

Rodet

Le Kanban pour maîtriser les surcharges et les délais

En adoptant AD6 Kanban Edit, l'entreprise Rodet a réussi à mieux maîtriser ses surcharges saisonnières et à diminuer ses stocks de 20%. En prime, une amélioration des taux de service de 20% et une satisfaction accrue des clients.



NOTRE CLIENT

Raison sociale :
Rodet SA

Activité :
Située à Anneyron dans la Drôme, l'entreprise Rodet fabrique du mobilier métallique pour les écoles, les restaurants et les collectivités ainsi que du matériel pour le bricolage

C.A. :
11 millions d'euros

Effectifs :
100 personnes

Fabricant de mobilier métallique, l'entreprise Rodet est fortement sujette à la saisonnalité des commandes. Une contrainte d'autant plus difficile à gérer que toute production doit inévitablement passer par une ligne de peinture, véritable goulot d'étranglement des flux et source inévitable d'augmentation des délais. Dans un premier temps, pour fluidifier son processus de fabrication et diminuer les stocks, l'entreprise a fait appel aux experts en gestion de production du Cetim. « *L'étude réalisée par le Cetim, nous a permis de mieux identifier certains dysfonctionnements et d'apporter les solutions idoines*

en réorganisant nos processus de production et en mettant en place une planification avec PIC/PDP », explique Lionel Vlaeminck, directeur du site.

Intégration d'AD6 kanban Edit

L'entreprise a voulu aller plus loin et conforter les acquis par une automatisation des procédures et des actions.

« *Nous avons voulu rompre avec les anciennes habitudes de production et passer au "Juste à temps" afin de diminuer nos stocks et d'être sûr d'avoir toujours des pièces à peindre* », continue Lionel Vlaeminck.

Pour ce faire, l'entreprise Rodet a adopté les principes du Kanban et acquis AD6 Kanban Edit pour en faciliter la mise en oeuvre. AD6 Kanban Edit a été appliqué immédiatement aux opérations les plus critiques identifiées par la règle des 80-20.

AD6 Kanban Edit est un logiciel de gestion des flux industriels de production et d'approvisionnements. Selon cette méthode, les flux sont décomposés en relation client et fournisseur et seul le besoin en aval provoque la quantité à produire ou à approvisionner de l'amont. Une formule de calcul modélise, par produit, chaque relation client et fournisseur. Ainsi, ce sont les commandes qui déterminent les fabrications dans une logique de flux tirés et de « Juste à temps ». « Nous n'en sommes qu'au début, continue Lionel Vlaeminck. Mais nous avons déjà constaté une amélioration de notre taux de service, c'est-à-dire des délais de livraison, de 20% avec une diminution des stocks du même montant. » Un résultat plus qu'encourageant puisqu'il a également permis à l'entreprise d'absorber, sans problème, une forte hausse de ses commandes.

L'atout Cetim

Le Cetim est partenaire d'Albert Deloin SA, éditeur du progiciel de gestion intégré AD6 basé sur l'application du « Juste à temps » et des flux tirés avec enchaînement Kanban. AD6 vise la maîtrise et la réduction des stocks et des délais client avec une optimisation des capacités humaines et industrielles.

