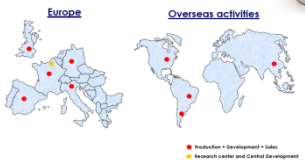
UNIVERSITÉ DE TECHNOLOGIE DE COMPIÈGNE - MASTER - Spécialité "Management de la Qualité » Année 2009/2010

Poster ST02 : *l'amélioration continue dans une usine de production* - FAHIM M. Amine - Tuteur Enseignant : M. Jean-Pierre Caliste - Tuteur entreprise : M. SION Mathieu

1. Présentation de l'entreprise [1]

Allevard Rejna Autosuspension fait partie du Groupe Sogefi.
ARA est un Leader mondial dansla fabrication :

•des éléments élastiques de suspension automobile
(ressorts hélicoïdaux, barres stabilisatrices, barres de torsion et ressorts à lames)
•des ressorts de précision haute performance
pour les marchés automobile et autres.



2. Contexte et enjeux

• Le site de Douai produit des barres pour la plupart des grands constructeurs mondiaux.
• Les clients disposent de plusieurs outils de mesure et d'évaluation des performances de leurs fournisseurs, dont par exemple : Les audits annuels et le taux de ppm.

Enjeux :
• Améliorer la qualité des produits finis pour être au delà des exigences des clients.
• Résoudre des problèmes qualité internes au sein d'une usine de grande cadence de production.

3. Problématiques [2]

•Taux d'applications des paramètres de traçabilité et de fabrication des BSC, n'atteignant pas l'objectif visé.
•Nombre élevé des incidents liés aux traces.
•Difficulté de gérer les incidents internes.

•Présence de défauts de surface et de tapures de trempe au niveau des barres fabriquées avec un type d'acier.

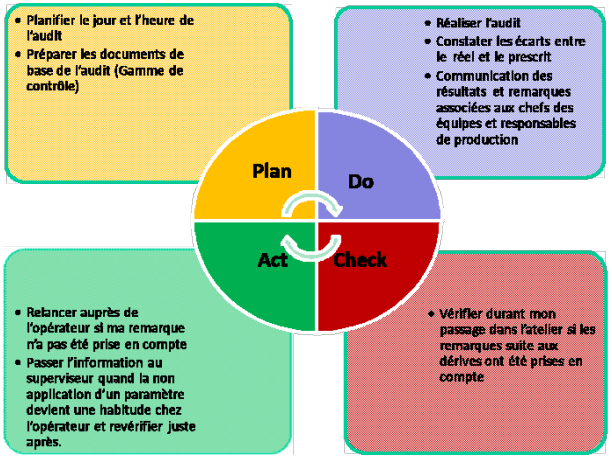
4. Missions et objectifs

• Optimiser le temps de gestion des incidents internes.
• Réduire le nombre de non conformités liées aux traces.
• Sensibilisation à la qualité des opérateurs et à l'importance de chaque paramètre.

• Connaître l'origine de la problématique
• Établir un plan d'action et le mettre en œuvre.

5. Méthodologies

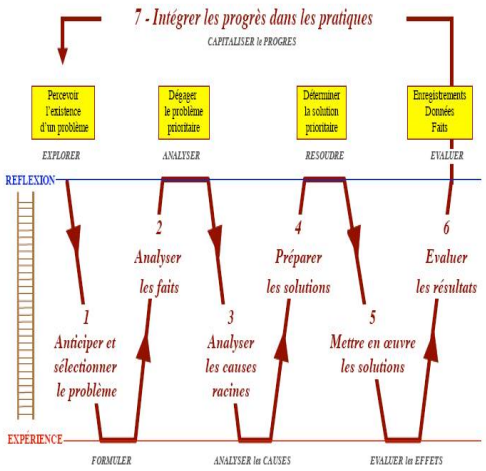
Audits internes ;



Non conformité liée à une trace ;

• QRQC avec les membres du groupe de travail.
• Enregistrement de la cause après résolution.

Défauts de surface et tapures de trempe ;



6. Résultats [2]

Incidents internes	Traces	Paramètres
•Meilleure gestion en remontant la traçabilité des lots incriminés et en limitant le champs des tris.	•Aboutissement du groupe de travail. •Diminution des incidents liés aux traces de 6/mois à 1/mois en moyenne.	•Meilleure application des paramètres en comparaison avec la situation avant mon arrivée.

Détermination de la cause racine des tapures de trempe

Réaction positive du fournisseur vis-à-vis ce problème.

Suivi journalier et minutieux des aciers

7. Perspectives

Points à retenir pour une mission similaire
•Tenir compte des aléas d'une usine de production.
•Tenir compte de la priorisation des problèmes.
•Perspectives:
•Faire un plan d'action également pour les défauts de forgeage.
•Possibilité d'homologation d'un nouveau fournisseur d'acier.

8. Bibliographie

[1] Intranet : www.allevard-rejna.com
[2] Amine FAHIM : Rapport de stage

9. Abréviations

•**ARA**: Allevard Rejna Autosuspensions
•**BSC**: Barre Stabilisatrice Cambrée
•**QRQC**: Quick Response Quality Control