

DEMARCHE LEAN

Jun 2017 à fin Mai 2018	SP102-1 SP102-2 SP142-1 SP142-2 SPANT145-1 SPANT145-2	SP102-1	SP102-2	SP142-1
Tps Ouverture Machine	15 084	2 079	1 653	1 768
Tps Charge	14 230	1 917	1 608	1 588
ENTRETIEN / NETTOYAGE	188	25	29	39
ESSAI	-	-	-	-
MISE EN CHAUFFE / REFROIDISSEMENT	-	-	-	-
MISE EN ROUTE / FIN JOURNEE	156	18	3	51
PAUSE	501	99	13	91
Tps Brut	9 642	1 014	887	1 067
ARRÊT INDÉTERMINÉ	844	150	78	70
BOURRAGE	80	21	10	8
CALAGE MACHINE	2 638	551	536	362
CHANGEMENT FILET	158	30	13	15
INDIC AU POINT	810	108	83	29
PANNE MACHINE	292	5	6	20
PROBLEME TUNNEL/PRESSE A BALLE	157	18	13	17



**Le TRS/TRG et le SMED chez PAPCART à GETIGNE**

Nous avons lancé notre démarche LEAN sur les machines de découpe après décision du comité de pilotage. Les données collectées au quotidien dans nos ateliers nous ont permis de mettre en place la mesure du Taux de Rendement Synthétique (TRS) et Taux de Rendement Global (TRG).

L'analyse de ces 2 indicateurs nous a orientés vers les premières actions à mettre en place

Avec les opérateurs et chefs d'équipes concernés (sans oublier la maintenance et les méthodes !), nous avons réalisé un chantier SMED (réduction des temps de changement de série) sur notre machine de découpe la plus critique. Avec diverses améliorations souvent simples et peu coûteuses, nous avons gagné 30 mn de temps de calage sur un temps initial de 1h30.

*Kevin, pilote du plan d'action*

