

# SOLEV

## Une qualité améliorée grâce au Lean Six Sigma

Sous-traitant de l'industrie du luxe, Solev gère des contraintes logistiques complexes. Il a accru la qualité globale de ses pièces fabriquées via un projet d'amélioration continue Lean Six Sigma.

« **N**ous sommes confrontés à deux paradoxes : logistique et qualité », souligne Yves Rehby, Supply Chain Manager de Solev, sous-traitant de l'industrie du luxe installé à Martel (46) et spécialisé dans la décoration de flacons de parfum et d'emballages cosmétiques (vernissage, métallisation, décor personnalisé).



**Yves Rehby,**  
Supply Chain  
Manager de Solev

### Complexité logistique

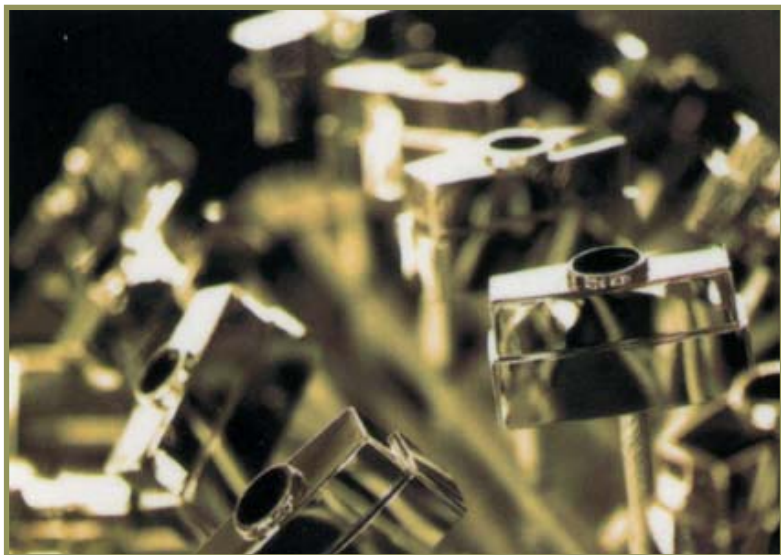
Solev doit en effet gérer au mieux son paradoxe logistique : son carnet de commandes est chargé sur quatre à six mois, mais sa visibilité d'approvisionnement en pièces n'est que de quelques jours. Pas facile quand on sait que cette entreprise de 400 personnes décore 130 millions de pièces par an, à un rythme pouvant aller jusqu'à 32.000 pièces par heure, tout en développant un nouveau décor tous les deux jours.

Car les fournisseurs de pièces brutes, verriers et injecteurs plastiques choisis par les clients de Solev, ont un OTIF (On Time In Full) de l'ordre de 40 %. Pour compenser, l'entreprise familiale doit garder un stock important de pièces brutes. Et la gestion des stocks est un exercice périlleux. « *En couverture de stock, précise Yves Rehby, j'ai quatre jours d'encours de produits semi-finis quand il m'en faudrait sept.* » Sans compter que deux tiers des lignes de commande clients sont modifiées, en moyenne 1,5 fois. Tout l'art du Supply Chain Manager est donc de réussir à synchroniser la disponibilité des lignes de production avec celle des pièces brutes. Au final, Solev délivre un OTIF supérieur à 93 %.

### Subjectivité des contrôles

Solev doit assurer, en série industrielle et pour une gamme très large en termes de décors, de matériaux, de formes et de pièces, une qualité artisanale indispensable à l'industrie du luxe. Or, chaque marque a sa propre identité et ses propres critères de jugement sur la conformité de l'aspect d'une pièce. Et la qualité liée à l'aspect ne peut qu'être évaluée par des valeurs attribués et non des mesures quantifiables. Solev doit lutter contre la subjectivité de ses contrôleurs de production. Des lots conformes sont parfois mis au rebut, des lots jugés conformes sont refusés par des clients, et des lots non conformes sont envoyés aux clients. D'où des gaspillages, de la non qualité et une satisfaction client moindre.

Aussi, un projet d'amélioration continue Lean Six Sigma a porté sur le système de mesure. Sa vocation était d'éliminer les tâches sans valeur ajoutée, ainsi que de fiabiliser et de



© Solev



## **TRI, PRÉPARATION DE COMMANDES, STOCKAGE ET CONVOYAGE**

Découvrez ce que Vanderlande Industries peut faire pour vous:

[www.vanderlande.fr](http://www.vanderlande.fr)



rendre stables et prévisibles les processus. Fabrice Bernardon, Directeur des opérations et de l'amélioration, souligne : « *Nous avons ainsi découvert quatre familles de causes influant la qualité du contrôle : les aptitudes des contrôleurs, souffrant d'une fatigue visuelle en fin de journée, la réalisation des moyens de contrôle, l'environnement, avec un niveau sonore trop élevé, et les méthodes de contrôle.* » Des solutions adaptées ont été mises en œuvre. Budget : 4.400 heures allouées au projet et 210.000 € d'achats et d'aménagement. Le bruit a été notamment réduit, de nouvelles procédures réduisant l'impact de la subjectivité ont été mises en



©Solev

œuvre. Les contrôleurs aptes ont été qualifiés, le savoir-faire des hommes dans la chaîne de contrôle amélioré. De plus, les contrôleurs sont motivés sur l'amélioration de la qualité et sur la diminution des refus clients. Ainsi, Solev peut se recentrer sur les causes fondamentales des vraies non-conformités et s'atteler à réduire les variations dans les processus de fabrication.

Ainsi, la fiabilité des lancements de nouveaux produits, grâce à la réduction du temps passé aux « fausses non-conformités » a été améliorée, de même que la qualité des produits livrés. Aujourd'hui, le système de mesure interne est sous contrôle ; Solev s'attaque à présent à l'harmonisation du contrôle à l'entrée des lots chez le client.

**Christine Calais**