMESTRE

Candidat : *BEZENCON*

Date de rendu : 18 juin 1999

Stéphane

Assistant : *Séverine Meunier Martins*

Propositions d'amélioration de l'approvisionnement d'ateliers de montage

Collaboration industrielle avec l'entreprise BOBST SA

Le groupe Bobst est leader mondial dans la production d'équipements et de services destinés à l'industrie de l'emballage en carton, carton ondulé et matériaux flexibles. La maison mère du groupe, l'entreprise BOBST SA, propose une large gamme de machines, dont notamment la ligne des plieuses - colleuses rapides. Cette étude porte sur un domaine précis de la gestion de production dans l'entreprise qui est celle de l'« approvisionnement - montage » de cette ligne de produits, appelés communément PCR. Elle propose une série d'améliorations visant à soutenir une partie de la stratégie fixée par l'entreprise pour 1999, à savoir une réduction et une fiabilité accrue des délais de montage.

Une PCR est composée de différents modules effectuant chacun une opération précise sur la feuille de carton qui la traverse. Ce projet est basé sur une nouvelle stratégie de montage, proposée par M. Borter dans son projet de semestre d'hiver 98-99 et qui vise un remplissage en parallèle de ces modules dans un îlot appelé « multi-produits ».

En partant du principe, que les délais de montage ne peuvent être fiabilisés sans disposer d'une gestion des approvisionnements flexible, les améliorations suivantes sont proposées :

➤ **établissement de libre-service** : la sélection des articles ne se fait plus seulement sur le critère du prix (inférieur à 2.-) mais sur une analyse plus fine tenant compte d'autres paramètres tels que fréquence d'utilisation,

quantité utilisée, etc. Ces libres-services offriraient, de surcroît, la possibilité de diminuer la charge du « Magasin Grande Hauteur »

➤ **séparation des étagères en zones spécifiques** : ceci dans le but de faciliter la recherche de pièces par les monteurs

➤ **modification du système CAS** : afin de permettre une gestion suivie des sous-groupes assemblés conformément au PDF et qui, au cours du montage, ont été supprimés de la série à la suite d'une modification de la « commande client »

➤ **restructuration de l'îlot « sous-groupe »** : qui devrait permettre un gain de temps au niveau des temps de préparation, ainsi qu'une gestion et un contrôle plus efficaces.

La proposition de modification concernant le système de GPAO, CAS, est actuellement intégrée au projet DOP (délai d'obtention produit) et pourrait être réalisée prochainement.