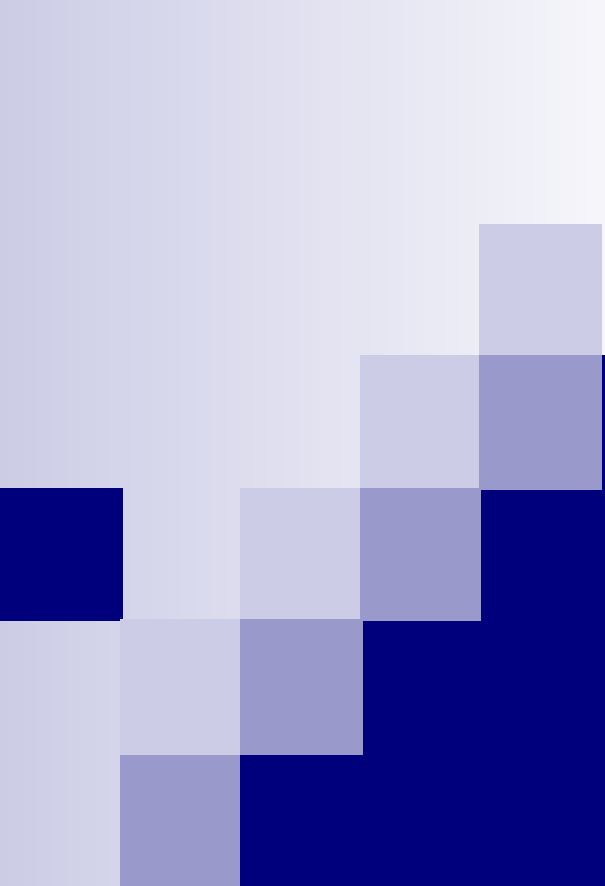




ALUPLASTIC

**Modernisation et
réimplantation de la ligne de
fabrication menuiserie.**



Objectif :

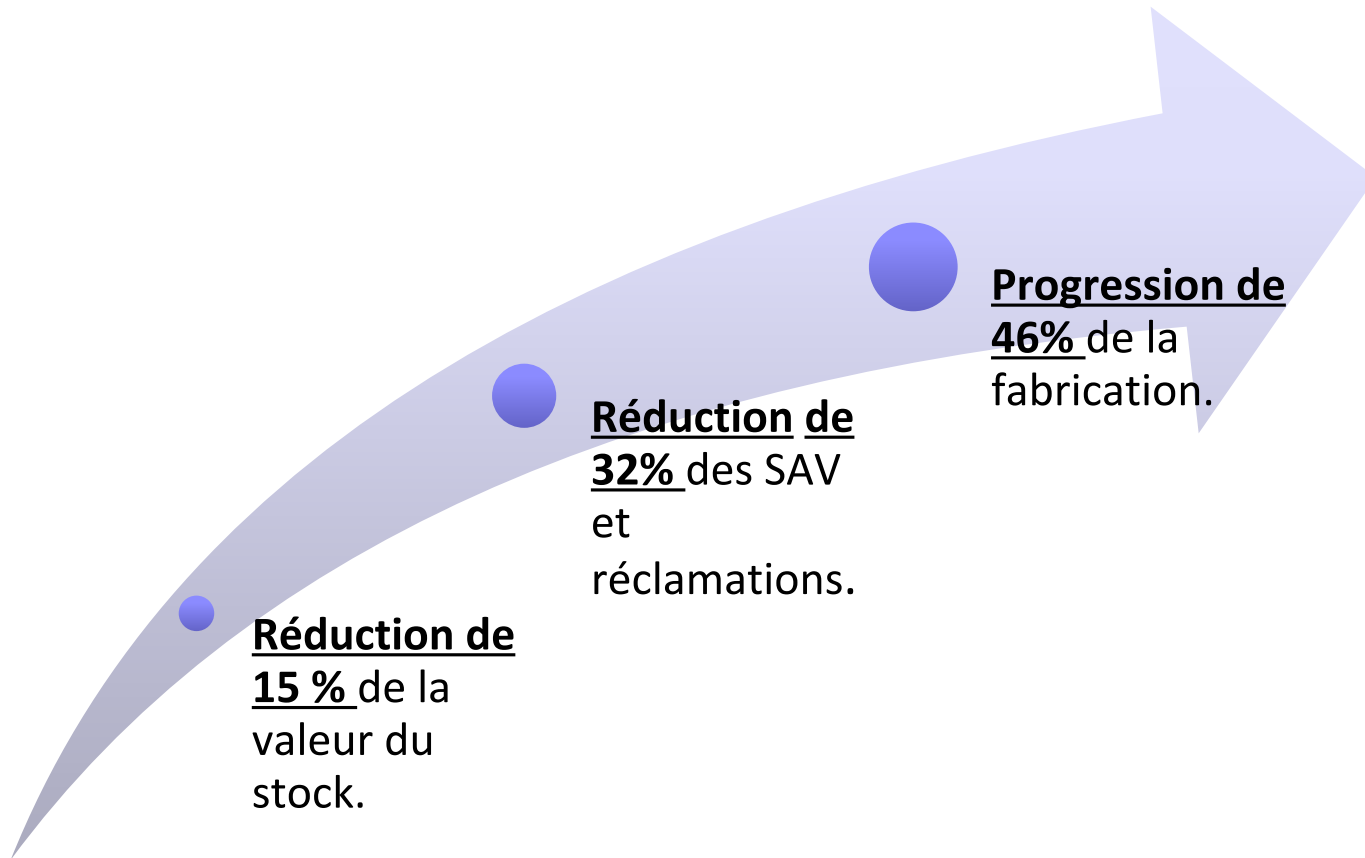
- Augmentation de la production de menuiserie/jour (+30%).
- Modification de l'organisation complète (planification, méthode, mode opératoire, réorganisation de la chaîne débit/montage/vitrage/emballage, zone de stockage) pour la mise à la norme « **certification CE** ».
- Informatisation des commandes stock/accessoire en diminuant le surstock en maximisant la commande à l'unité.
- Intégrer le changement de profile dans le process de fabrication (mode opératoire, réglages débit /usinages, cales, outils, machine, etc.).

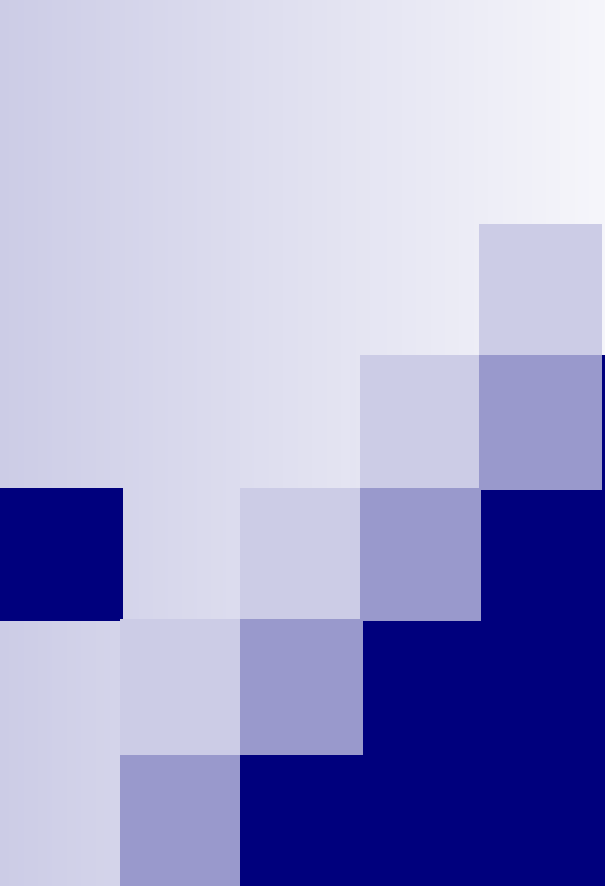


Réalisation :

- Changement des machines débit/usinage/soudage et outillages.
- Diminution des **pertes de temps** liées aux différentes opérations (changement du flux production, débit/montage par lot, chariot par profil, optimisation des débits profils, modification des zones de stockage, organisation des opérateurs polyvalents dans le processus de fabrication.
- Renforcement des **contrôles qualité** pour garantir la certification CE.
- Reprise en profondeur de l'ERP : planification de la production, Génération automatique de coupes, modification du paramétrage, mise à jour de la base de données et référencement des profils/accessoires, gestion des stocks.
- Génération d'étiquette de débit par machine, de plan de coupe par lot et remise à plat de la fiche de fabrication.

Gains :





ALUPLASTIC

Réorganisation de l'atelier volet roulant.



Objectif :

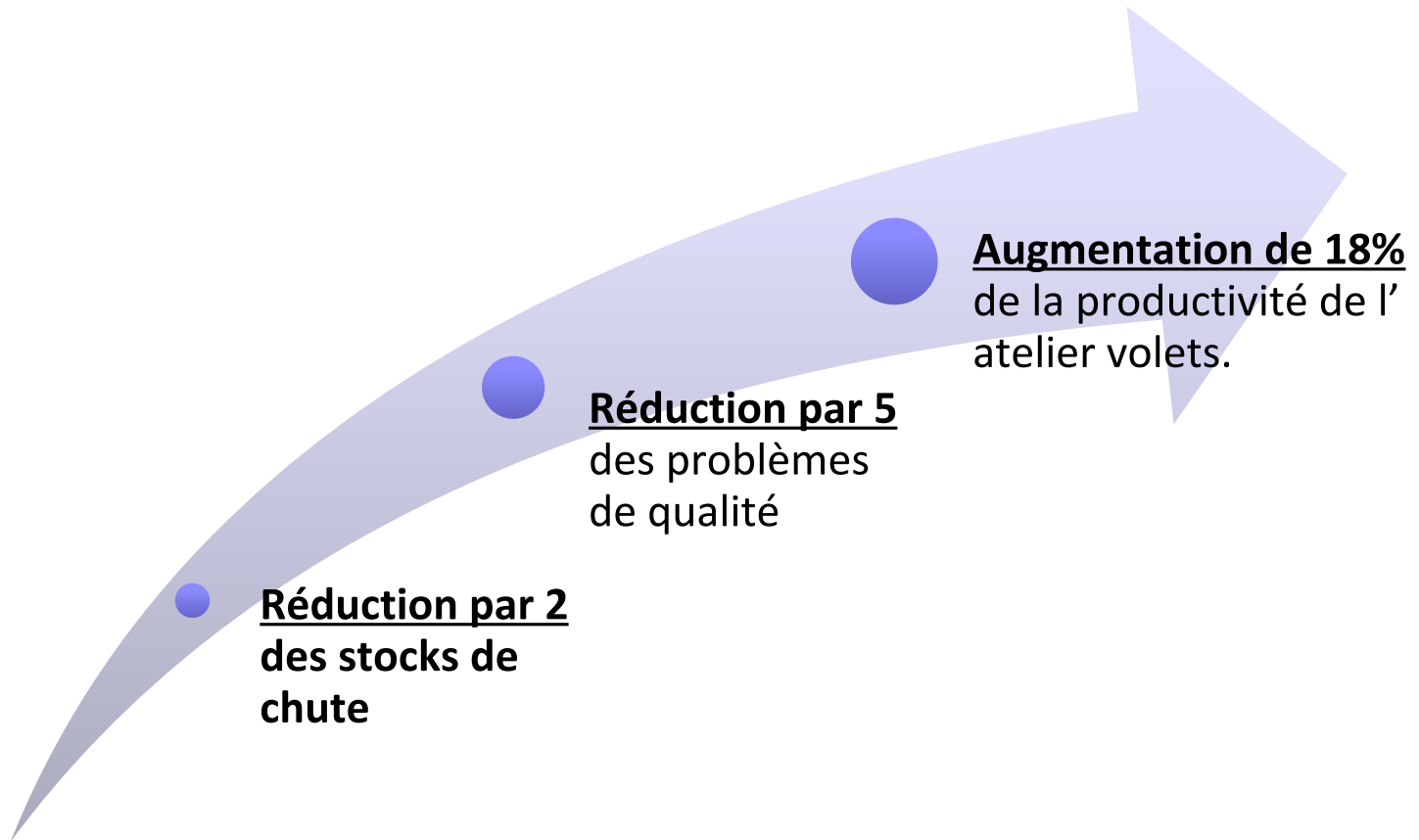
- Augmentation de la capacité de production (+20%).
- Réduction des non qualité fabrication(coups, erreurs, défauts).
- Réorganisation du système productif (polyvalence, réduction des déplacements, optimisation des opérations, étude modernisation machine, modification de la fiche de fabrication).
- Modification de l'organisation (planification, mode opératoire, réorganisation de la supply chain).

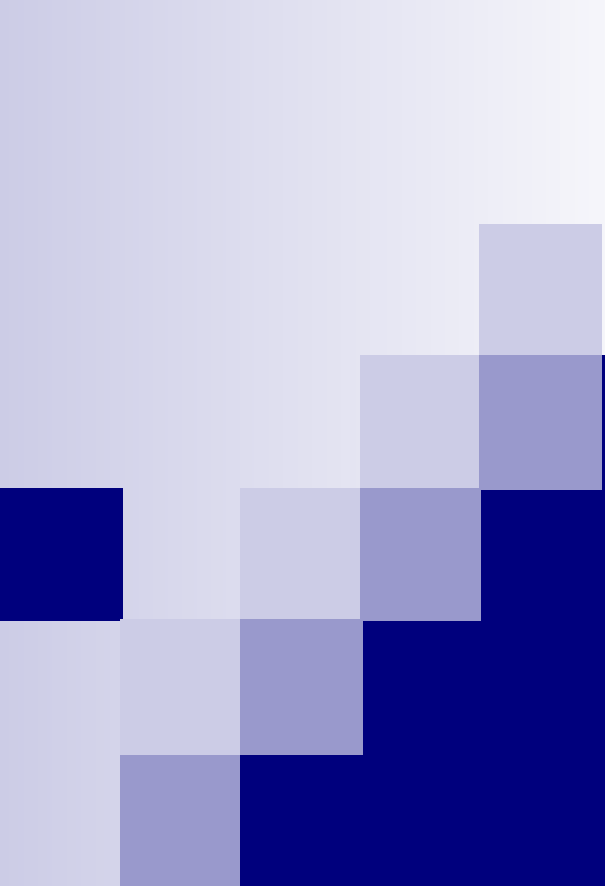


Réalisation :

- Mise en place de la méthode 5S et KAISEN au poste de travail.
- Centralisation d'opération sur un poste (mortaisage, perçage, découpe).
- Diminution des pertes de temps liées aux différentes opérations (organisation des étapes de fabrication, changement du flux production, optimisation des débits, modification des approvisionnements, organisation des opérateurs polyvalents dans le processus de fabrication.
- Génération d'étiquette de débit par poste.
- Mise en place de contrôle qualité, (procédure, consigne, contrôle, validation).
- Mise en place de repère en production par tournée et par zone expédition.

Gains :





ALUPLASTIC

Modification de la ligne emballage expédition.



Objectif :

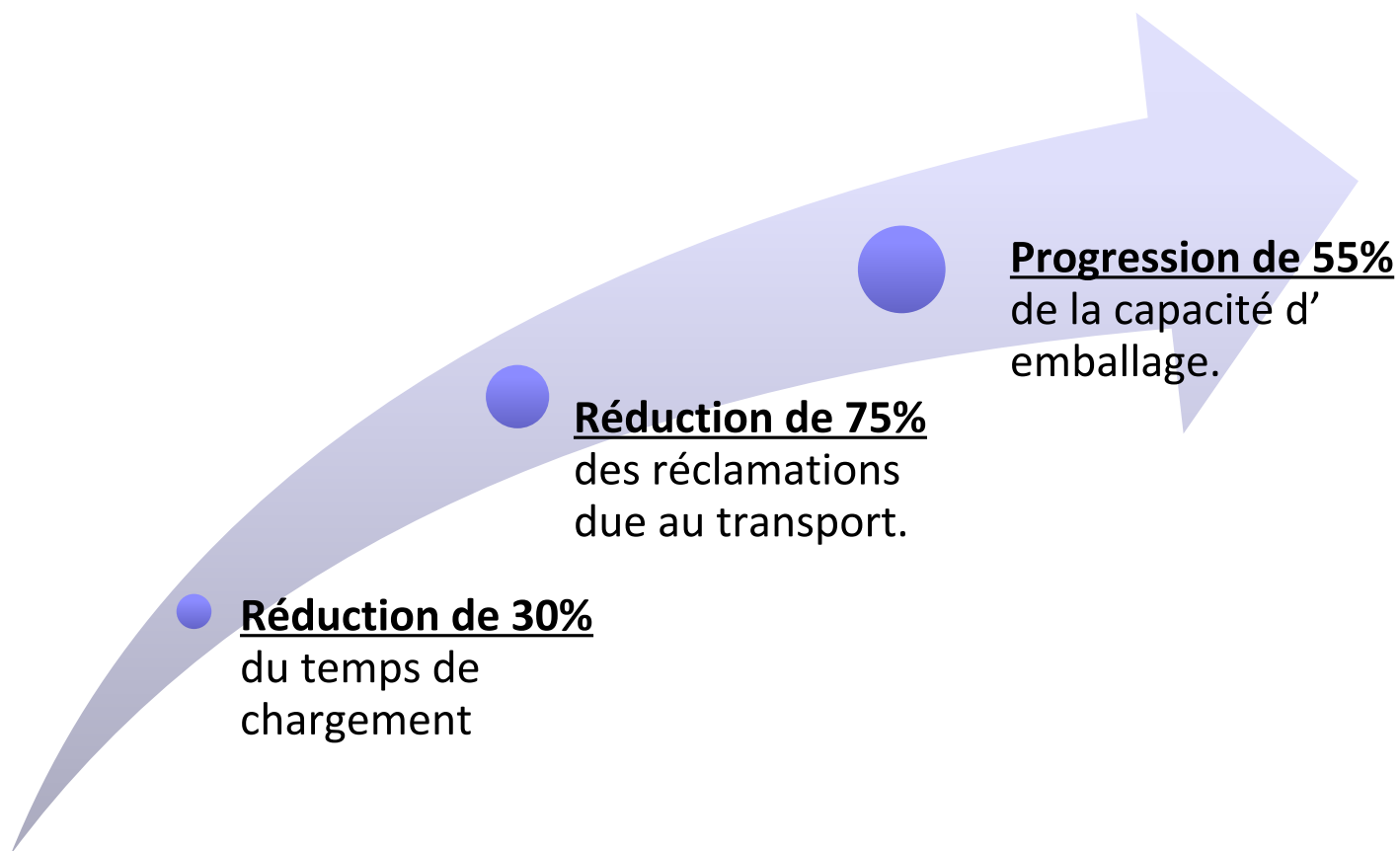
- Augmentation de la capacité (+50%).
- Renforcement de l'emballage en corrélation avec le mode de transport, Suppression des réclamations.
- Déplacement de la ligne d'emballage (désengorger l'atelier et rapprochement de la zone expédition).

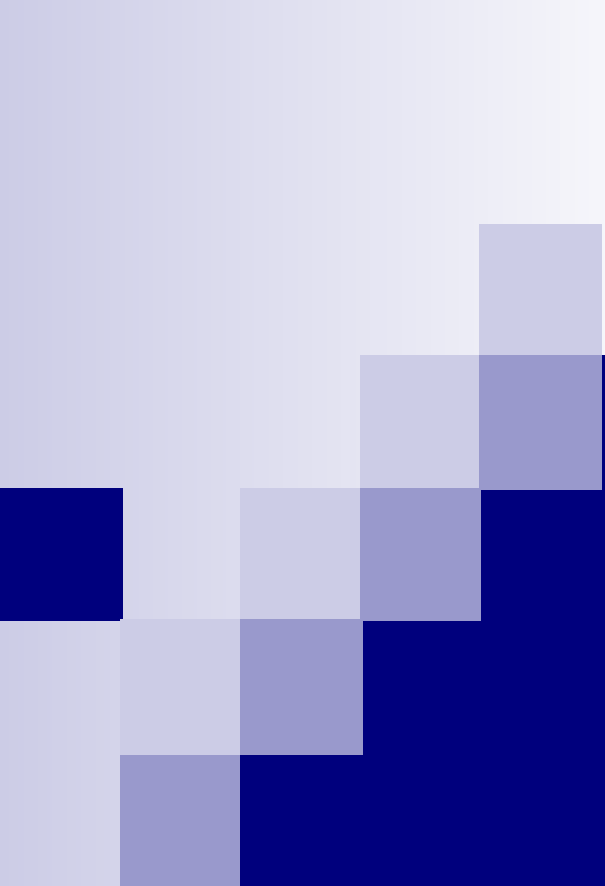


Réalisation :

- Achat de cerceuse machine/transporteur/chariot.
- Modification complète de l’emballage (emballage carton et cales de protection en polyuréthane ensaché).
- Mise en place du processus de fabrication cale de protection(formation, mode opératoire, fiche sécurité, procédure nettoyage et entretien, planification des besoins)
- Informatisation du poste, étiquetage des colis et suivi en temps réel par scan.
- Organisation et optimisation du poste.
- Optimisation des zones de transfert logistique

Gains :





COVED

L'Ergonomie et environnement sain du poste de travail



Objectif :

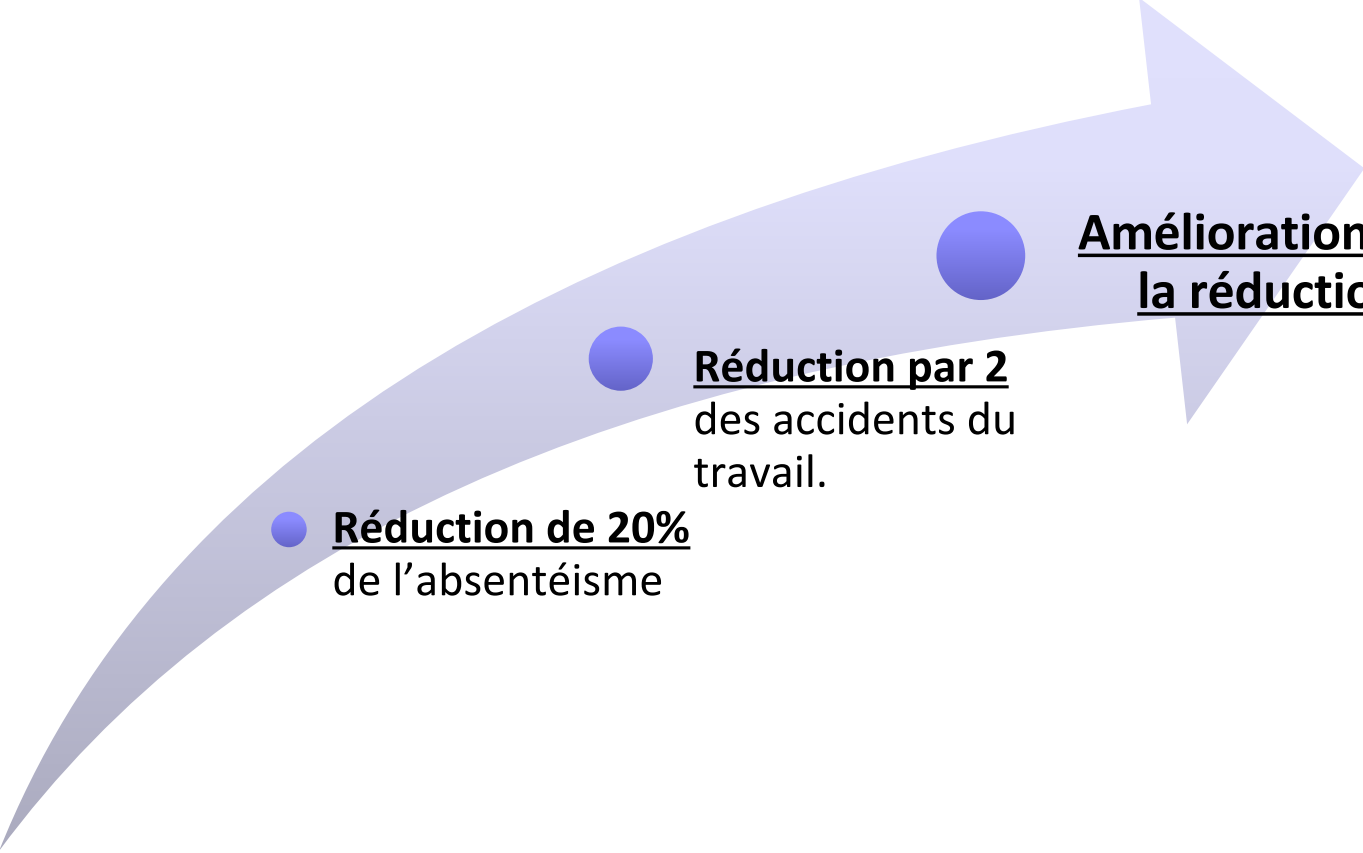
- Réduire les TMS liées aux gestes répétitifs (répétition/force/amplitude).
- Réduire les gênes liées à l'environnement du travail (éclairage, bruit, chaleur/froid, positionnement, salissure/poussières).



Réalisation :

- Coordination et communication entre les intervenants impliqués (ergonome, médecine du travail et CHSCT).
- Étude et validation des modifications en cohérence avec la ligne de production et le personnel (fabrication de rehausse adaptable, modification des flux matières, modification des éclairages, insonorisation des goulottes/orifices, adaptation des EPI, dotation des tenues de travail adaptées incluant le nettoyage par un prestataire extérieur.
- Mise en place de réunion de sensibilisation gestuel, de tableau d'information et de rappel en complément des réunions ¼ sécurité.

Gains :



● Réduction de 20%
de l'absentéisme

● Réduction par 2
des accidents du
travail.

● Amélioration du climat social par
la réduction des facteurs de
stress.