



1. MDLZ & LU FRANCE - ENJEUX

La Naissance de Mondelez



Un Désir de Compétition

Mondelez International souhaite devenir et rester #1 Mondial du Snacking. Pour y parvenir, certains axes sont développés tel que :

- La **Qualité** des Produits.
- L'**Optimisation des Ressources** de ses Usines [1].
- La **Renommée** des Marques présentes dans le Groupe.



Les Valeurs MDLZ dans l'Usine

- 5 LU Château-Thierry :
 - **Limite** les Gaspillages.
 - **Réduit** ses coûts de **Non Qualité**.
 - **Cultive** une politique d'**Amélioration Continue** dans ses pratiques.

6 Dans le cadre du **6 Sigma**, La **méthodologie DMAIC** est souvent utilisée pour mener des **chantiers d'Amélioration Continue**. Sur ce poster, **3 exemples** de plans d'actions réalisés.

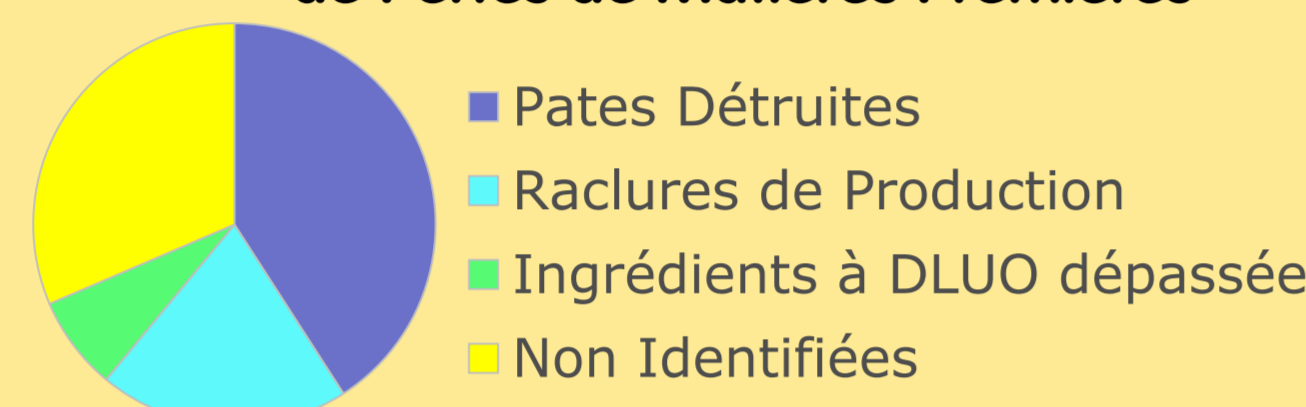
2.A - AUGMENTATION DES ECARTS D'INVENTAIRE

1 Les écarts d'inventaires sont la différence entre

- La **Modélisation Informatique** de l'Activité
- La **Consommation Réelle** des produits

Les causes d'écarts sont multiples. Ci-contre les proportions mesurées.

2 **Graphique des Causes de Pertes de Matières Premières**



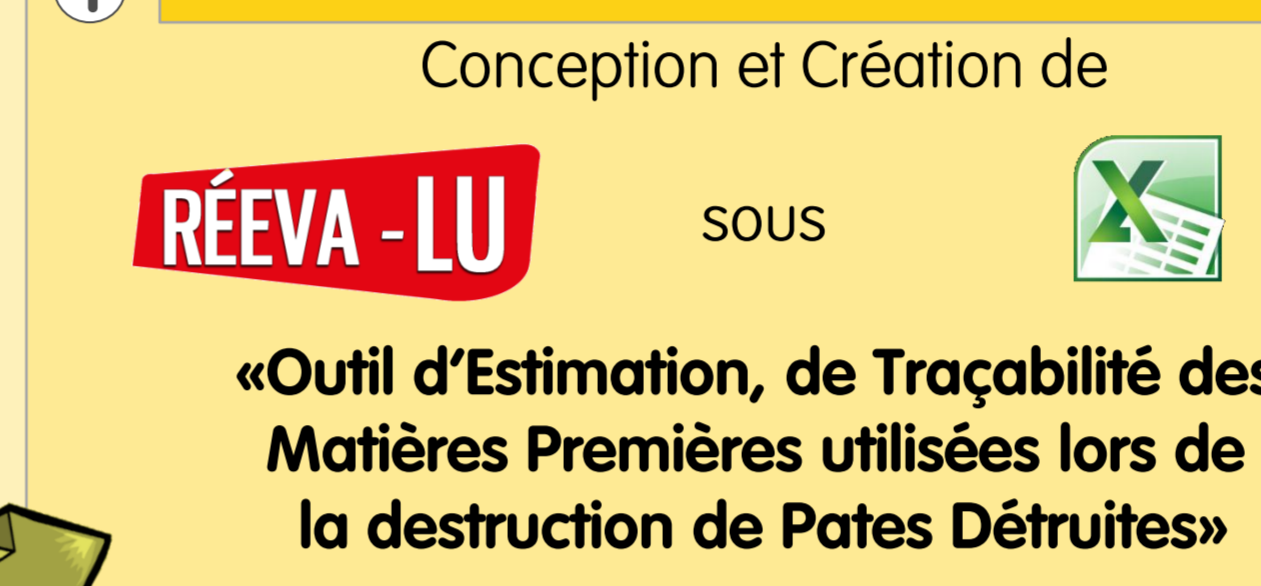
4 **Les Pâtes Détruites** représentent un **axe d'économie non négligeable**.

Pour réduire ces écarts, la traçabilité doit être rigoureusement suivie. Aujourd'hui aucun moyen n'existe pour **estimer les quantités de matières premières utilisées** lors des destructions de pâtes. Cette quantité induite « non mesurée » affectera directement les résultats des inventaires.

Le Processus de Production



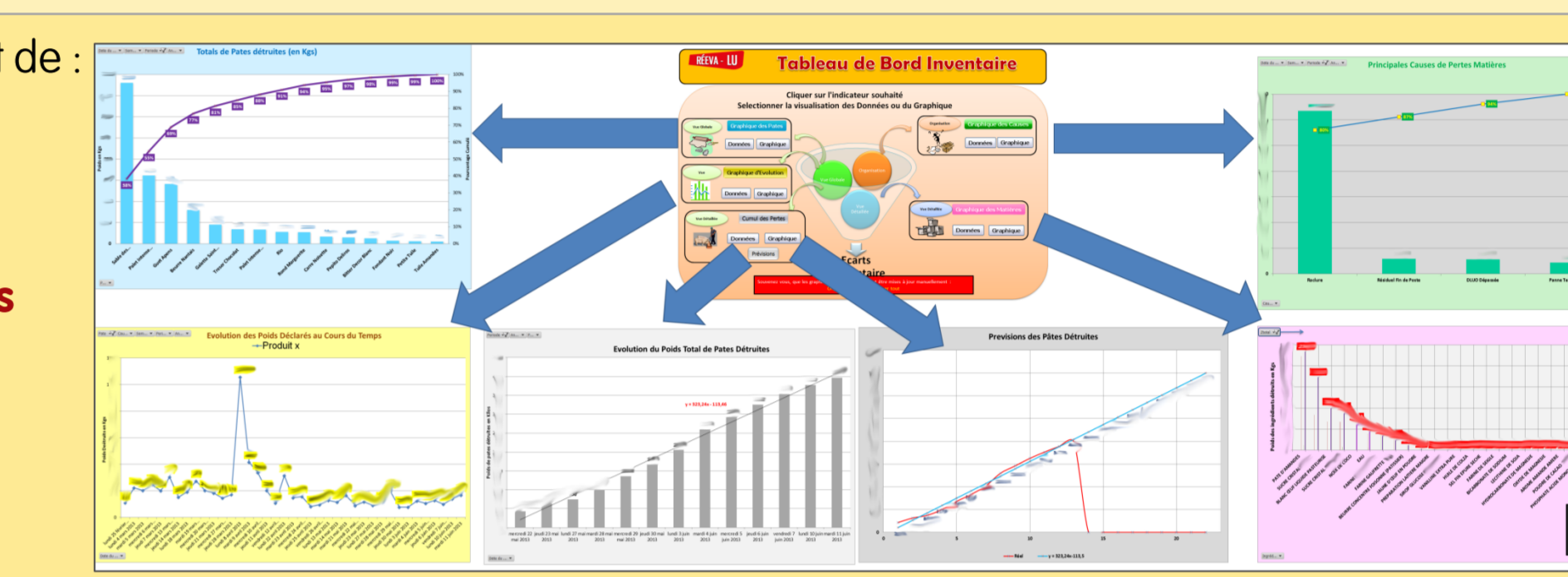
Un Outil de Suivi et d'Analyse



4.A - CRÉATION D'UN OUTIL DE SUIVI/PILOTAGE

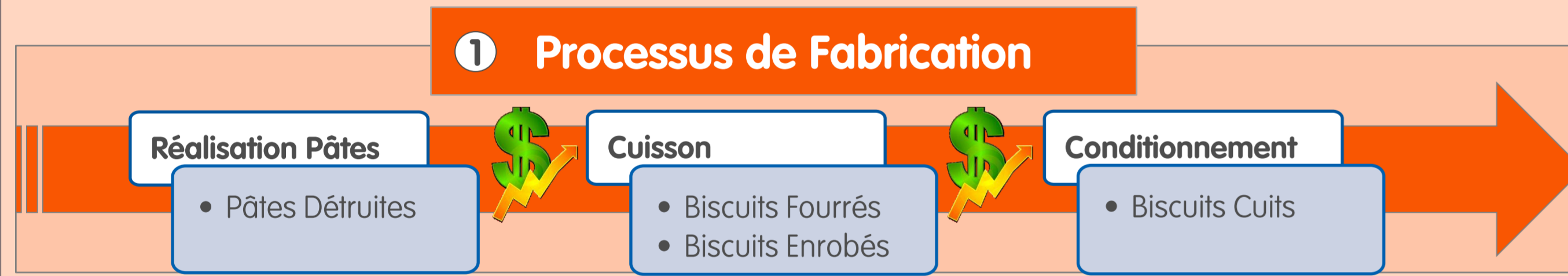
2 Une saisie quotidienne permet de :

- **Suivre** les pâtes détruites
- **Estimer** les ingrédients induits
- **Prévoir** les déchets
- **Piloter** la performance



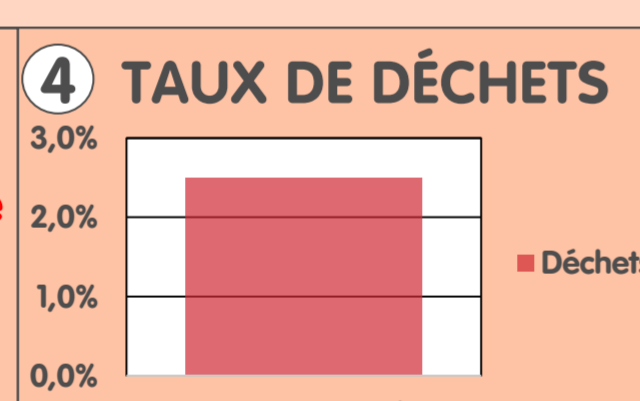
3 **VALEUR AJOUTÉE :**
+ de 35 T d'Ingrédients Expliqués | Suivi Quotidien = Processus Réactif | Précision des Ingrédients Détruits

2.B - VALORISATION DES DECHETS AU MEME COÛT



2 D'après la modélisation informatique de l'usine: Les déchets sont considérés aux **mêmes coûts** ! Ces coûts déchets créent une **disparité** dans la modélisation et augmente la **variabilité** des écarts d'inventaire.

3 L'estimation des déchets n'est **pas représentative**



4.B - REMISE A JOUR DU SUIVI DE LA PRODUCTION



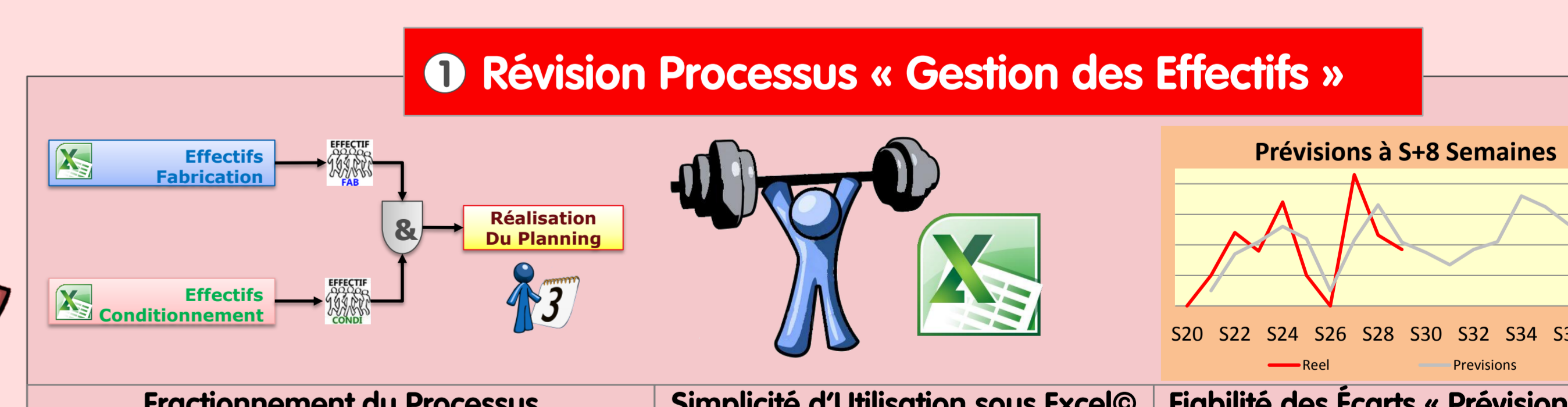
2 **VALEUR AJOUTÉE :**
Estimation et Précision des Déchets | Accessibilité et Maintenabilité ++ | Diffusion et Communication ++

2.C - VARIABILITÉ DES PRÉSENCES DU PERSONNEL



5 Par ailleurs, le calcul des besoins en effectif **Conditionnement** a une **variabilité trop grande**. Le processus actuel ne permet donc pas la **réalisation de prévisions efficaces** (inf. à 2 semaines).

4.C - FIABILISATION DES DONNÉES ET PRÉVISIONS



2 **VALEUR AJOUTÉE :**
Maîtrise du Processus Modernisé | Données et Présences Fiabilisées | Prévisions jusqu'à 8 Semaines

5.A - AVENIR DES TRAVAUX



Les travaux ont été documentés. L'Avenir des projets est assurée par des Pilotes Désignés.

5.B - CONCLUSION



5.C - BIBLIOGRAPHIE ET LIENS

1 [1] Rosenfeld, Irene. (PDG MDLZ) (2012, fev 19) CAGNY Présentation
[2] Stalead.com (2012, sept 15) Quality Management <http://www.stalead.com/QM/Quality-Management.html>
[3] Florent Fouque (2012, oct) Fiche Outil 6σ <http://www.excellence-operationnelle.tv>
Illustrations par Denis Soares (2013, juin) Stage de Fin d'Etudes ST02 - MQP02

2 **LIENS DES TRAVAUX**
<http://tinyurl.com/soaresmqp02>
ou www.utc.fr/master-qualite
Rubrique « Travaux » ← Qualité Management ← N° 264 ←