

## **SUIVI DOSSIER FABRICATION : POLE TOLERIE**

- **PROBLEMATIQUE**

- Les plieurs perdent souvent du temps à rechercher les pièces à plier parce qu'elles sont mélangées sur les boîtes ou sur les racks de stockage (selon leurs dimensions).
- Les dossiers sont parfois à côté des pièces découpées, mais ils ne sont pas rangés. Par contre, il existe une cavité pour les mettre.

- **SOLUTION**

- Concevoir une solution visuelle et pratique pour gagner du temps et avoir tout bien rangé.

- **ETAPES**

- 1.- Observation
- 2.- Idées
- 3.- Choisir solution
- 4.- Appliquer solution

---

### **1.- OBSERVATION**

- J'ai vu que les pièces sont triées par épaisseur et par dimension :
  - Boîte : pour les petites pièces
  - Racks : pour les grandes pièces
    - Rack faible épaisseur : 4 mm maxi (poinçonneuse + laser)
    - Rack gros épaisseur : 5 mm mini (laser)
- Le laseriste a souvent du temps libre
- Les racks sont très remplis, peut-être
- Il faut faire un diagramme visuel avec les possibles options de fabrication
- Parfois, les racks sont portés au poste de plier, sans tenir compte de l'étiquette (racks avec épaisseurs mélangés).

### **2.- IDEES**

#### **PROCESSUS**

1. Le laseriste doit préparer le rack ou la boîte avant que la tôle sorte de la découpe T500/Laser.
2. Le laseriste met les tôles dans la place qui correspond.
3. Le plieur prend les tôles découpées sans perdre du temps avec la recherche.

### **Etiquettes**

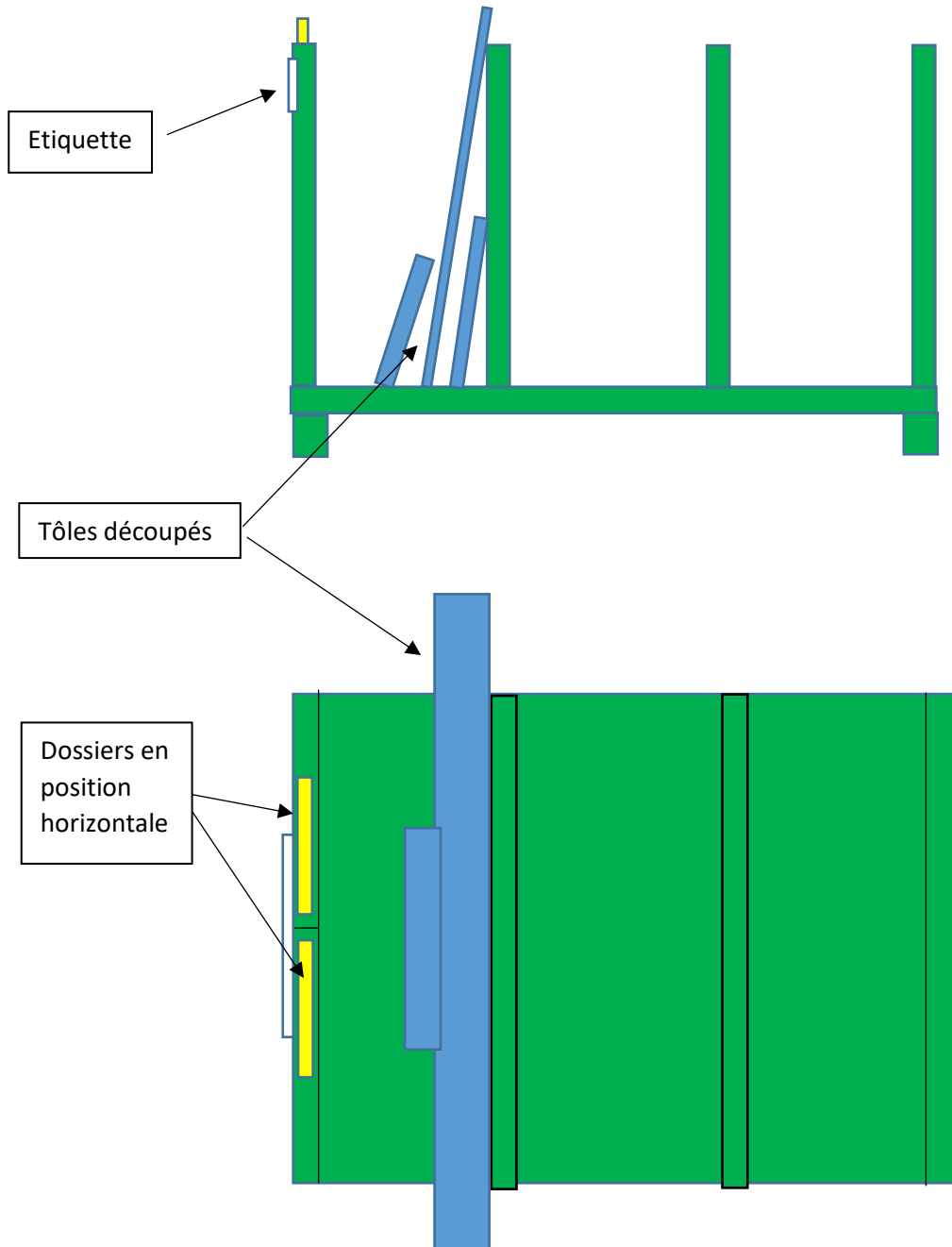
- Avoir des étiquettes dans un boî et mettre l'étiquette qui correspond chaque fois.
  - Coller les étiquettes dans les tôles
  - Coller les étiquettes dans les postes
- Utiliser des couleurs pour différencier : 12 épaisseurs, 6 couleurs.
  - Jaune : 1 et 2 mm
  - Orange : 3 et 4 mm
  - Rouge : 5 et 6 mm
  - Vert : 7 et 8 mm
  - Bleu : 9 et 10 mm
  - Violet : 11 et 12 mm

### **Racks**

- Il faut différencier les épaisseurs de tôle dans le même rack
- Trier par machine, après par épaisseur (méthode actuelle)
- Faire tous les racks identiques et changer les étiquettes selon les besoins
- Faire des divisions dans les racks pour que chaque pièce (ou group de pièces identiques) aie une place. Division en carton, cornières, barres métalliques... (objets allongés)
  - Séparateurs amovibles pour s'adapter aux quantités de tôles
  - Séparateurs fixes selon l'épaisseur
- Disposition des dossiers en verticale selon l'épaisseur

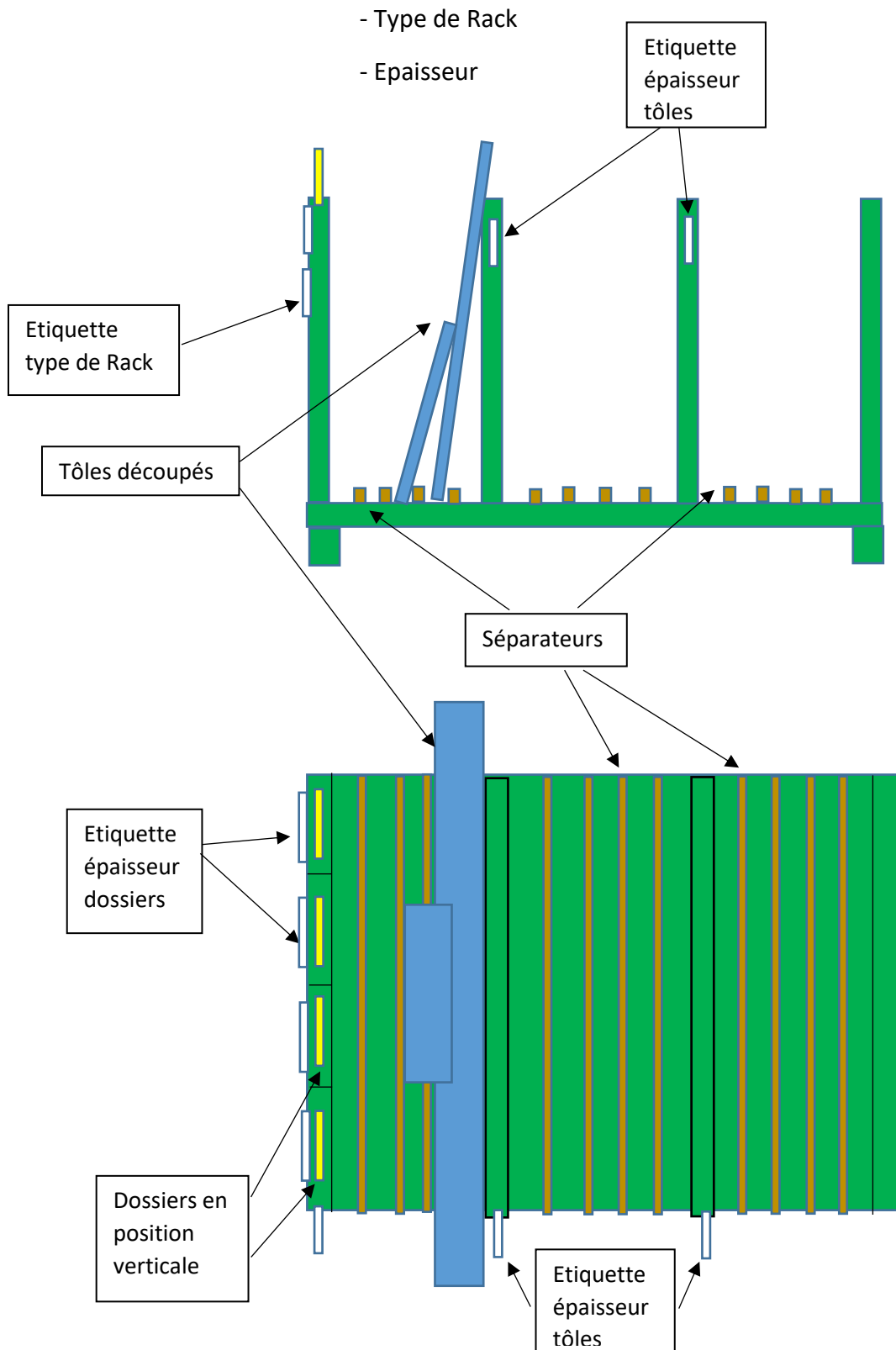
**- Racks actuels :**

- + 3 grosses divisions pour les pièces
- + 2 divisions pour les dossiers
- + Etiquette « machine + épaisseur < 4 » ou « machine + épaisseur > 5 »



**- Racks proposés :**

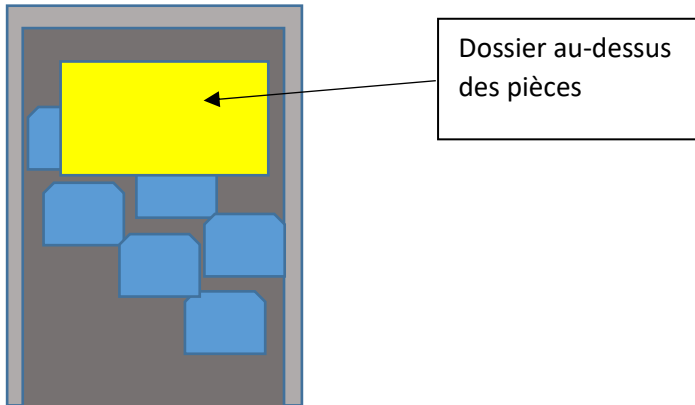
- + 3 grosses divisions, chacune avec X divisions pour classifier les tôles
- + 4 divisions pour les dossiers (par exemple, un dossier par épaisseur)
- + Etiquettes



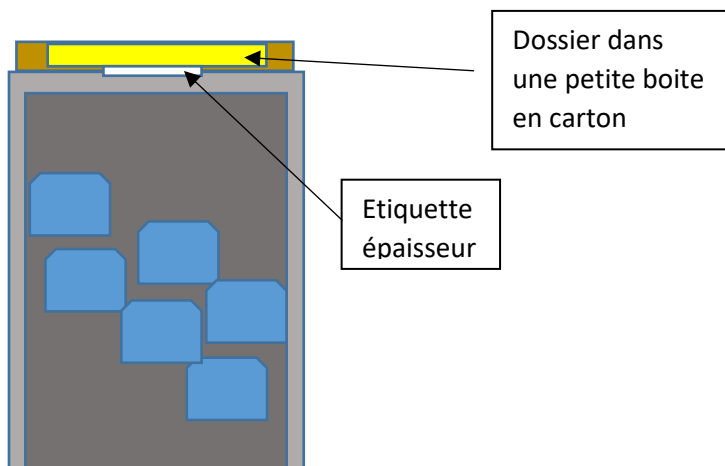
## **Boites**

- Il faut marquer les boites avec des étiquettes avec l'épaisseur
- Pour les boites, mettre les dossiers à côté grâce à une petite boîte en carton

### **- Boites actuelles :**



### **- Boites proposées :**



### **-Chariot boites :**

On pourrait designer des chariots pour transporter les pièces, par exemple :

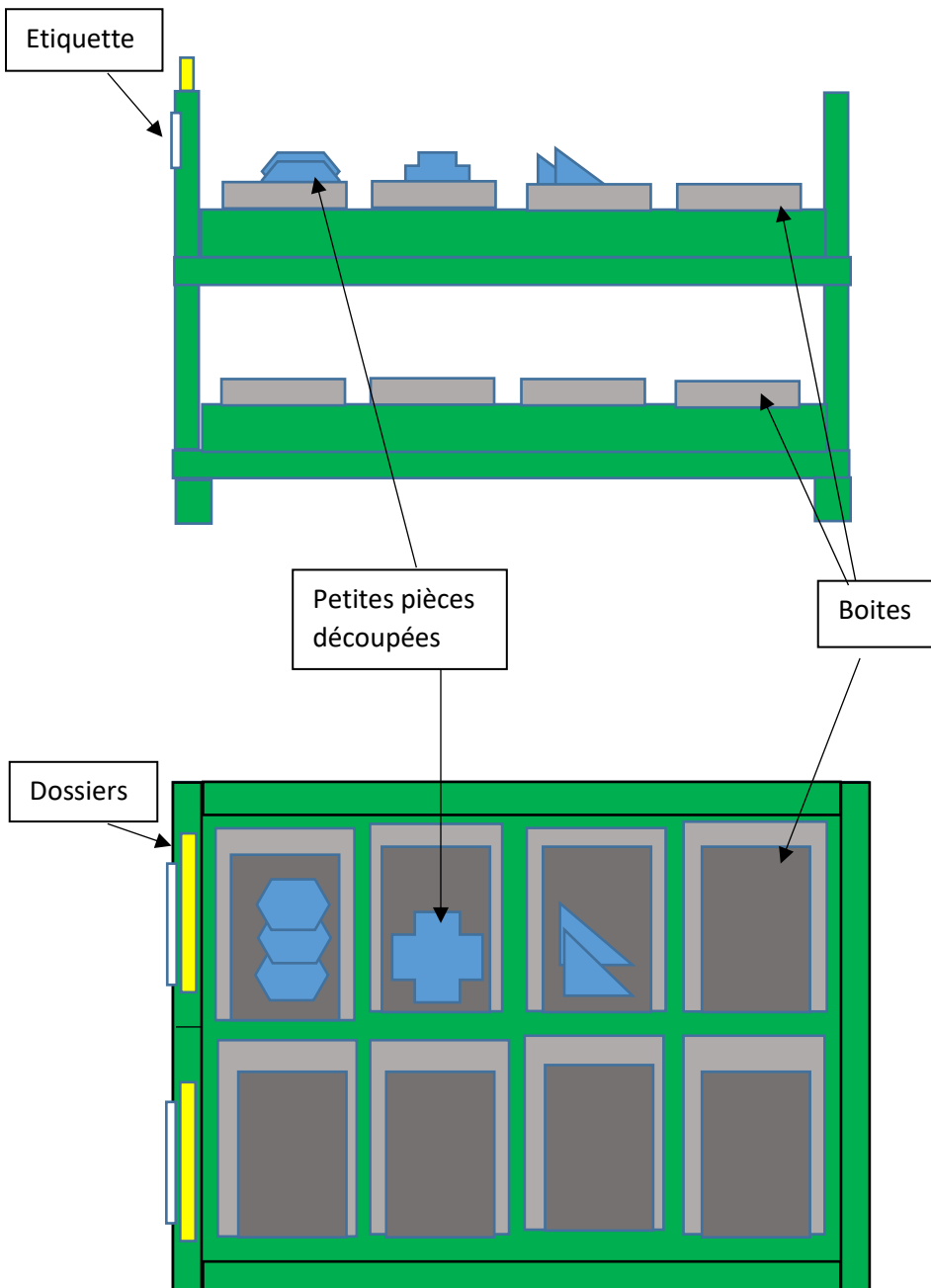
- + Le plieur indique le laseriste les pièces qu'il va plier plus tard
- + Le laseriste prépare les pièces dans le chariot et les porte jusqu'à le poste plieur

### - Racks proposés pour les boîtes

L'objectif est de pouvoir stocker et transporter les boîtes de pièces d'une façon simple et rangée.

+ 2 étages

+ Capacité pour 8 boîtes par étage



## DIAGRAMME VISUEL

