

DSC 4.0

Digital Supply Chain



Avril 2021

MGB



Well connected

A vertical sequence of four white circles connected by thin lines, with the top circle slightly offset to the left and the bottom one slightly to the right, creating a zig-zag path.

Fiabilisation de la supply chain

OTD en classe A : 97 à 98%
Profondeur des retards optimisée

Digitalisation des données

Fiabilité de gestion documentaire
Zéro papier dans les ateliers

Accessibilité des données

Communication simplifiée
Evolution temps réel des données de flux

Agilité améliorée

Management visuel renforcée
Lead time optimisé

Principe de fonctionnement du e-paper



Code barres
QR Code

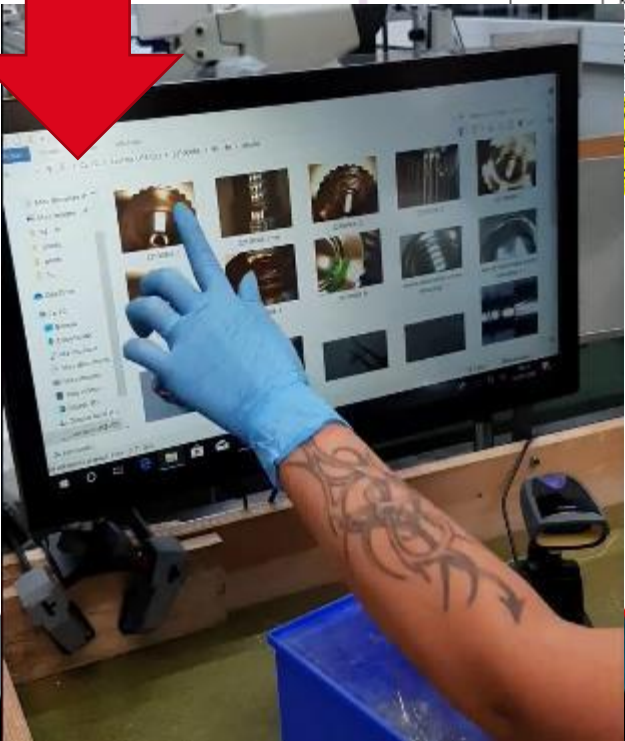
Instructions dématérialisées

MGB décrochage de précision		Instruction Fiche de poste – Opération de tri		Identification : I 01 Indice : B Page : 1 / 2 N° de document : D P14-03 Version : B. FRILOUX
Index	Index	Maison de la maintenance		
B	141214	Date de mise à jour : 14/07/2014		
		Documents	Actions à réaliser	
Planning	Planning mural		L'opérateur prend connaissance des tâches journalières sur le planning mural. Chaque tâche indique le type d'opération, la référence et le temps prévu.	
Demarrage	D05 Plan pièce		L'opérateur doit : - Respecter les instructions de contrôle et consignes données par le responsable. Prévenir le contrôleur chargé de l'atelier pour validation.	
Production			L'opérateur doit : - Assurer le tri des cartons dans un sens de qualité et de délai. - Assurer l'approvisionnement du poste (demander de l'aide si besoin). - Avant des retards de production, si il y a un arrêt important (plus de 100 pièces) le signaler au responsable qui sera le responsable pour la mise à jour de la pomme. - y a plusieurs lots, prendre le lot le plus vieux en premier (FIFO). - Assurer que le poste soit toujours propre. - L'opérateur doit : - Respecter les instructions de contrôle et consignes données par le responsable. - La validation doit être à l'atelier. contrôleur chargé de l'atelier pour validation. pour les retards de tri plus de 100 pièces : 10 p au démarrage (après 10 min), 2 chaque lot et en fin de tri. pour les retards de tri plus de 100 pièces : 10 p au démarrage (après 10 min), 2 chaque lot et en fin de tri. Les validations sont enregistrées au moyen d'un tampon signé aux les deux adresses et dans l'ordinateur pour le lot soldé.	

Géolocalisation des lots



Réseau d'Emetteurs
infra-rouge



Terminaux
tactiles atelier



Tablette Windows: accès réseau et ERP
12" proche format A4 pour les plans
Lecteur code barre 2D intégré
Durcie pour atelier
Support magnétique pour fixation sur machine

Ecran tactile: accès réseau et ERP
22" meilleure lisibilité pour les photos
Lecteur code barre 2D déporté
Support articulé pour fixation au poste de travail

LES DIFFICULTES

- Avoir des données issues de l'ERP pertinentes sans retraitement
- Manque de réactivité de l'intégrateur de la solution
- Conduite du changement
- Rupture d'approvisionnement des étiquettes venant de Chine

LES + PROJET

- Gestion des priorités par rapport aux OF de reconstitution de stock
- Gestion des OF très long
- Affiner les délais au lot et non à l'OF
- Intégrer de nouvelles informations issues d'un autre logiciel
- Poursuivre la mise en ligne des instructions de travail

LES DEPENSES (K€)

- Infrastructure réseau et couverture : 8 k€
- Matériel informatique et lecteur : 1 k€
- Licences logiciel : 1 k€
- Etiquettes : 37 x 200 = 7,4 k€
- Interfaçage ERP : 5 k€
- Support étiquettes : Impression 3D interne
- Formation : 1 jour

LES GAINS et LES ECONOMIES

- OTD : + 1 % (objectif)
- Profondeur de retard : -1 Jour
- Réduction des impressions : 0 papier en atelier
- Communication interne optimisée
- Affichage des indicateurs de performance

Investissement :

- ☒ < 50 K€
- ☐ < 100 K€
- ☐ < 250 K€
- ☐ > 250 K€

Bénéfices escomptés :

	Financier	Performances
Très important	☐	☐
Important	☐	☒
Faible	☒	☐
Très faible	☐	☐

Retour sur investissement :

- ☐ < 6 mois
- ☒ < 1 an
- ☐ < 2 ans
- ☐ > 2 ans

4.1

- Gestion du stock matière (clignotement LED pour sélection lot en FIFO)
- Gestion du stock produits finis (picking des lots)
- Gestion des préparations d'outillage
- Logistique prédictive (Management visuel des flux de pièces)
- Affichage des plannings des salles de réunion



Philippe BOUCHERET
Directeur de site MGB

p.boucheret@mgb.fr
06 15 07 02 08



- Digital Supply Chain

**Géolocaliser
les lots de
pièces dans
votre usine
pour tirer les
flux**

**Dématérialiser
les dossiers
de
fabrications
aux postes
de travail**

**Optimiser la
performance
interne au
service de la
satisfaction
des clients**