

Suivi de production réactif chez SCANIA à Angers

Sous l'impulsion du groupe SCANIA, l'usine SCANIA Production Angers a commencé il y a quelques années à déployer le Système de Production Scania (S.P.S.). Afin d'accompagner cette démarche, le site s'est doté du système de suivi de production « OP2 » de la société DATA PROCESSING CONSEIL.

L'usine SCANIA Production à Angers (49), qui emploie environ six cent personnes, assemble quotidiennement une cinquantaine de poids-lourds à destination des marchés de l'Europe du Sud (dont la France). La mise en place du Système de Production Scania (S.P.S.), a rapidement conduit Scania à s'interroger sur un outil de suivi de la production capable à la fois d'agir comme support à l'amélioration continue (pierre angulaire du S.P.S.) et de permettre une augmentation de la productivité d'autre part.

Suite à appel d'offres, la décision a été prise d'intégrer la solution « OP2 » (Optimisation du Potentiel de Production), développée par la société DATA PROCESSING CONSEIL. OP2 est un outil modulaire de suivi de production réactif dont le principe repose sur l'affichage en temps réel, des informations de production.



Ainsi chaque secteur au sein de l'atelier (ou cluster), dispose à chaque instant de différents types d'informations : outre les informations générales (date et heure, messages d'information), chaque cluster a un affichage d'indicateurs de performance (objectif de production, production réalisée, temps d'arrêts de ligne et takt time).

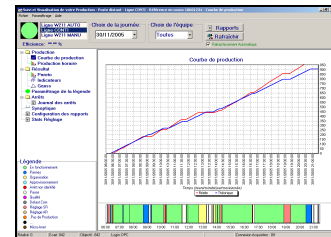


OP2 intègre également la fonctionnalité d'appels assistance permettant aux opérateurs de signaler un problème, à leur station de travail, par le biais d'une télécommande. Ces appels, ainsi que les stations arrêtées peuvent également être visualisés sur les lignes d'assemblage. Les personnes compétentes sont en outre automatiquement appelées par le réseau téléphonique interne.

Toutes ces informations sont relayées au travers de l'atelier sur vingt afficheurs (de type « XC Board ») de la société SIEBERT France, spécifiquement conçus pour l'application SCANIA.

L'accent est ainsi porté sur la réactivité permise par le système, comme le souligne M. Baudrais (chef d'atelier chez SCANIA) : « La communication visuelle des indicateurs et des appels d'assistance nous permet d'intervenir rapidement et de façon ciblée ».

Toutes les données de production collectées sont enregistrées dans une base de données propre au système OP2. Ces données peuvent ensuite être consultées et exploitées au travers d'un logiciel spécifique, à partir de n'importe quel ordinateur du réseau informatique SCANIA.



D'autres fonctionnalités sont disponibles, parmi lesquelles : l'édition de rapports de production, la visualisation en temps réel des afficheurs, la codification des arrêts de ligne, l'envoi de messages libres aux afficheurs...

OP2 fournit des informations à tous les niveaux dans l'entreprise, et favorise ainsi la synergie, ce que confirme M. Gelineau (responsable maintenance chez SCANIA) : « L'étude des statistiques sert de base aux réunions journalières entre la maintenance, la production et la logistique ».

« OP2 nous permet de piloter efficacement l'amélioration continue » indique M. Baudrais, qui complète en ajoutant que « cet outil nous est indispensable au quotidien ».



CONTACT :

Pierre JOLIMONT
pierre.jolimont@dpc-engineering.com
 Data Processing Conseil
 1C rue Louis DUVANT- VALPARK
 59328 VALENCIENNES CEDEX
 Tel : +33 (0)3 27 21 19 99
 FAX : +33 (0)9 57 58 32 99
www.dpc-engineering.com