

Université de Technologie

BERRIOT Flavien, Stage professionnel de fin d'études, MASTER Management de la Qualité (2ème année), UTC, 2011-2012, www.utc.fr/master-qualite, puis "Travaux" "Qualité-Management", réf n°216.



•100 ans d'expérience en cosmétique

•41 usines dans le monde •5.8 milliards de produits fabriqués en 2011









Produits distribués dans 130 pays

Chiffre d'affaires consolidé : 20,3 milliards d'euros en 2011

•721 millions d'euros investi en Recherche & l'Innovation en 2011

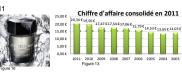
•613 brevets déposés en 2011 •68 900 employés









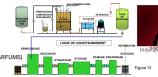


Présentation de L'OREAL









Fabrication Conditionnement Parfumeric

Approches possibles

☐ Les enieux de la mise en place des PZD

 Pouquoi mettre en place une démarche détection
 Mondéfout 2 QUI Cette démarche s'applique à tous les produits finis sous maîtrise d'oeuvre de l'usine

QUOI Avoir des produits fnis ne respectant pas les spécifications definies dans le cahier des charges

ΟÙ problème?

• Lors de l'utilisation du produit fini par l'utilisateur.

Quand apparaît le problème ?

Dans les usines lors du processus de production

Une détection des défauts assurant la vérification unitaire des produits finis et éjectant les PF défectueurs

Pourquoi

Méthode mise en œuvre

□ Identification des PZD

La détection zéro défaut doit être située géographiquement sur la ligne de conditionnement en amont de l'étape qui ne permet plus son contrôle

☐ Listing des détecteurs

Ce tableau va permettre de faire l'inventaire d tous les détecteurs de défauts, de comprendre le princip de fonctionnement, s'il v a élection du P.F. défectueux o

Les points de réglage à modifier selon les format sont inventoriés. La méthode employée pour le contrôle d bon fonctionnement de la détection

N° lot marqué sur l'étiquette

Pétection azurant dans étiquette

après sa dépose sur le flacon

La tigelle est détectée par un

barrière photocellule Attention : nécessité de

positionner le pupitre sur « ctr

Dispositif qui permet de plonge

même end

(devar

consécu

■ L'identification visuelle sur la ligne.

de pe pu ats du				Manip	. Flacos		Discrete Transported Transport
	Leurre ou test	PZD (1)	Repère	Réglage	En fonction	Point de réglage	Cillo Breatonesse Manip. Capor 227 2216 DD16 Précourar capor
n	Test = génération d'une étiquette sans N° de lot	Oui	ZD P	Oui	Oui		Conformable N° let ter conduite Paul Figure 4
au roit)	Non	Non	DD 1	No n	Oui	1	KACON - CAPOT - FRETTE
is ion ent t use)	Non	Non	DD 2	No n	Oui	1	CHOAE CHOAE
uis fauts ifs	Leurre 1 flacon vide	Oui	ZD 1	Oui	Oui	7	Tractice of the second

Plan type Zéro défauts N° de lot et Nomenclature

☐ La mise à disposition de leurre

Format			Présent du leurre		Couleur du flacon	Couleur de l'étiquette
OPIUM 30	ZDP	Conformité N° lot	Non			
OPIUM 30	ZD1	Absence de jus	Oui	Flacon vide	VERT	BLEU
OPIUM 30	ZD2	Absence frette	Non			
OPIUM 30	ZD3	Absence pompe	Oui	Flacon vide avec pompe sertie et stem cassé	VERT	BLEU
OPIUM 30	ZD4	Absence ondulé	Non			
OPIIM 30	ZD5	Absence étiquette	Oui	Flacon vide avec pompe sertie et son capot sans étiquette de N° de lot	VERT	BLEU
OPIUM 30	ZD6	Absence capot	Oui			
OPIUM 30	ZD7	Etui vide	Oui	Cellophanage d'un étui avec ondulé sans le flacon	VERT	BLEU
OPIUM 30	DD 1	Absence tigelle	Oui	Flacon vide avec une pompe sans tigelle et sur tigelle sertie	JAUNE	BLEU CLAIRE
OPIUM 30	DD 2	Absence sur tigelle	Oui	Flacon vide avec une pompe sans sur tigelle sertie mais avec tigelle	JAUNE	BLEU CLAIRE

Organisationnelle

N° lot

étiquette

Colle



■ Les procédures d'instruction de vérification des PZD



Bibliographie

Conclusion La qualité des produits et la satisfaction des consommateurs sont des préoccupations prioritaires pour B.R.I.groupe L'Oréal, c'est pourquoi l'usine s'est engagée dans une démarche d'amélioration continue afin de toujours mieux répondre aux attentes de ses consommateurs et du marché

Le groupe l'oréal a décidé de déployer sur ces sites une détection unitaire de la production à travers une démarche PZD indispensable à l'obtention de la qualité.

Déployer à travers la trame des procédures et tout autre document qui fus mise en place sur le reste des lignes de confinement.

Figure 1 à 14 : AMDEC, Flavien BERRIOT, Stage professionnel de fin d'études, MASTER Management de la Qualité (MQ, Université de

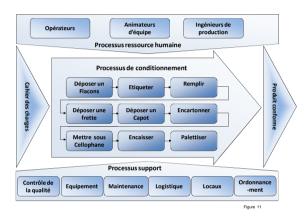
Technologie de Compiègne, 2011-2012, URL: http://www.utc.fr/master-qualite/, puis "Travaux" "Management Qualité". Figure 15 flowerbomb-de-viktor-rolf http://mode.glamourparis.com/parfum-flowerbomb-de-viktor-rolf-solde.html

Figure 16 L'Homme de YSL http://www.masculin.com/news/3353-parfum-homme-libre-yves-saint-laurent.html
Figure 17 Parisienne de YSL http://www.artofcosmetics.com/fragrance/parisienne-ysl-perfume-for-women-review.html

Figure 19 à 22 Vue aérienne du site B.R.I. document interne à la société B.R.I.

Actions et Processus

☐ Cartographie processus



□ AMDEC sur les détecteurs ZD

Gravité	Cotation	Définition
Mineur	1	Lot bloqué si 11 PFs non conformes Sondage ou tri localisé selon les cas
Majeur	2	Lot bloqué si 3 PFs non conformes Sondage ou tri localisé selon les cas
Critique	3	Lot bloqué si 1 PF non conforme Sondage ou tri localisé selon les cas
Zéro défaut	4	Lot bloqué/tri unitaire si 1 PF non conforme
		Figure 10

Probabilité	Cotation	Définition
Extrêmement Rare	1	< 1 fois/an
Très Rare	2	< 3 fois/an
Rare	3	< 6 fois/an
Fréquent ou neu Fréquent	4	< 12 fois/an

L'AMDEC met en évidence que la gravité est au niveau le plus élevé. La probabilité est inférieure à une moyenne extrêmes rare(inférieur une fois par an). Pour palier à ce petit écart dû à l'intervention humaine, il est impératif de respecter la fréquence des contrôles de bon fonctionnement en passant des leurres à chaque changement d'OC, de changement de poste et d'intervention technique