

JAT : Juste A Temps

Le Juste à temps est un des outils du Lean et a pour objectif de réduire les stocks et d'améliorer la productivité de l'entreprise.

Les échantillons japonais étant de très petite taille, il était parfois impossible de stocker plusieurs exemplaires d'un même produit, et elles devaient donc être livrées plusieurs fois par jour. Ce qui a donné naissance au système du juste à temps.



Le fonctionnement du JAT exige une coordination très poussée entre les différents acteurs de la société (tous les secteurs de production, cariste, logistique,...). Il consiste à **rendre lisible** les flux physiques et d'informations :

- Définir les **zones de stockage** (frigo= devant le client, supermarché = après le fournisseur)
- Définir et **rendre visuel les niveaux** mini et maxi des stocks
- **Piloter les changements** de série en fonction des niveaux de stock
- Rendre visuel et **optimiser le parcours des produits** dans l'usine

La condition de réussite est d'éliminer les sources de variabilité, que le flux soit tiré ou poussé :

- **Niveler la demande** (PIC : Prévisions industrielles et commerciales) au travers d'un PDP (Plan Directeur de Production) lissé sur plusieurs mois.
- Définir des **canevas de production**.
- **Stabiliser les processus** de fabrication.

La démarche JAT s'inscrit dans une démarche globale d'amélioration continue associé aux autres outils du Lean : SMED, TPM, Pilotage de la Performance et améliorations TRS et Rebut, qui ont pour objectif commun de fiabiliser les processus de fabrication.

Gérer la complexité

Sur le site de Laval nous comptons 130 références actives avec en moyenne 15 opérations en gamme, soit près de 2000 possibilités. Nous avons en moyenne 3 000 000 de pièces en cours de production contenues dans 1200 contenants. Nous avons des produits à très forts volumes et d'autres que l'on ne produit que 2 fois par an.

Cela représente une certaine complexité !

Améliorer la lisibilité des flux et leur gestion est primordial pour assurer l'amélioration de notre taux de service au client. C'est tout l'enjeu du quatrième axe du projet Cap XV.

La démarche « Juste à Temps » est incontournable.



Philippe-Alexandre GRARD,
Directeur Usine Laval

LAVAL rend visuel les rebuts sur l'îlot 1550

Comment rendre visuel les rebuts au poste, par typologie de défauts, et en faciliter la comptabilisation ?

Un groupe de travail comprenant le service qualité, un conducteur, une cariste, un membre du CHSCT et la team-leader contrôle conditionnement a, depuis la semaine 14, défini, testé, et mis en place semaine 28 des rangs visuels au poste par défauts sur l'îlot Wickman 1550, ainsi que la liste des actions à réaliser en cas de problèmes. Ils ont par exemple défini un seuil de 12 rebuts maximum par cause pour déclencher la help chain.

L'objectif est de réduire le taux de rebuts et d'améliorer la réactivité des actions en cas de rebuts.



OFFRANVILLE optimise le traitement thermique



Pour anticiper le départ en retraite d'un conducteur de la zone de traitement thermique, nous avons mis en place un groupe de travail autour de la réorganisation des postes, des types de traitements existants et des ordres de passage des pièces dans les fours ; plusieurs actions ont été menées. Le bilan est très positif. Les conditions de travail du secteur ont beaucoup progressé, l'efficacité est en amélioration de 0,3 point (à 1,16 en moyenne sur les 3 derniers mois) ainsi que le taux de service client.

Ce projet a été le fil directeur de la formation CQPM de Yann VERDIER pour laquelle il a reçu sa certification.

TOUCY change les plaquettes en temps masqué

Afin d'augmenter notre TRS sur l'îlot Transco pivots longs, nous avons décidé de changer les plaquettes d'usinage en temps masqué.

Pour ce faire, nous avons doublé les outils Capto sur l'ensemble des postes et mis en place la procédure suivante :

Lors d'un changement de plaquette, le conducteur démonte le Capto de la machine et le pose dans l'emplacement rouge, prend le Capto dans l'emplacement vert et le monte sur la machine puis la redémarre immédiatement.

En temps masqué, le conducteur change et prérègle les plaquettes sur les Captos qui étaient dans l'emplacement rouge et les replace dans la zone verte.

Le gain est d'environ 2 X 5 minutes par machine et par équipe, soit 3 points de TRS sur la ligne complète.

