

# Ligne de conditionnement en menuiserie

## Demande Client

- Améliorer la productivité sur une ligne de préparation des colis de meubles en kit
- Intégrer les différents acteurs dans cette démarche

## Etapes Clés

- Formation des acteurs sur la démarche
- campagne d'observations instantanées
- Recherche de solutions sur les causes d'inactivité avec l'ensemble des acteurs
- Mise en place du calcul du TRS
- Organisation des zones de stockage et de la logique d'approvisionnements en composants
- Sorties de stock par utilisation d'une liste à servir
- Etude des temps de changement de série sur les références les plus pénalisantes
- Chronométrage et équilibrage de la ligne
- Définition des documents standards aux postes
- Définition des temps standards
- Définition des phases à créer dans la GPAO
- Alimentation des gammes
- Ajustement et mise en application du circuit des fiches suiveuses d'OF
- Validation des paramètres de planification et de calcul des effectifs

## Résultats

- Progression du TRS de 45% à 65%, soit plus de 3 000 h/an de gain main d'œuvre valorisé à 75K€
- Rationalisation de l'aménagement des postes et des zones de stockage
- Réapprovisionnement des stocks composants par appel boîte vide
- Utilisation d'une liste à servir unique issue de la GPAO
- Changement des références en temps masqué
- Equilibrage de ligne sur les produits représentatifs avec un taux de saturation entre 85% et 90%
- Documentation au poste et mise à jour simplifiée
- Renseignement de 55% des gammes en mois de 3 mois
- Une planification des effectifs enfin possible

Seulement 15 jours d'accompagnement étalé sur 10 mois