

Moteur de progrès chez DIXI Polytool



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. Il a fallu trois ans d'intelligence collective pour en arriver là. Aujourd'hui, tous le savent, « ça vaut le coup ! »

(Photo Art&Métaux)

Depuis notre dernière visite du fabricant d'outils coupants du Locle, lors de l'inauguration de son 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 moteur de développement international.

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, 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 salle 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, son Directeur. 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. 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-taraudage dans l'Inconel était en cours. Il devrait faire économiser prochainement des centaines d'heures de taraudage manuel à un grand motoriste aéronautique, tout en fiabilisant la qualité de produits sensibles. Les moteurs de progrès se rencontrent...

Art & métaux