

# Rencontre SMAI – Atelier Constructeurs Plaisance

## Projet Ebénisterie Jeanneau

- Frédéric STOLL -



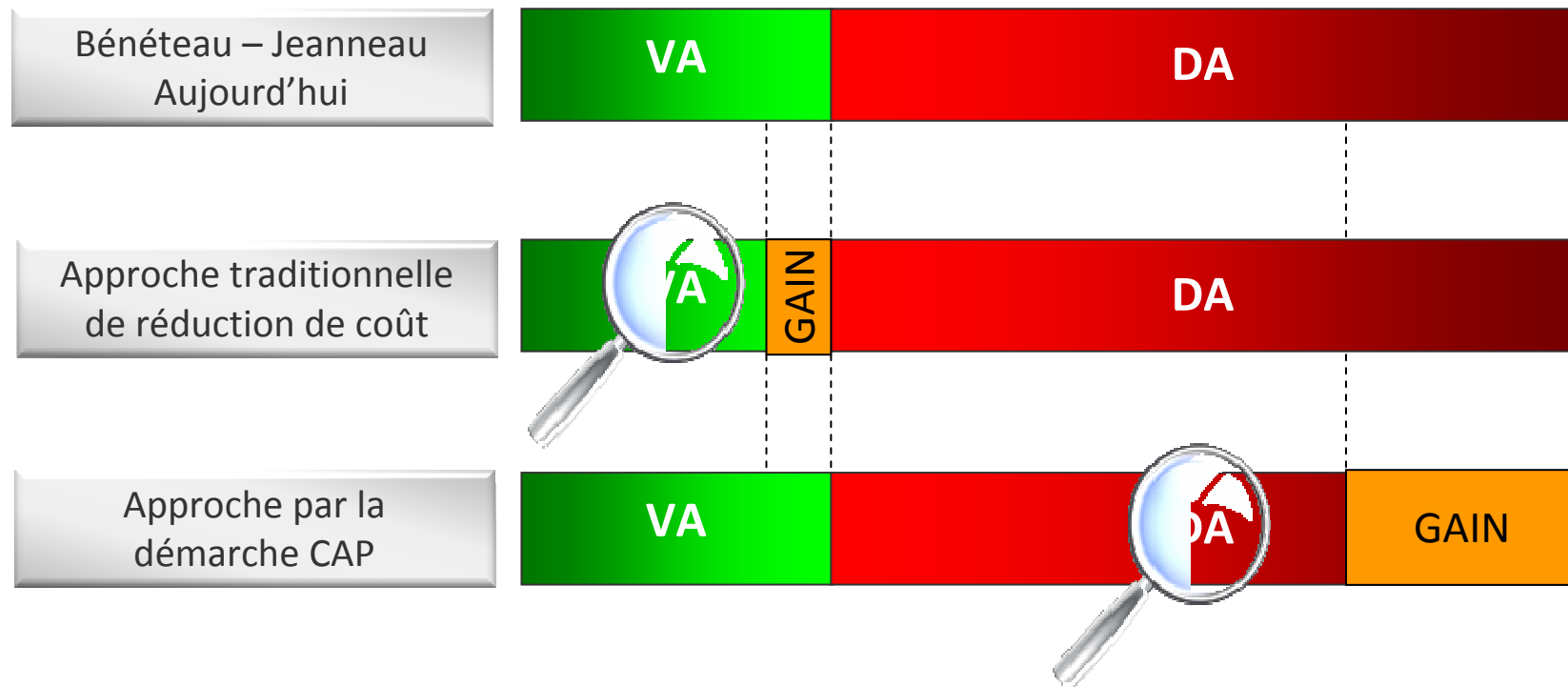
# Sommaire

- 1. Notre démarche CAP – Lean**
- 2. Le projet Ebénisterie ou comment passer d'une optimisation locale à une vision globale ?**
- 3. Débat**

# Notre démarche CAP Lean

**CAP Lean = réduire la dépense ajoutée**

Focalisons notre énergie sur la Dépense Ajoutée



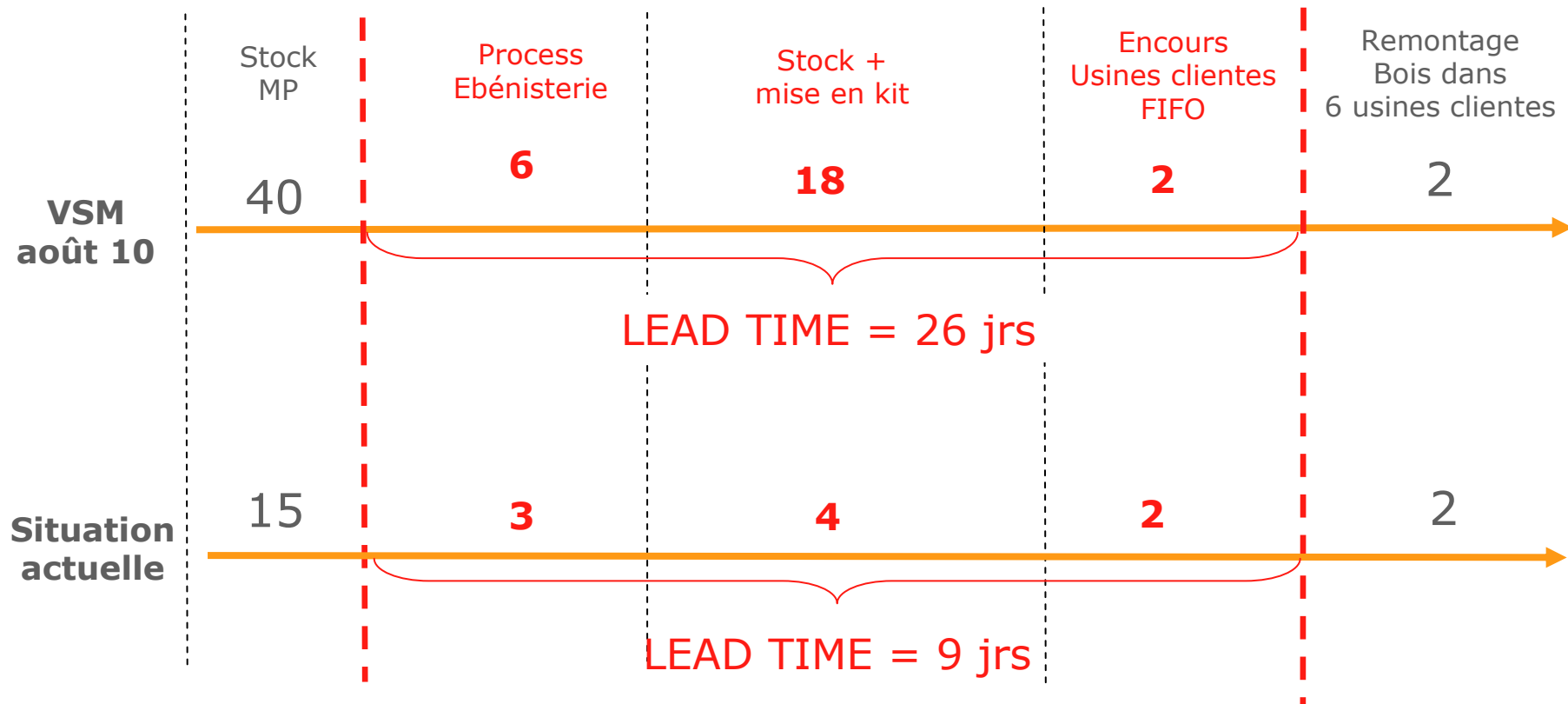
### CAP Lean = réduire la dépense ajoutée

La **DA** se concrétise par des gaspillages :

- **Surproduction** (*surfaces, consommations..*)
- **Corrections** (*tris, retouches, rebuts, pannes...*)
- **Stocks et encours** (*délais de livraison, obsolescence...*)
- **Transports**
- **Déplacements** (*Mouvements/Efforts -> ergonomie...*)
- **Attentes** (*ruptures, délais...*)
- **Opérations inutiles dans le process** (*manutentions, emballages...*)

# Le projet Ebénisterie

**comment passer d'une optimisation locale à une vision globale ?**

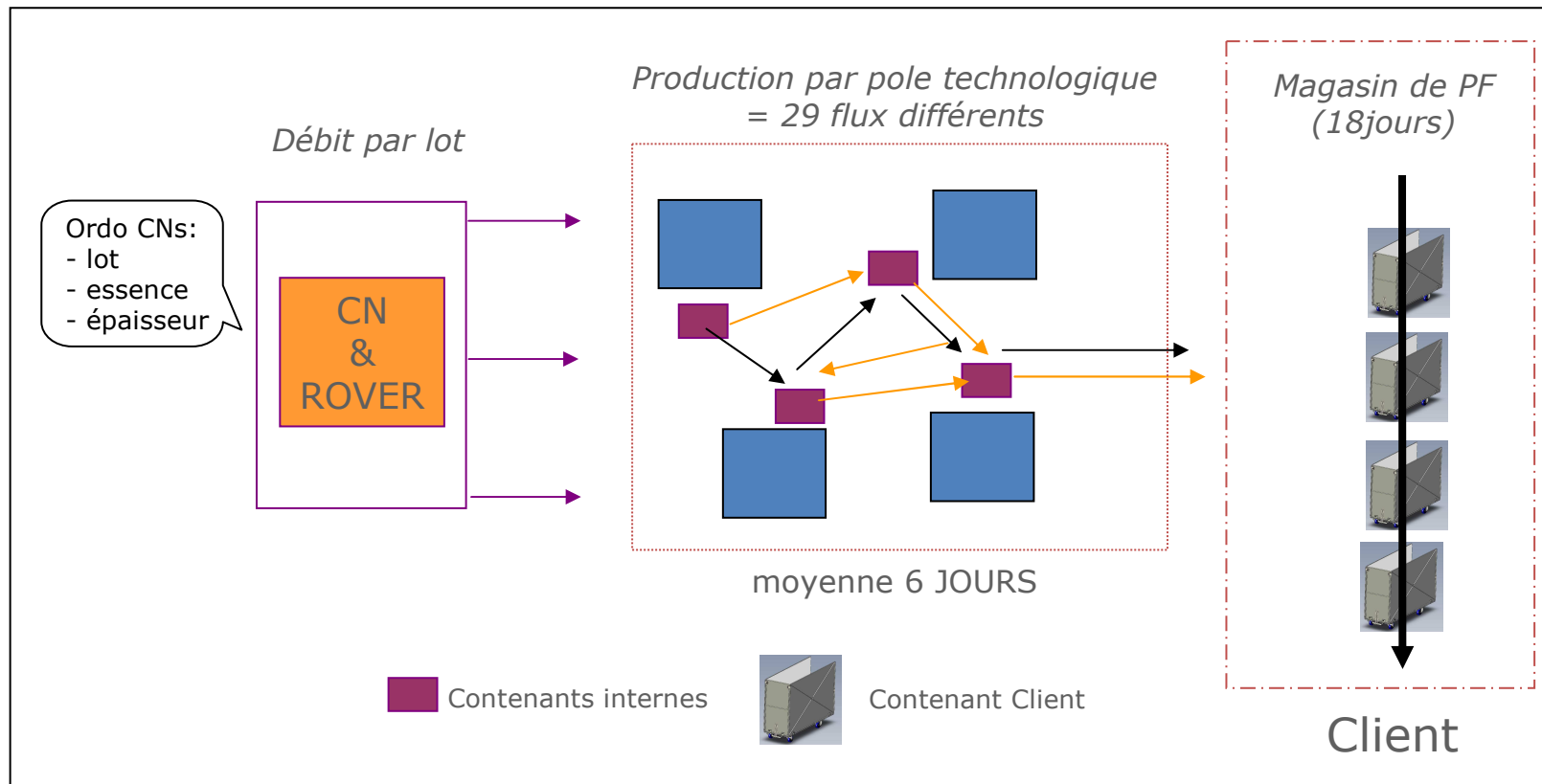


**GAINS : SERVICE, REACTIVITE, STOCKS, PRODUCTIVITE**

# Le projet Ebénisterie

## comment passer d'une optimisation locale à une vision globale ?

- HIER :**
- Optimisation locale des CNs (débit par lot de 6 à 12 bateaux)
  - Optimisation de chaque secteur technologique de l'atelier

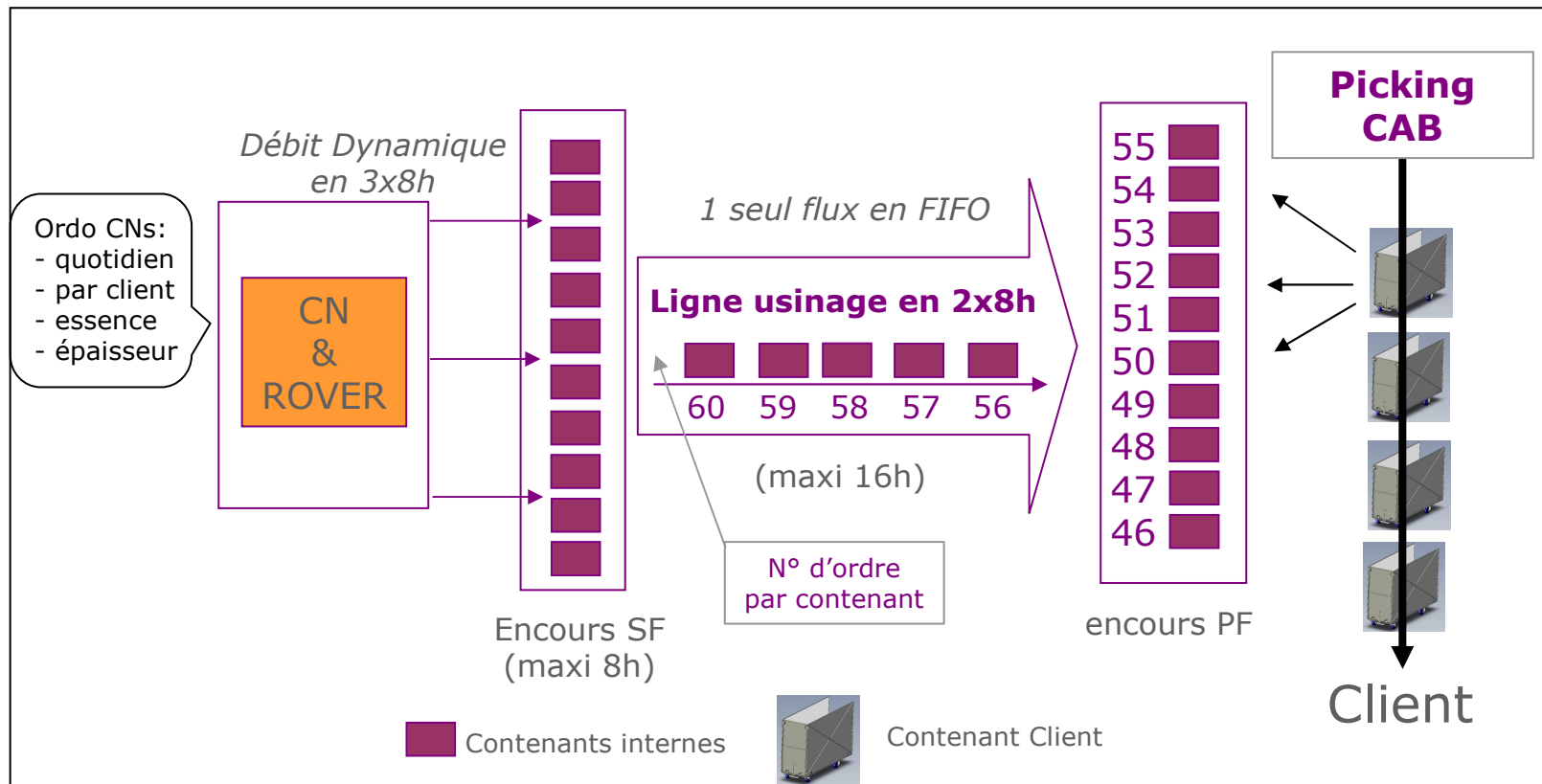


# Le projet Ebénisterie

## comment passer d'une optimisation locale à une vision globale ?

**AUJOURD'HUI :**

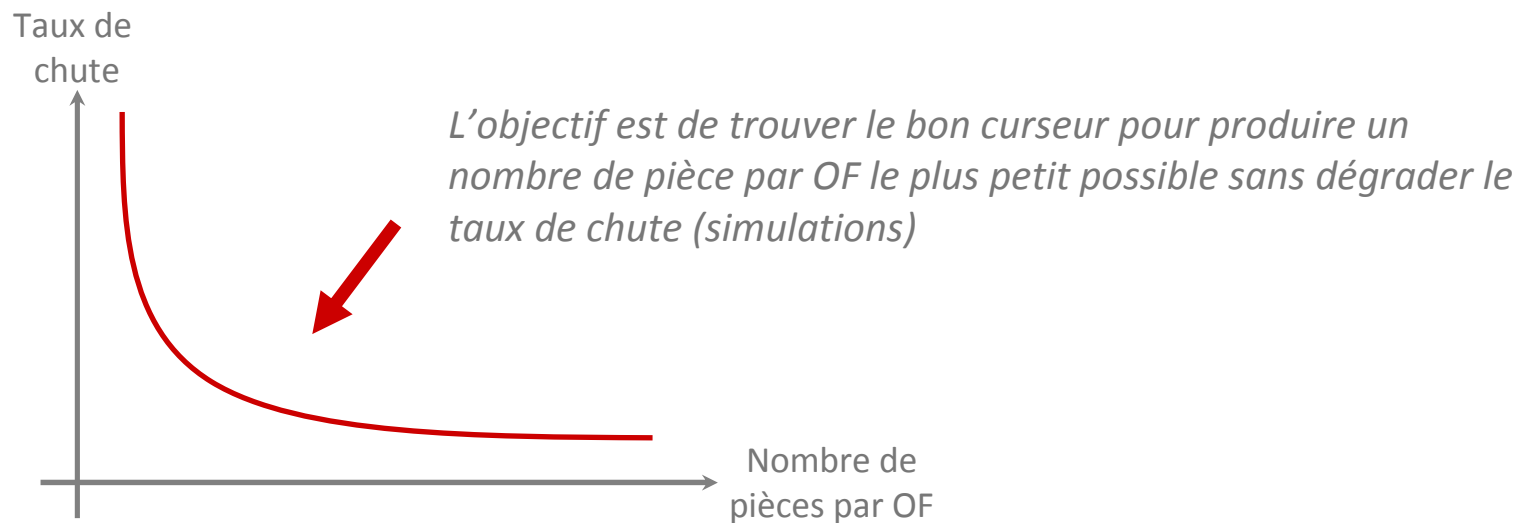
- optimisation des chutes par débit dynamique
- création d'un seul flux en FIFO



# Le projet Ebénisterie

## GESTION DES PARAMETRAGES

- Notre GPAO calcule un besoin pour une journée
- On définit des tailles d'OF de fabrication de x heures de CN en tenant compte des contraintes de type d'essence et d'épaisseur



- On découpe le besoin de la journée en plusieurs OF de fabrication,
- On réduit le nombre de flux (de 29 à 1 seul)
- On rythme la production (*takt time = 10min*)
- On produit en FIFO par rapport aux besoins réels et non plus sur prévisions



## Le résultat en image

