Mise en place d'une gestion en « Flux Tiré » de type Kanban, que du bonheur !

Dr Anne-Cécile DUPLOYEZ, Pharmacien, CHU Lille

Contexte

- Zone de conditionnement saturée d'armoires contenant des PO en attente de recomposition
- Non utilisation du convoyeur

Etape de recomposition

= goulet d'étranglement

lié gestion en flux poussé

=> Optimisation de la gestion des flux à partir de l'étape de recomposition

Matériel et Méthode

- « flux tirés » = principe permettant d'amener le flux à partir d'une étape du processus que l'on a identifié comme critique

- « Kanban » = terme d'origine japonaise pouvant être traduit par étiquette

= un signal visuel servant à déclencher une action

⇒ boucle autour de l'étape choisie = recomposition

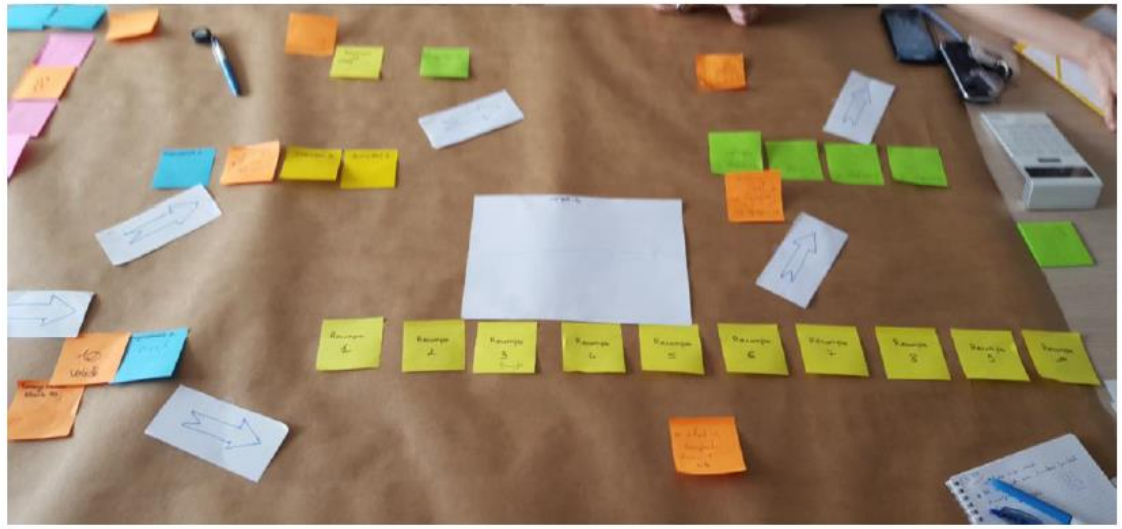
⇒ un système visuel = Kanban permettant de piloter les flux de cette boucle

Matériel et Méthode

- Appui d’un consultant externe
- Groupe de travail : pharmacien, cadre, chefs de production, techniciens de stérilisation
- 4 séances de travail

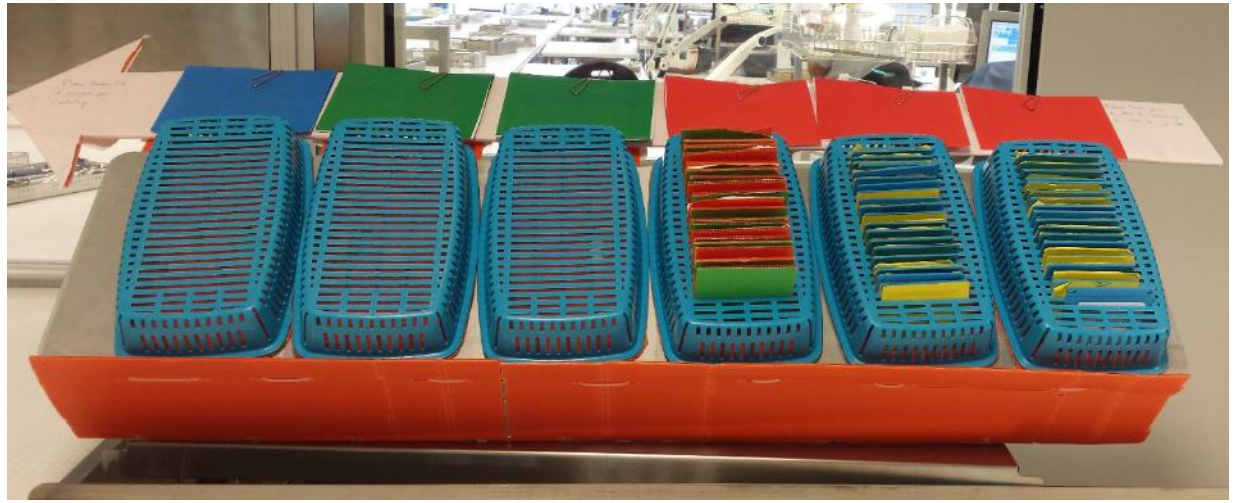
Matériel et méthode

- Identification des flux : cartographie
- Identification des zones de stock ou étapes bloquantes
- Simulation du flux par un jeu en visualisant les passages des PO d'une étape à l'autre afin de définir la boucle
- Définition du nombre de PO max sur le convoyeur : 60



Matériel et méthode

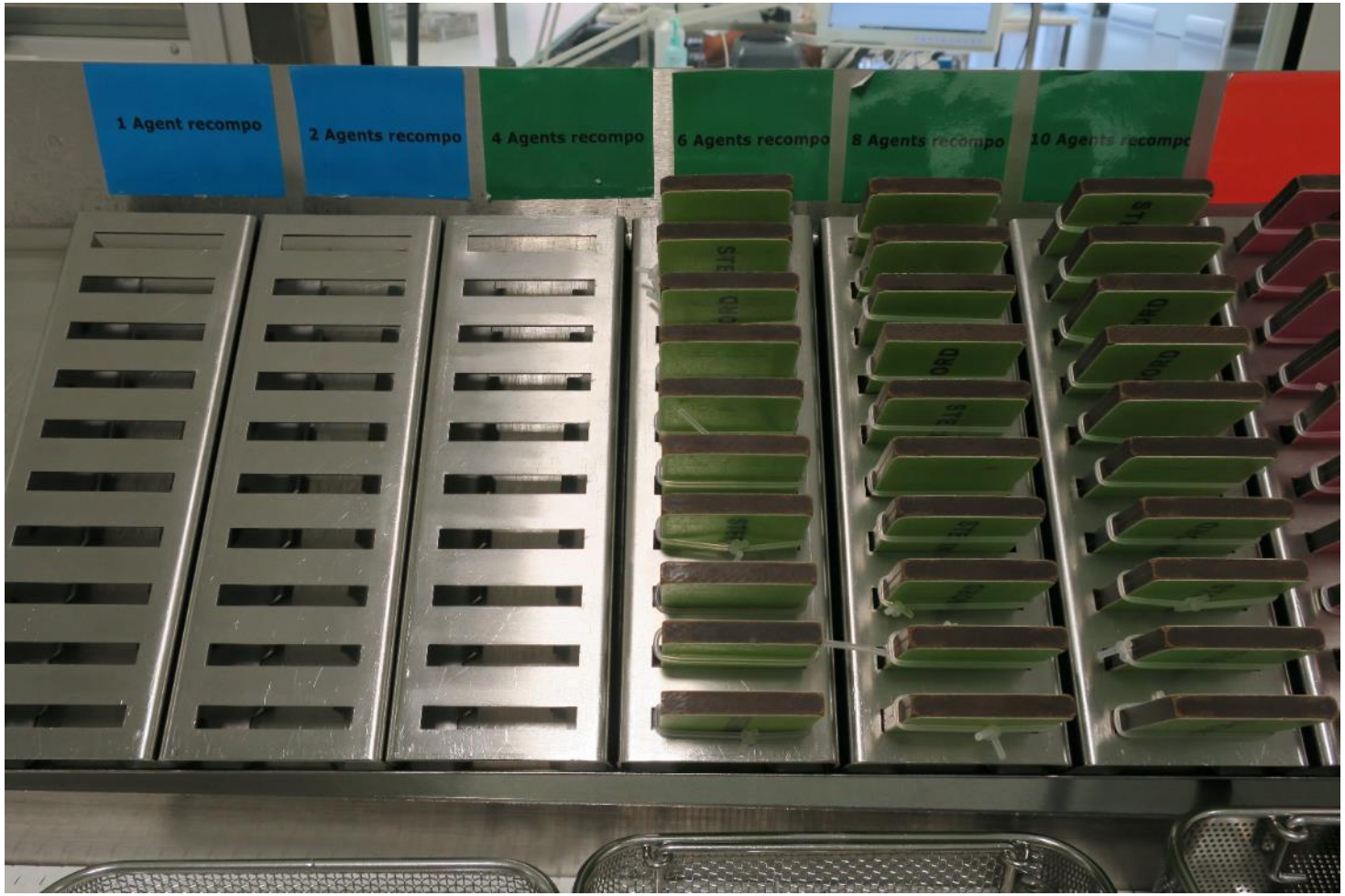
- Supports et cartes fabriqués par le personnel de stérilisation à partir des consommables à disposition



1 support = 20 Kanbans

2 couleurs = respect du FIFO

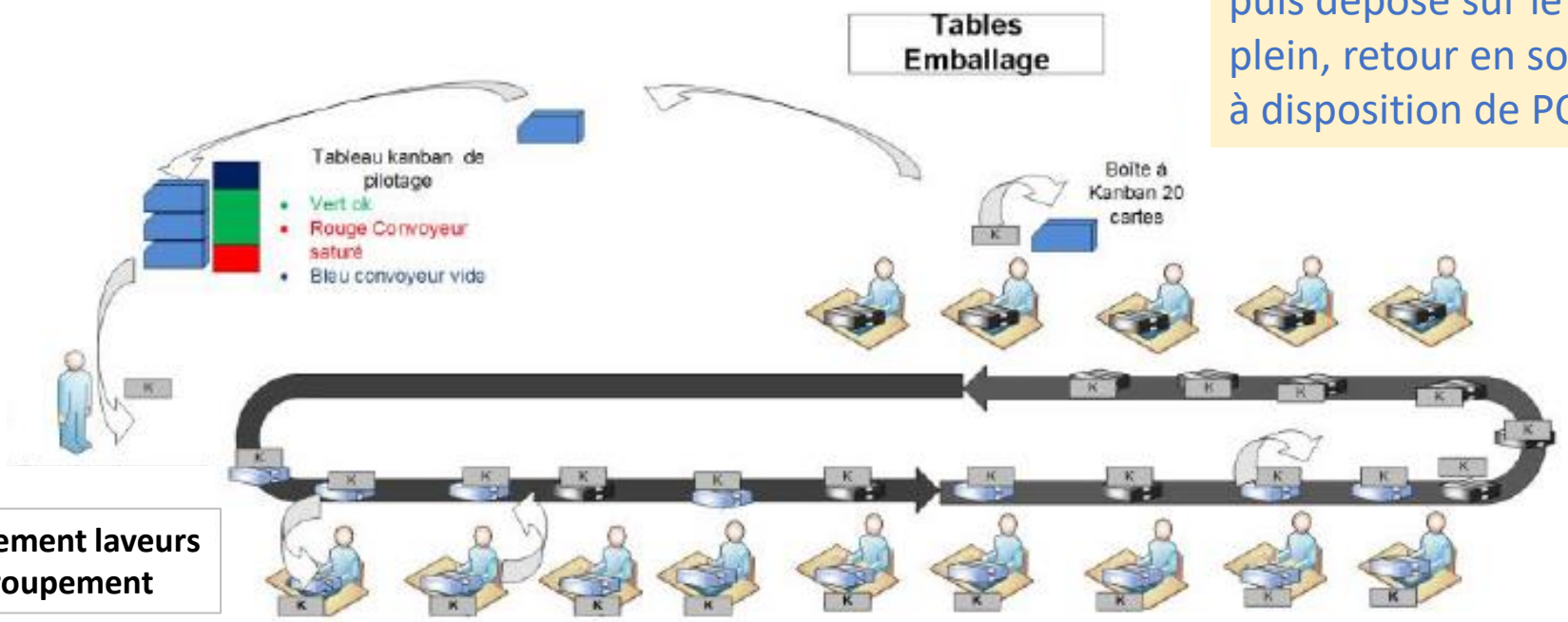
Achat de cartes et supports définitifs



1 support = 10 Kanbans

Système Kanban en pratique

3ème : Kanban sorti du PO avant l'emballage puis déposé sur le support. Quand support plein, retour en sortie laveurs pour remise à disposition de PO en recomposition



Déchargement laveurs / regroupement

10 tables de recomposition PO

1er : distribution des PO en fonction du nombre de personnes en recomposition

2ème : recomposition du PO remis sur le convoyeur avec l'étiquette de traçabilité fixée au Kanban

CHUDHLE
STERINORD

Résultats

Formation essentielle
⇒ bonne adhésion de l'ensemble des techniciens et chefs de production

Système peu couteux
(avoir un stock supplémentaire en cas d'oubli dans un PO)

Réutilisation du convoyeur et arrêt de manutention des armoires
=> Amélioration des conditions de travail

Flux fluidifié
=> Temps de process amélioré de 20 min

Management visuel rapide par les chefs de production :
=> Faciliter la gestion des flux et adapter les RH par poste

Conclusion

Aucun retour en arrière !

- Fluidité des flux avec amélioration temps de process
- Management visuel des flux facilité
- Adhésion de l'ensemble de l'équipe et règles communes à tous
- Ergonomie avec moins de reprises de charge (mise en armoire…)
- Adaptable à d'autres situations

- Merci de votre attention