

Réunion de créativité Atelier Roul'âge

Mardi 04 Juillet 2023
&
Mardi 11 Juillet 2023





Vue d'ensemble : objectif

- Problématique
 - Suite à l'appel à projet du conseil départemental, il est demandé d'étudier la possibilité d'accueillir davantage de participants.
- Objectif :
 - Déterminer des axes d'amélioration afin d'optimiser le fonctionnement de l'activité Électroménager au sens large et de mieux intégrer les participants



Programme de la réflexion collective

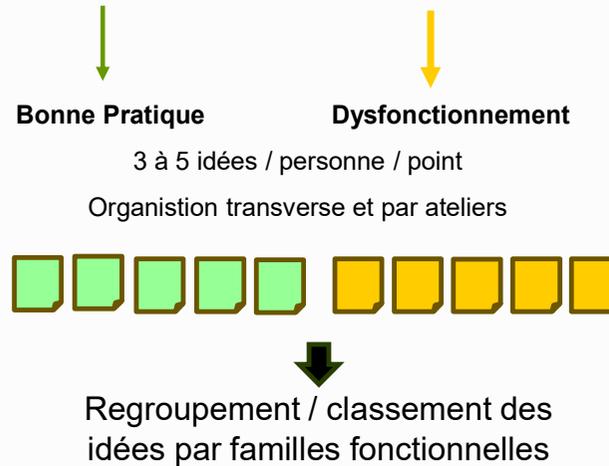
- Vue d'ensemble (objectif, méthode, règles, plan journée)
- Etape 1 : Approche globale (constats / idées progrès)
- Etape 2 : Analyse (définition d'actions correctives)
- Etape 3 : Analyse (performance actions correctives)
- Etape 4 : Construction du plan d'action
- Conclusions



Vue d'ensemble : méthode étape 1

Approche globale de la problématique

1) Détermination de constats sur le fonctionnement actuel de l'activité



Famille 1 Ex : ventilation des objets entrants

Constat 01 Ex : absence de visibilité sur le statut de l'objet



Travail réalisé le 04/07

- Réflexions partagées entre participants et bénévoles sur les constats (bonnes pratiques et dysfonctionnements)
- En synthèse les échanges ont été riches les constats exprimés au nombre de 26 ont été regroupés en 7 familles

CONSTATS

1) Accueil / Intégration

- Participation / échange entre participants et bénévoles Bonne
- Activités multiples proposées aux participants
- Prix en compte de la durée au travail Bonne

2) Accompagnement

- Manque relais technique au quotidien pour coordonner les actions
- Bonne compétences techniques des bénévoles référents
- Bonne transmission du savoir et des compétences

3) Accès Au Gisements

- Pontonnage efficace avec BMH pour l'électroménager.
- Problèmes de dimensionnement de produits entrants

4) Gestion des Prescriptions

- Manque de visibilité des prescriptions à satisfaire

5) Gestion des Entrées/Sorties

- Absence de visibilité et lisibilité sur les Entrées et Sorties de produits
- Perte de temps pour identification des actions à mener sur les produits
- Absence de modes opératoires pour définir les restes à réaliser en site
- Absence de critères permettant de valider les produits entrants (sur ou non)
- Absence de visibilité sur les produits entrants destinés à la casse

6) Organisation des ateliers

- Problèmes d'accès à l'outillage adapté (outil spec. / manque dans le rangement...)
- Manque de repérage sur la localisation des PDR
- Absence de documentations techniques
- Manque appareils de levage pour manutention charges lourdes
- Espaces de Stockage limités
- Des Produits restent longtemps en stocks
- Manque de repérage des stocks (étiquetage pièces)
- Manque d'identification de certains Bacs accidentés pour recyclage.

7) Communication

- Les actions de communication ne sont pas assez fréquentes



Travail réalisé le 03/07

- Notes prises par Thierry Puech



Réunion
Organisation électromé



Vue d'ensemble : méthode étape 1

Approche globale de la problématique

2) Détermination d'axes d'amélioration de la productivité / efficacité

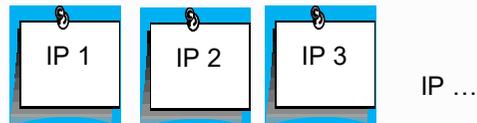


Idées de progrès ou axes d'améliorations

5 idées / personne / point



Sélection des IP intéressantes
pour traiter la problématique





Travail réalisé le 10/07

- Echanges avec Martine sur les Axes d'améliorations,

Synthèse des axes d'améliorations :

- Respecter les exigences (*internes et externes*)
- Consolider les bonnes pratiques (*compléter l'existant*)
- Maîtriser le documentation (*traçabilité des actions, modes opératoires, supports d'aide à la décision, supports de formations/sensibilisation...*)
- Consolider et compléter les formations (
- Améliorer l'accès aux ressources (*gisements de produits, dotations financières...*)
- Consolider et élargir les liens avec les réseaux (
- Mettre en relation offre et demande (*Produits et prescriptions*)
- Rendre lisible la disponibilité des produits (*ventilation casse ou réparation / affecter un statut sur l'état d'avancement des produits en réparation*)
- Améliorer la mobilité des produits (*transport et manutention*)
- Organiser l'espace globale (*rotation des stocks, optimisation des racks de stockage..*)



Travail réalisé le 11/07

- Notes prises par Thierry Puech



Vue d'ensemble : méthode étape 2

Analyse : définition d'actions correctives

Croisement des constats et des axes d'améliorations =>

- Détermination d'actions correctives cohérentes et adaptées
- Attribution d'un critère d'importance de chaque action définie

	IPx								
Famille 1									
Constat 01									
Constat 02									
Constat 03									
...									
Famille 2									
Constat 01									
Constat 02									
...									
Famille 3									

Actions correctives (AC)

Forte ●
Moyenne ●
Faible ●



Travail réalisé le 11/07

- Décision prise de travailler sur 2 axes pour l'atelier électroménager uniquement :
 - AA 7 : mettre en relation offre et demande
 - AA 8 : rendre plus lisible la disponibilité des produits
- 4 actions correctives jugées importantes ont été étudiées
 - AA8-1 Enrichir la fiche apposée sur les produits à l'entrée dans l'atelier
 - AA8-2 Installer un tableau visuel dans le couloir afin de visualiser le statut des produits et les mettre en relation avec les prescriptions.
 - AA7-1 Assurer un suivi régulier de la bonne tenue à jour du tableau et l'archivage des produits sortis
 - AA7-2 Ecrire une procédure pour expliquer le suivi des produits entrants et sortants



Vue d'ensemble : méthode étape 3

Analyse : efficacité des actions correctives

Affecter un poids sur chaque AC en fonction de critères préétablis

Objectifs : évaluer la pertinence des actions correctives

	Efficacité globale	Coûts de réalisation	Délais de mise en œuvre	Impacts sur ressources*
AC X	10	3	7	1
AC X				
AC X				
AC X				
AC ...				

* Ressources : effectifs, compétences, matériels, espace



Vue d'ensemble : méthode étape 3

Analyse : critères d'évaluation des AC

Définitions et poids des critères préétablis

Efficacité Globale	
10	Productivité et accueil optimisés
7	Uniquement accueil optimisé
3	Uniquement productivité optimisée
1	Productivité et accueil sans évolutions

Délais de mise en œuvre	
10	< 1 journée
7	1 jour < > 1 semaine
3	1 semaine < > 3 mois
1	> 3 mois

Coûts	
10	< 50 €
7	50 € < > 200 €
3	200 € < > 500 €
1	> 500 €

Impacts sur les ressources	
10	Ressources actuelles suffisantes
7	Nécessite au plus 1 ressource supplémentaire
3	Nécessite au moins 2 ressources supplémentaires
1	Nécessite d'augmenter toutes les ressources



Travail réalisé le 11/07

N° et intitulé actions	Efficacité actions				réalisation actions	
	efficacité globale	coûts de réalisation	délais mise en œuvre	impacts sur ressources	observations	date réalisation
AA8-1 Enrichir la fiche apposée sur les produits à l'entrée dans l'atelier	10	10	7	10		
AA8-2 Installer un tableau visuel dans le couloir afin de visualiser le statut des produits et les mettre en relation avec les prescriptions.	10	3	3	7		
AA7-1 Assurer un suivi régulier de la bonne tenue à jour du tableau et l'archivage des produits sortis	10	10	7	7		
AA7-2 Ecrire une procédure pour expliquer le suivi des produits entrants et sortants	10	10	7	10		



Vue d'ensemble : méthode étape 4

Traitement : construction du plan d'actions

Construire le planning de réalisation

Objectifs : hiérarchiser et prioriser les actions



Vue d'ensemble : règles

- Aucune idée n'est mauvaise
- Etre créatif sans freins
- Bienveillance mutuelle largement autorisée
- Les critiques et attaques personnelles ne sont pas admises
- Chaque voix vaut 1 points



Vue d'ensemble : plan de la journée

- 9H00 /9H15 - Café d'accueil, présentation et validation de la méthode
- 9H15 /11H45 – Réflexions
- 11H45/12H15 - Conclusion et suites à donner



Conclusion

- Revoir les actions à mettre en œuvre dans les prochains mois



Étapes suivantes