

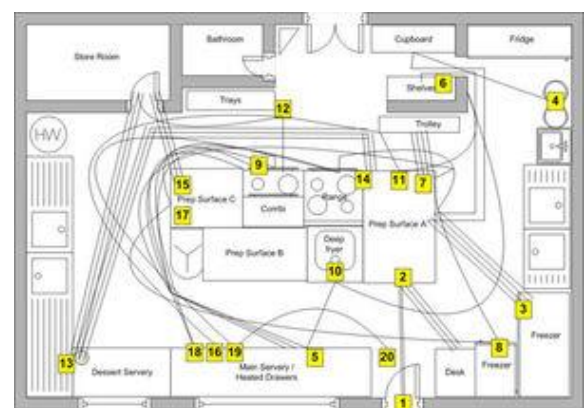
DIAGRAMME SPAGHETTI

Description

Un outil graphique pour montrer le parcours physique des produits, des matériels, des documents, etc. Appelée diagramme spaghetti parce que l'image finale ressemble souvent à une assiette de spaghetti, cette représentation permet une prise de conscience des déplacements réels effectués tout au long du processus.

Principes

La disposition d'un lieu de travail génère des mouvements entre les postes et des déplacements de matière. Si l'équipe rend visuels tous ces temps perdus et les efforts dispersés, elle se rend compte d'un gaspillage qu'elle peut minimiser en disposant de manière efficace et fluide l'enchaînement de ses activités.



Fonctionnement

1. Dessiner le plan de la zone de travail avec les différents emplacements, postes de travail, lieux de stockage, bureaux, armoire de dossiers, etc.
2. Tracer les flux de matières et de matériels au travers de la zone de travail. Des flèches montrent la direction des mouvements.
3. Ajouter les mouvements des personnes avec une couleur différente.
4. Déterminer la distance parcourue par la matière/ le matériel et par les personnes pendant un cycle de vie/de production.
5. Utiliser le diagramme comme support à l'identification d'une meilleure disposition pour améliorer le processus et réduire la distance parcourue. En suivant le flux, les ressources s'enchaînent et minimisent les mouvements autour de la transformation du produit.
6. Redessiner le diagramme pour le nouveau processus et son parcours physique. Quantifier l'amélioration avant/après.

Facteurs de succès

1. Impliquer dans le diagramme les divers contributeurs du processus (y compris clients et fournisseurs).
2. Remplacer les traits crayonnés par des punaises et du fil enroulé autour pour montrer le mouvement. En retirant le fil, il est facile de mesurer la distance.
3. Compléter le diagramme par les quantités des stocks présents et par les temps passés par poste.

Exemple

Contexte

Le Responsable Logistique prévoyait une collecte des déchets en moins d'une heure mais chaque tournée dérive et dépasse le standard prévu.

Elaboration

En traçant sur le plan de l'usine la tournée de la collecte des déchets, le Responsable Logistique comprend que les chutes des découpes faites par certains ateliers sont très volumineuses et remplissent sa benne. L'opérateur doit repasser par le quai avant de pouvoir continuer sa tournée. La zone de déchets volumineux de l'atelier A est déplacée vers l'autre côté du bâtiment avec que les déchets les plus volumineux débutent la tournée. Le fond de la benne se remplit mais les autres déchets moins volumineux trouvent place pour que la collecte se fasse en une seule tournée.