

DIAGNOSTIQUE ET ANALYSE DE LA SITUATION

SITUATION ACTUELLE	OBSERVATIONS-RECOMMANDATIONS-ACTIONS	IMPACT	ÉCHÉANCIER
1 – LE SCIAGE			
○ Chargement du chariot	Trop lent à cause du scieur qui remonte les bascules avant d'avoir placé le billot. Il doit les remonter après avoir complété sa première passe.	<i>Gain</i> : 3 billes par jour de plus (50 PMP/bille x 0.750\$/MPMP = 112.50\$ par jour)	2 heures
○ Planches de trop	Le scieur prend régulièrement une planche de trop alors qu'il aurait été placé pour tourner ou pourrait revenir à vide pour envoyer l'équarri à la refendeuse	<i>Gain</i> : 5 billes de plus par jour (50 PMP/bille x 0.750\$/MPMP = 187.50\$ par jour)	1 heure
○ Lubrification des scies	La lubrification fait défaut sur la scie. Le bran de scie colle sur la scie et la déforme. Cela produit des craques.	Scies à remplacer plus rapidement. 800\$ par scie. Au moins 5 scies durant l'année = 4 000\$ par année	2 jours
○ Rappel des faces en frottant la scie	Le scieur frotte inutilement pour se repositionner. Il devrait se servir de sa ligne laser. Perte énorme en temps de sciage.	<i>Gain</i> : au moins 15 billes par jour (il frotte tout le temps) (50 PMP/bille x 0.750\$/MPMP = 562.50\$) (il frotte 10 fois au 30 minutes; il y a 19 fois 30 minutes dans la journée; 19 fois 10 passes inutiles donnent 190 passes par jour et un manque de 15 billes)	2 heures
○ Pauses prolongées	Le scieur n'est pas prêt lors des fins de pauses. Perte de temps et de production.	<i>Gain</i> : environ 4 billes par jour (50 PMP/bille x 0.750\$/MPMP = 150\$)	1 heure
○ Largeur des faces d'ouverture	Le scieur prend des croûtes épaisses car les faces d'ouverture tendent plus vers 5" que 4"	<i>Gain</i> : pour une production de 18 000 PMP, le gain est de l'ordre de 980\$ par jour	5 heures

DIAGNOSTIQUE ET ANALYSE DE LA SITUATION

SITUATION ACTUELLE	OBSERVATIONS-RECOMMANDATIONS-ACTIONS	IMPACT	ÉCHÉANCIER
2 – LE DÉLIGNAGE			
○ Les lignes laser	Les lignes lasers sont mal ajustées. Les scies délignent dans le bois au lieu dans les défauts	<i>Gain</i> : 45\$ par heure	1 jour
○ Délignage serré	L'opérateur positionne les scies à l'intérieur de la flache. Perte en volume et \$\$\$	<i>Gain</i> : 55\$ par heure	1 jour
○ Les encodages des largeurs	Certaines largeurs doivent être modifiées en vue de gagner du volume et ce, gratuitement.	<i>Gain</i> : 60\$ par heure	1 heure
3 – L'ÉBOUTAGE			
○ Barres de longueurs	Les barres de longueurs ne sont égales entre elles. Certaines donnent 1" de moins que d'autres	S'il manque ½", la pièce est considérée à la longueur inférieure	3 jours
○ Boutons ou pédales d'arrêt	Les préposés ne peuvent arrêter les chaînes rapidement.	Manque de sécurité et d'efficacité	15 jours
○ Pièces pêle-mêle au 1 ^{er} éboueur	Le 1 ^{er} éboueur doit démêler le bois. Plusieurs taquets passent alors à vide. Perte en efficacité.	6 taquets par minutes à vide x 60 minutes x 9 heures x 4 PMP/pièce = 3240 morceaux ou 12 960 PMP x 0.750\$/PMP = 9 720\$ par jour en manque de productivité	5 jours
4 – CLASSIFICATION			
○ Classificateur	Le classificateur se protège. Son jugement pénalise les pièces au détriment de l'entreprise.	Dans les paquets vérifiés, il y a un avantage client pour 216\$ par paquet x 12 paquet/jour = 2 592\$ qu'il donne au client	5 jours
5- GLOBALEMENT			
<i>Gains journaliers de 15 744.50\$ ou 78 722.50\$ par semaine ou 3 778 680\$ annuellement</i>			