

Visite de l'usine ContiTech Fluid Technology à Caluire

Lean manufacturing et projet ERP, comment combiner les deux projets?

Les adhérents du Club Logistique Globale ont été accueillis le 12 mars 2013 au sein de l'usine Contitech de Caluire. L'évènement a réuni une vingtaine de personnes qui ont été accueillis par Valérie Claudet, directrice adjointe du site, ainsi que Nicolas Jullian, responsable logistique.

Contitech

Continental est un groupe multinational qui emploie 165000 personnes et réalise un chiffre d'affaire de 30,5 milliards d'euros. Contitech est la division de Continental qui regroupe les spécialités autres que le pneu. Elle concerne 28000 personnes pour un chiffre d'affaire de 3,5 milliards d'euros. La subdivision Fluid Technology est quant à elle spécialisée dans le transport de fluides (huile et autres liquides, gaz de climatisation...) dans les secteurs automobile et poids lourd.



Le site de Caluire est essentiellement positionné sur les segments de marché suivants :

- Automobile : lubrification et refroidissement turbo, peu de diversité pour un grand volume
- Poids lourds : large gamme d'application, grande diversité pour un faible volume

Les projets d'amélioration

Préalablement à la visite du site, Valérie Claudet et Nicolas Jullian ont fait une présentation très riche de l'activité de l'entreprise, mais également des différents chantiers d'amélioration récemment mis en place, et plus particulièrement ceux visant à optimiser les flux logistiques. Ces chantiers ont été définis et priorisés grâce à la méthode du Value Stream Mapping (VSM) qui a permis d'isoler les actions à non-valeur ajoutée.

Les principaux projets d'amélioration présentés sont les suivants :

- Création d'indicateurs permettant de monitorer les performances logistiques.
- Mise en place d'un petit train pour le réapprovisionnement de production pour les produits fabriqués en gros volume. Ceci couplé à une stratégie de prélèvement optimisée et une réorganisation du magasin composants afin de faciliter la circulation du petit train
- Création de circuits Kanban pour la partie pré-production (cintrage de tubes en acier) ainsi que pour le réapprovisionnement de certains produits à plus faible rotation.
- Déploiement du management visuel et de la méthodologie Hoshin dans l'atelier de fabrication
- Optimisation des flux de sous-traitance : mise en place d'une solution ERP permettant de réduire les coûts administratifs et d'améliorer le suivi des processus logistiques et du stock sous-traitant.
- Acquisition d'emballages durables pour les flux de sous-traitance et les flux d'approvisionnements
- Développement d'interface EDI avec les systèmes des principaux fournisseurs. Généralisation des approvisionnements par programmes de livraison.

Un service Lean manufacturing a été créé pour supporter l'effort de mise en place de ces améliorations, tant sur les flux internes à l'entreprise, que sur les flux amont et aval de la Supply Chain. L'entreprise voit

également ces différents projets comme autant d'opportunités pour développer ses compétences en logistique. La performance logistique est pour Contitech une priorité. En effet, le secteur automobile et poids lourds étant en difficultés depuis plusieurs années, il est important pour l'entreprise de maîtriser ses coûts.

Il faut également noter que ces chantiers sont très largement facilités par la mise en place d'une nouvelle version de l'ERP SAP, qui permet de supporter les processus nouvellement mis en place : liste de réapprovisionnement, Kanban, EDI, programme de livraison pour la sous-traitance...

La visite du site

La visite du site a permis d'illustrer les différents projets d'améliorations évoqués plus tôt, tout en suivant le processus de fabrication d'un flexible ainsi que les flux logistiques qui y sont liés : réception de matière première, réapprovisionnement de la production, sous-traitance, expédition.

On distingue deux principales phases dans la fabrication des produits Contitech. La première est la pré-production qui consiste au travail d'un tube métallique : formage, cintrage, traitement de surface (sous-traité), etc. La seconde étape est une opération d'assemblage qui permet de fabriquer le produit fini : un ensemble de flexibles et de tubes métalliques.



Le Club Logistique Globale tient à remercier Valérie Claudet et Nicolas Jullian pour leur accueil. Les participants ont pu apprécier une présentation ainsi qu'une visite de très grande qualité.