

Rétablir la performance d'une ligne de production (Agroalimentaire, FR)

Problématique majeure

Une ligne clé affichait un rendement inférieur de 22 % à la cible, créant retards, casse, heures sup et tensions sur les stocks de sécurité. Les goulots changeaient chaque jour : aucune stabilité.

Phasing M1 → M6

M1 – Diagnostic

- Cartographie VSM 0-1 jour.
- Observation gemba 3x/jour sur 4 jours.
- Identification d'un goulot mouvant : alimentation matière + contrôle qualité manuel.
- Données instables : TRS non fiable.

M2 – Plan d'actions & Gantt 30/60/90 jours

- Priorité 1 : stabiliser l'alimentation matière (micro-SOP + double check).
- Priorité 2 : réduire le temps de contrôle qualité (+ automatisation partielle).
- Ritualisation : 15' quotidien + revue hebdo de dérive TRS.

M3 – SMQ & sécurisation

- Création de 6 SOPs 1-page.
- Standardisation du démarrage de ligne (6M à chaque anomalie).
- Mise en place d'un management visuel simple (3 indicateurs fiables).

M4 – Pré-Hoshin

- Test sous charge : 3 semaines.
- Validation de la tenue des routines + décision d'add-on opérateur volant.

M5 – Post-Hoshin

- Ajustement des cycles de contrôle.
- Formalisation du kit d'autonomie (SOP + tableaux de bord + logique MMQ).

M6 – Visite 6 mois

- Vérification stabilité TRS, dérives, écarts corrigés.

Problématiques intermédiaires & résolutions

1. Variabilité opérateurs

- Matrice de polyvalence + relance interne.
- Débrief 15' x 10 jours → réduction erreurs -40%.

2. Temps de changement de format trop long

- SMED simplifié sur 3 jours.
- Séquenceur optimisé → -35 % de temps perdu.

3. Données TRS inexploitable

- Refonte du tableau de bord + règles de saisie.
- Qualité des données passée de 50 % → 92 %.

Résultats

- **TRS : +18 points en 70 jours**
- **Goulot fixé et stabilisé** après 3 semaines.
- **-22 % de casse matière**
- **+14 % de capacité disponible sans investissement**
- **Réduction des tensions HSE (moins de micro-arrêts)**

Conclusion

- La ligne est redevenue prévisible.
Les routines MMQ tiennent, la data est propre, les équipes comprennent enfin "où agir" au lieu de s'épuiser à compenser.
L'usine a retrouvé du débit là où elle pensait devoir investir.