Améliorer la performance d'un laboratoire de contrôle en agroalimentaire

Dina EL HAOULI – Master « Qualité et Performance dans les Organisations » 2015/2016

Pour plus d'informations : www.utc.fr/master-qualité, puis « Travaux », « Qualité-Management », réf n°350

utc Université de Technologie Compiègne

ORANGINA SUNTORY FRANCE

Le contexte de l'industrie agroalimentaire

Contexte général

- Renforcement de la réglementation suite au différentes crises alimentaires
- Des consommateurs de plus en plus exigeants envers la qualité des produits
- Internalisation des analyses au sein des usines et renforcement des contrôles dans les laboratoires pour garantir le respect de la qualité et la sécurité tout au long des étapes de production.

Enjeux au sein des laboratoires

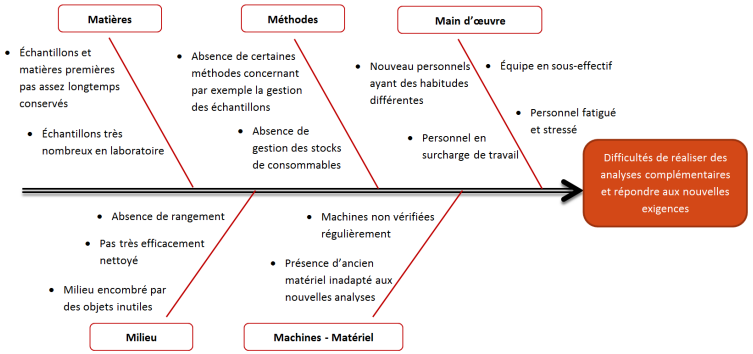
✓ S'adapter et s'organiser avec un nombre de contrôles croissant

✓ Suivre les rythmes de production de plus en plus élevées

✓ Fournir des résultats fiables pour assurer un niveau élevé de sécurité alimentaire

Problématique

« Comment mettre en place une organisation optimale au sein du laboratoire afin de répondre à l'augmentation du nombre d'analyses et à toutes les nouvelles exigences ? »



Objectifs

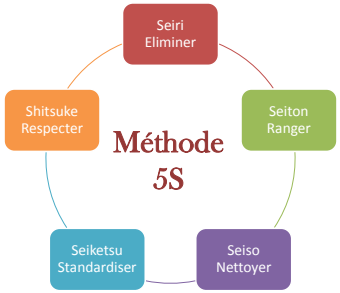
✓ **Améliorer l'efficience au sein du laboratoire**
Réduire les pertes de temps causées par plusieurs facteurs (recherche du matériel au niveau des postes, recherche du matériel au niveau des stocks, recherche de l'information…)

✓ **Fiabiliser l'hygiène et la propreté grâce à des plans de nettoyage adaptés aux besoins**

✓ **Augmenter la satisfaction du personnel dans leur environnement de travail**

« FastLab* » : Mise en place d'une démarche 5S

Les principes de la méthode

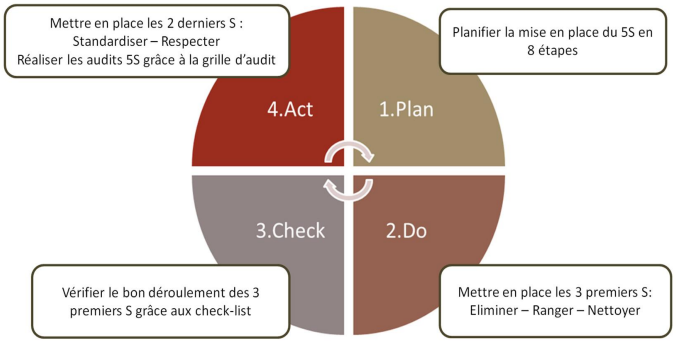


Étape	Action	Objectif
1. Seiri : Eliminer	Trier, supprimer l'inutile et ne garder que le strict nécessaire	Travailler efficacement et ne pas être gêné par l'inutile
2. Seiton : Rangement	Choisir un endroit approprié à chaque objet et bien l'identifier	Éviter la perte de temps en cherchant les objets
3. Seiso : Nettoyage	Supprimer les sources de salissures et les saletés	Travailler dans un environnement propre et agréable
4. Seiketsu : Standardiser	Standardiser les meilleurs pratiques grâce à un management visuel	Maintenir les 3 premiers S
5. Shitsuke : Respecter	Assurer le respect des standards établis : Acquérir de nouvelles habitudes Faire des autocontrôles permanents Traiter directement les anomalies détectées	S'améliorer en permanence

Une planification en 8 étapes

1. Introduire l'idée pour préparer le personnel au changement
2. Donner une identité au projet : Nom + Logo
3. Déterminer le périmètre du chantier
4. Diviser le chantier en plusieurs zones, faire un planning et nommer un responsable pour chaque zone
5. Réaliser des Check-list propres à chaque zone pour suivre l'exécution de toutes les tâches à réaliser
6. Créer une grille d'audit pour pérenniser les résultats une fois le chantier 5S terminé
7. Former le personnel à l'appropriation du 5S
8. Etablir un espace de communication

Une démarche d'amélioration continue



*FastLab : Nom donné au projet 5S

Résultats et perspectives

✓ Des locaux désencombrés et aérés

✓ Des outils et du matériel mieux rangés et les emplacements marqués

✓ Le contenu des meubles identifiés avec des étiquettes

✓ Des documents mis à jour et bien classés

✓ Un espace de travail plus net et plus propre

- 100% des techniciens satisfaits des résultats du 5S et intégration facilitée du nouveau personnel
- Reflet d'une image de qualité et d'efficacité pour la direction et les clients
- Réduction des pertes de temps dues aux recherches de matériel
- Plans de nettoyage en cours d'adaptation

[1] MINISTERE DE L'AGRICULTURE, DE L'AGROALIMENTAIRE ET DE LA FORET, « La sécurite sanitaire des aliments », in *Panorama des industries agroalimentaires*, 2014e éd., p. 61 ; [2] « La transformation Lean dans les environnements de laboratoire », *Productivity Europe*. Disponible sur: http://www.productivity-europe.fr/blog/publications/4/5-le-laboratoire-lean/126] ; [3] B. JOUGUET et P. MERAS, « Facteur humain et démarche qualité dans les laboratoires de recherche », *Tech. Ing.*, nº SL1050, déc. 2012.