



Implantation d'un système Kanban entre la ligne de production et le fournisseur

Contexte

L'un des plus importants concepteurs et manufacturiers d'autobus de transport urbain en Amérique du Nord. Au courant de l'année 2006, l'entreprise a augmenté sa capacité de production de 66% et a ajouté un quart de travail. Cette croissance implique l'optimisation des différents processus, tel que l'approvisionnement des pièces à la ligne de production.

Étapes du projet

- ❖ Implantation et suivi d'un projet pilote dans une station.
- ❖ Élaboration du plan d'implantation du projet.
- ❖ Identification des tables de travail à modifier et élaboration du plan d'actions pour la modification des tables.
- ❖ Calcul des quantités de pièces par contenant en fonction de l'autonomie désirée.
- ❖ Implantation du système Kanban pour l'ensemble de l'usine.
- ❖ Suivi de l'implantation et réajustement des paramètres du système.

Objectifs

Planter un système de réapprovisionnement en flux tiré (Pull) de type Kanban à deux contenants entre la ligne de production et le fournisseur.



Résultats

- ❖ Réduction du temps de traitement à la réception des pièces en éliminant l'étape d'application des étiquettes et la réception informatique de chaque pièce.
- ❖ Réduction du temps d'approvisionnement des pièces sur la ligne de production.
- ❖ Réduction de l'inventaire des pièces et augmentation du taux de roulement des pièces.
- ❖ Élimination du processus de commande des pièces par la logistique.
- ❖ Système de facturation simplifié.

Le point de vue du client :

« Ce système Kanban a éliminé plusieurs pénuries de pièces sur la ligne de production. »
- Chef logistique et opération.