



DIXI Polytool gagne en Lean

Pour célébrer ses 70 années d'existence, le fabricant suisse d'outils coupants en carbure monobloc a réuni responsables politiques et médias internationaux début janvier. Plus qu'à un anniversaire, tous ont assistés à la naissance d'une usine du futur.

Pierre Castella, Président du CA du groupe (400p) et Marc Schuler, Directeur de DIXI Polytool (170p) ont brossé le tableau d'une entreprise dynamique, consciente des réalités de la concurrence mondiale et sachant remettre en cause son organisation pour l'affronter. Cet état d'esprit est symbolisé par le partenariat signé avec Kariem Hussein, champion d'Europe du 400 m haies, qui devient le nouvel ambassadeur de l'entreprise du Locle. Cette volonté de gagner de toute l'entreprise a été ensuite démontrée par les importantes améliorations de tout le système de production, engagées depuis 3 ans. Depuis notre dernière visite, lors de l'inauguration du nouveau bâtiment, quatorze mois se sont écoulés. Les changements ont été considérables et renforcent l'efficacité du fabricant d'autant. Son atelier de fabrication constitue aujourd'hui un véritable levier de développement international.

L'aboutissement du Lean Manufacturing

La mise en place du Lean Manufacturing, et plus particulièrement la mise en flux de toute la production, est désormais achevée et parfaitement réussie. Ce projet de très longue haleine a impliqué la totalité du personnel de DIXI Polytool, via son intelligence collective,



Des ateliers clairs, des flux simples et raccourcis, des professionnels avec tous leurs outils à portée de main, la diminution du stress, le gain de place, l'augmentation de l'efficacité sont quelques-unes des améliorations immédiatement visibles. Mais il a fallu trois ans d'intelligence collective pour en arriver là. Aujourd'hui, tous le savent « ça vaut le coup ! »

un fort travail en équipe et le développement de responsabilités individuelles. Aujourd'hui, l'organisation de la production de l'usine du Locle se caractérise par sa logique d'organisation en flux. Son système de management tend à améliorer en permanence l'efficacité globale de l'entreprise en focalisant les ressources sur l'essentiel et en travaillant sur l'élimination de la non-valeur ajoutée ou des gaspillages : excès de stock, transports, mauvaise qualité, sur-qualité, non-optimisation des ressources. « La mise en place du Lean a non seulement engendré un déménagement de toutes les machines dans la halle de production de près de 7'000 m², sans perturber la production, mais aussi et surtout, a constitué une véritable révolution en termes philosophiques, » explique Marc Schuler. Il en profite pour tirer un grand coup de chapeau à ses employés pour leur ouverture d'esprit, leur engagement et la confiance manifestée au cours de ces 3 dernières années. Aujourd'hui, les résultats sont là, et vont profiter directement aux employés eux-mêmes. Mais, avant tout, ce sont les clients qui devraient en mesurer les bénéfices, en termes de

délai de livraison, de compétitivité et de performance des outils DIXI Polytool.

Gains humains, logistiques et technologiques

Dans plusieurs cas, les améliorations dépassent même les attentes les plus optimistes. C'est visible lors d'une visite des ateliers. Les collaborateurs travaillent dans des conditions de sécurité et de confort améliorées, car ils ont eux-mêmes participé à la définition de la nouvelle implantation. Leur polyvalence est globalement augmentée au travers de nombreuses fonctions, internes et externes. Avec des travaux et projets centrés sur le groupe, une meilleure distribution des responsabilités, leur travail s'effectue dans une totale transparence avec des indicateurs spécifiques clairs. Les flux simplifiés sont aussi plus facilement compréhensibles. Par exemple, un foret carbure parcourait auparavant 270 m dans l'atelier depuis son état brut jusqu'à l'expédition. Ce trajet est aujourd'hui de 60 m. Les délais de livraison des outils spéciaux ont été divisés par deux. De nouveaux objectifs sont déjà envisagés, voire provoqués par l'organisation en



Lean Manufacturing : Une robotisation accrue, le travail VSD en fin de semaine, un taux de service sur les outils standard à 99%, 95% pour les outils spéciaux, sont quelques-uns de ces buts, atteignables plus facilement avec l'organisation Lean. L'efficacité du service R&D s'en ressent également. « Nous allons plus vite pour mettre au point de nouveaux outils, spéciaux ou standard, car toute l'entreprise est plus réactive, » nous disait le responsable des essais. Lors de notre passage, la mise au point d'un outil de perçage-taroudage dans l'Inconel était en cours. Il devrait faire économiser prochainement des centaines d'heures de taroudage manuel à un grand motoriste aéronautique, tout en fiabilisant la qualité de produits sensibles.

Inexorable Lean

« On ne peut plus revenir en arrière, car le Lean Manufacturing nous oblige à l'amélioration permanente, » souligne Marc Schuler. Ainsi, 2016 sera mar-



Avec Kariem Hussein, étudiant en médecine et champion d'Europe du 400 m haies, Marc Schuler veut identifier Dixi Polytool aux valeurs et à l'image de ce garçon volontaire, travailleur, tenace, compétiteur dans l'âme, et aussi intelligent, réservé et mesurant les difficultés de la compétition internationale. D'origine égyptienne, il est une véritable star en Suisse alémanique, où il réside.

quée par la mise en place d'un « office Lean ». Car des instruments spécifiques, appliqués aux travaux administratifs permettent aussi des gains substantiels en efficacité, tant au sein d'un bureau donné qu'entre différents services administratifs. « D'ici à 2 ans, l'ensemble de nos usines et succursales de distribution seront passées à une démarche Lean en s'appuyant

sur l'expérience gagnée sur le site du Locle, » conclut Marc Schuler. Dans le même temps, une nouvelle filiale sera ouverte à l'international. Car, finalement, le Lean est un nouveau moteur pour gagner des parts de marché. Même avec un Franc Suisse fort.

Michel Pech



Quick change mini

Système modulaire d'outil pour tours à poupée mobile

800 line
800 line +

040 line

VPGT Multiturn 200

oxoline
1000

ISO line

DC11, CC07, VC11, VC12

Sections d'outils
10x12 mm
12x12 mm
16x16 mm

Changement rapide sans avoir besoin de sortir le porte-outil du peigne !



SPIDI Rollier SA
spidirollier@spidi-rollier.com
265, rue de la Grange
FR-74950 Scionzier

Tél. +33(0)4 50 98 02 09
Fax +33(0)4 50 96 28 28



HALL A
F06/G09