

Un exemple de projet

Une entreprise de fabrication mécanique vient de conquérir de nouveaux marchés, l'amenant à remettre en cause sa façon de travailler. Les produits sont différents de ceux réalisés jusqu'à maintenant, et les quantités sont beaucoup plus importantes. Les bases de temps ne sont plus adaptées et les éléments de travail doivent être structurés selon des nouvelles règles.

Démarche

Chronométrage

Identifier les opérations du référentiel qualité. Définir les limites du chronométrage. Se faire présenter par le personnel les aléas vécus et/ou les améliorations envisagées. Echantillonner le nombre de cycles à chronométrer. Découper le mode opératoire en fractions chronométrables. Chronométrer en observant l'allure. Calculer les temps et tester les corrélations.

Analyses

Mettre en famille les éléments de travail selon leur nature, leur fréquence, leur position dans le cycle. Détecter les améliorations par l'analyse détaillée : dispersion des temps, règles d'économies

de mouvements, ergonomie, MTM, MTS. Unifier les éléments de travail selon les règles suivantes : indépendance de ce qui précède et de ce qui suit, taille la plus grande possible, reproductibilité dans d'autres processus.

Identifier les différents cas de réalisation.

Identifier les paramètres d'influence sur les temps et tester les corrélations.

Structure

Valider les éléments de travail avec leur base de temps élémentaires spécifiques à vos métiers.

Publier le catalogue de temps standards.

Organiser la maintenance des bases.

Bilan

Les temps prévisionnels sont mieux maîtrisés (amélioration du TRS) et les productions sont ordonnancées avec beaucoup plus de précision.

Le service clients en a été amélioré.

De plus, l'entreprise a également pu se placer sur de nouveaux marchés par la plus grande justesse de ses chiffrages.