

Étude de cas : Analyse de la performance de production

CONTEXTE

L'entreprise est un important fabricant en Amérique du Nord. Dans le cadre de son programme de réduction des coûts, l'entreprise cherche à comprendre et expliquer l'écart entre ses temps théoriques d'assemblage et sa performance réelle en production. Pour se faire, l'entreprise a fait appel à notre compagnie pour analyser les écarts, cerner les opportunités d'amélioration nécessaires et formuler des recommandations.

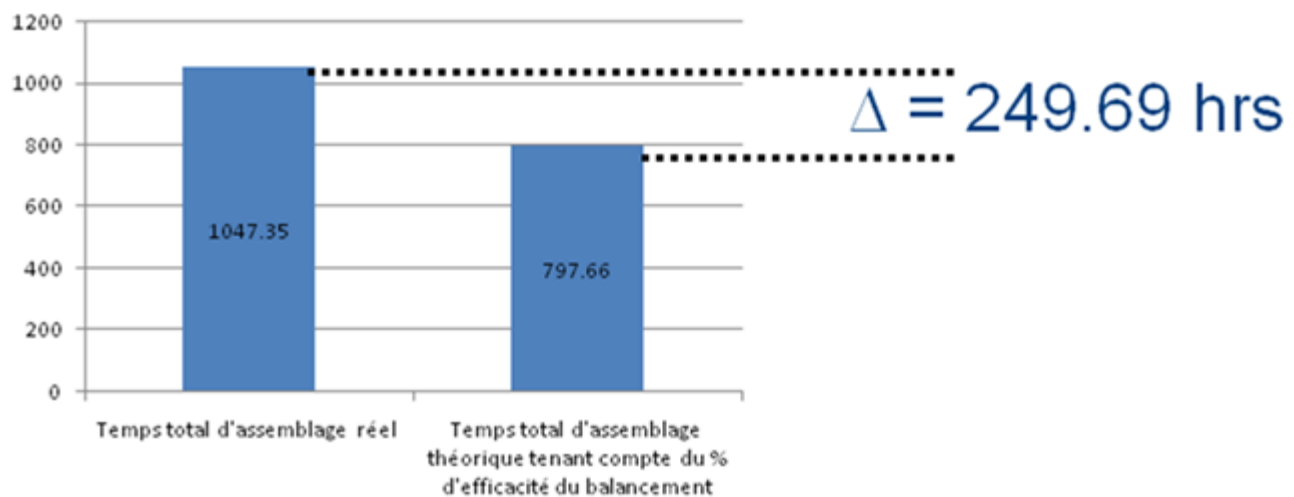
OBJECTIF

- Analyser la performance actuelle des temps d'assemblage et comprendre l'écart entre la valeur réelle et la valeur théorique;
- Proposer des actions correctives pour améliorer la performance actuelle ainsi que les moyens d'en garantir la pérennité;
- Structurer et mettre en place les outils nécessaires au contrôle et au suivi (tableau de bord).

ÉTAPES DU PROJET

- Identifier une commande « standard » réalisée dernièrement;
- Ressortir le temps total d'assemblage théorique correspondant;
- Ressortir le temps total d'assemblage réel correspondant;
- Décortiquer et expliquer l'écart entre les deux temps extraits;
- Reprendre les étapes précédentes pour un contrat « à défi »;
- Proposer des actions correctives qui permettront de minimiser l'écart;
- Mettre sur pied des indicateurs qui permettront de contrôler et suivre les écarts et ainsi évaluer la réussite des actions correctives mises en place.

Différence entre le nombre d'heures théorique et le nombre d'heures réel

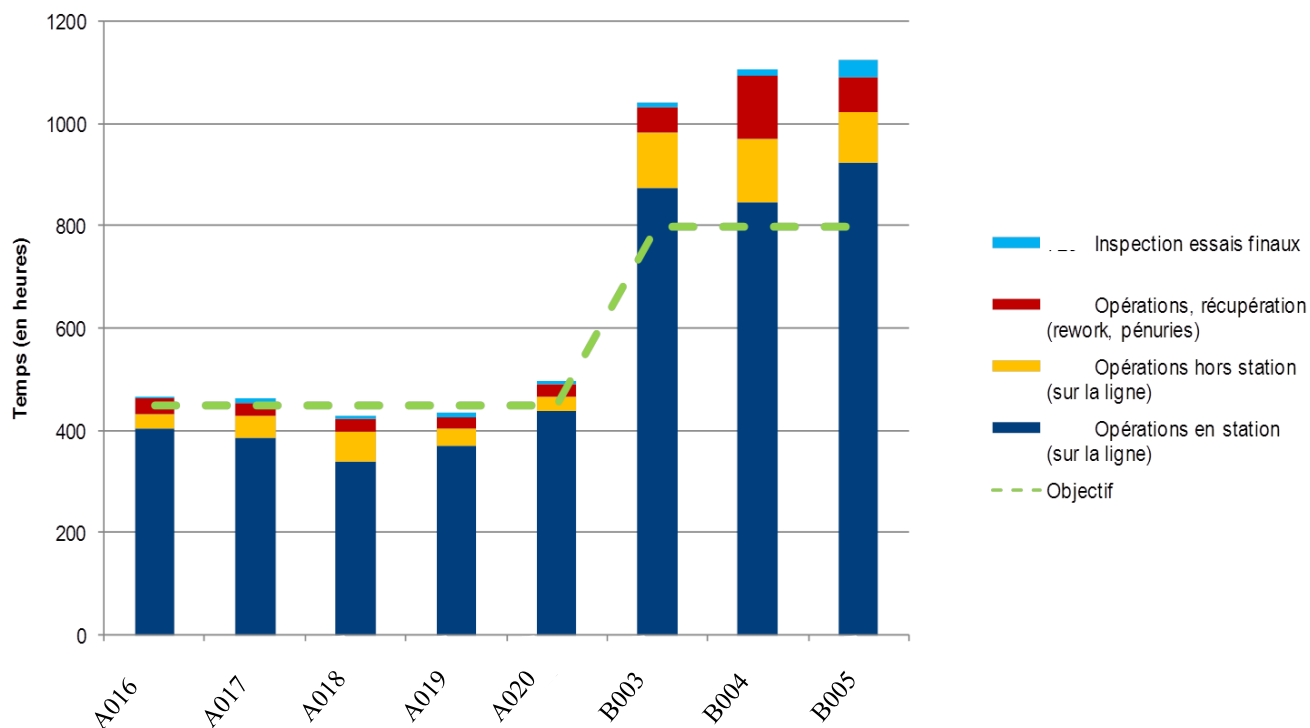


RÉSULTATS

- Formulation de 3 recommandations au département de production permettant de réduire jusqu'à 42 % l'écart;
- Formulation de 4 recommandations au département de génie industriel permettant de réduire jusqu'à 30 % l'écart;
- Formulation d'une recommandation au département de logistique permettant de réduire jusqu'à 20 % l'écart;
- Élaboration d'un tableau de bord permettant de suivre l'évolution de la situation pour chaque véhicule produit.

L'entreprise comprend maintenant la nature de l'écart et des sous-composantes qui le composent. Elle dispose également d'un outil (tableau de bord) lui permettant de voir en temps réel les progrès générés par la mise en place des recommandations.

Indicateur de performance des temps d'assemblages réels



COMMENTAIRE DU CLIENT

« Le rapport qui nous a été fourni nous permet vraiment de chiffrer nos gains potentiels et de cibler nos projets prioritaires. » Directeur du département de génie manufacturier