

Etude de cas : Chocolaterie

Calcul de performance :

Pour la chocolaterie CCC, nous supposons que le temps journalier de travail est de 8h. Le nombre d'ouvriers est fixé à 20. On se donne que la durée moyenne d'absence d'un ouvrier est de 4h.

Etant donné que le service maintenance de la CCC a pu intervenir durant une journée 3 fois selon 3 pannes : une panne mécanique, une panne de l'électricité et une panne de l'automatisme. La durée totale des interventions est d'une heure.

TAF :

1. Déterminer les heures d'ouverture durant la journée?
2. Déterminer le taux d'absentéisme des ouvriers ?
3. Calculer le MTBF ou le temps moyen de bon fonctionnement à la fin du jour ?

Après un brainstorming avec les responsables de maintenance et de production de l'entreprise CCC, notamment les conducteurs et les chefs d'équipe, plusieurs sources de pannes étaient dégagées :

- Manque de moules et de matière, ce qui exprime la non atteinte de la capacité maximale de la machine
- Non-conformité des consommables
- Vibrations, perturbations et humidité
- Coupure d'électricité
- Poussière
- Température ambiante de la salle
- Absence de pièces de rechange adéquates
- Difficulté de détection des pannes
- Manque de graissage
- Déphasage entre les services production et maintenance
- Déréglage des procédures Marche / arrêt des machines

- Erreur de conduite des machines
- Non réclamation des pannes
- Non-respect des bons d'intervention de la maintenance
- Manque de surveillance technique
- Mauvais réglage de paramétrage

TAF :

1. Définir la méthode par laquelle l'ensemble de ces défaillances ont été détectées.
2. Trier les dysfonctionnements selon leurs différentes sources : Matière, Milieu, Moyen, Main d'œuvre, Méthode (5M).
3. Elaborer votre diagramme d'Ishikawa.