
ENONCE A IMPRIMER



L'entreprise mène une politique globale d'amélioration continue de la qualité, elle a mis en place une étude SMED. Cette dernière a permis de diminuer les temps de changement de série en équipant les tours SCULFORT et FRONTOR d'un système de changement rapide des mors.

Le gain obtenu sur chaque tour est de 6 minutes à chaque changement de série.

La mise en place d'un système de gestion et de changement automatique des outils sur les tours a permis de gagner 7% sur les temps de cycle de tournage.

De plus la formation des personnels dans le cadre de la mise en place de la politique qualité a permis une diminution des pannes et des arrêts de 35 minutes par journée de travail et non pas par équipe.

Vous avez en prenant en compte ces améliorations et en vous aidant des calculs effectués auparavant (voir document calculs) à recalculer pour l'îlot :

- le temps de changement de série pour les trois types de volants en enlevant aux temps de changement de série les gains obtenus,
 - les nouveaux temps de fabrication par jour qui prennent en compte les améliorations,
 - les nouveaux temps improductifs,
 - le nouveau pas de lancement,
 - le nombre de containers et d'étiquettes.
-