

1 – Présentation de l'entreprise



Créée en 1959, la C.I.T.T est la plus ancienne fabrique de bonneterie en Tunisie, sise à la zone industrielle de la Charguia, elle compte un effectif de 150 employés.

La C.I.T.T dispose d'une production semi-intégrée; puisqu'en partant du filés écru; elle tricote, elle teint, elle finit ses tissus, coupe et confectionne tout article à la demande ou pour sa propre collection.

Elle est spécialisée dans le tricotage circulaire en maille jauge fine pour la confection de sous-vêtements homme, enfant et layette (slip, gilet, tee-shirt, boxer, body, etc...) ainsi que les articles de sport, de loisirs et de sports wear: polo en jersey et en piqué, sweat-shirt, jogging, survêtement, short, maillot de sport et chaussettes.

Les marques propres de l'entreprise: Impérial, Gary, Mario Conti, Marfil et Guidas.

www.citt.com.tn

2 – La CITT dans sa dynamique KAIZEN



Depuis 2016, la CITT a entamé une approche d'amélioration continue en partenariat avec le CETTEX et la JICA.

3 maîtres formateurs ont assuré des actions de formation et d'assistances techniques sur les outils KAIZEN basés sur le TPS, le TQM et la TPM.

Pour assurer la pérennité de cette approche , nous avons eu recours au recrutement d'un responsable d'amélioration continue.

Une dizaine de responsables de la CITT ont été formés en plus de deux autres cadres des centres techniques.

3 – Pérennisation du KAIZEN



La pérennisation des activités KAIZEN a été assurée suite aux actions de formations par un effet de démonstration avec l'utilisation d'outils « simples » ne nécessitant pas de gros investissements onéreux mais ayant un impact important en matière de gain.

L'implication de tous les acteurs de l'entreprise est un objectif à atteindre. Il est tributaire de la formation, de l'implication et du suivi du chef de l'entreprise ainsi que du changement des mentalités des cadres et des opérateurs qui bénéficient des résultats de l'approche **KAIZEN**.

3 – Pérennisation du KAIZEN



ETAT AVANT



ETAT AMELIORE



Le concept KAIZEN, un pilier pour la performance de l'entreprise

FICHE KAIZEN 5S MAGASIN

'Making everything as simple as possible but never simpler' A. Einstein

CLIENT	CITT	CONSULTANT	CETTEX (A.N)	Date	19.10.2017
Titre de Kaizen	Mise en place des activités 5S au magasin	Lieu		Magasin	

Etat actuel (Avant)

Description de l'état actuel		
Un magasin en désordre et un stock mal géré	Magasin matière première	
Problèmes majeurs		
Des gaspillages énormes en temps de recherche des articles , une mauvaise gestion des commandes provoquant des attentes et des ruptures en approvisionnement.		
Sources des problèmes		
Absence de logique de stockage et de gestion du magasin.		

Etat amélioré (Après kaizen)

Mise en place des activités 5S au magasin

STEP 1		Débarasser
STEP 2		Ranger
STEP 3		Nettoyer
STEP 4		Standardiser
STEP 5		Maintenir

Description de l'état amélioré		
Un magasin bien en ordre et un stock optimisé.	Magasin matière première	
Gains réalisés		
20% des espaces de stockage et réduction des temps d'approvisionnement		
Objectifs		
Stabiliser et maintenir la standardisation et le suivi du stock...		

Impact sur le client final	élevé	Impact sur le stock	très élevé
Impact sur le management	élevé	Impact sur l'opérateur	moyen
Impact sur la productivité	moyen	Impact sur la qualité	élevé
Impact sur le temps de passage des articles	élevé	Impact sur l'investissement	faible

Objectifs à atteindre : Maintenir les résultats atteints et recherche des sources d'améliorations

Durée de l'action	Avril- Juillet 2016	Exécutant	Responsable d'amélioration continue / Consultant CETTEX
Confirmation des résultats	janv-17	Évaluateur	Chef d'entreprise

3 – Pérennisation du KAIZEN



ETAT AVANT



ETAT AMELIORE



Le concept KAIZEN, un pilier pour la performance de l'entreprise

FICHE KAIZEN DE PRODUCTIVITE

'Making everything as simple as possible but never simpler' A. Einstein

CLIENT	CITT	CONSULTANT	CETTEX (W.A)	Date	19.10.2017
Titre de Kaizen		Articles		<u>GARY & IMPERIAL</u>	

Etat actuel (Avant)

Description de l'état actuel
Chaîne de production organisé en ligne simple, avec un effectif de 14 ouvrières et un encours de 3000 pièces s'étalant sur 100 m ² de surface ne travaillant qu'un seul produit à la fois . Une production moyenne de 2100 pièces/jour.
Problèmes majeurs
Des gaspillages énormes en temps de passage, en encours, en polyvalence et en productivité. Des équilibrages mal étudiés et un temps de passage s'élevant à 3 jours.
Sources des problèmes
Faible gestion des ressources et des flux matières et absence des indicateurs de performances.



Chaîne de production

Etat amélioré (Après kaizen)

Amélioration de la productivité

<u>STEP 0</u>	Mise en place des indicateurs de performances en temps, en espace, en encours et en productivité pour évaluer la situation actuelle
<u>STEP 1</u>	Discussion de l'état actuel et évaluation des gaspillages et des manques à gagner
<u>STEP 2</u>	Formation et implication des ouvrières et des responsables pour la recherche des solutions à mettre en place
<u>STEP 3</u>	Mise en place des améliorations depuis l'approvisionnement jusqu'à la finition

Description de l'état amélioré
Chaîne de production implantée en UAP, un effectif réduit de 12 ouvrières et un encours de 1000 pièces s'étalant sur 80 m ² de surface travaillant deux produits à la fois . Une production moyenne de 2400 pièces/jour et un temps de passage de 2 heures.
Gains réalisés
200% en en-cours / 15% en effectif / 2,25 jrs en temps de passage /15% En productivité / 10 % en surface/ mise en place du suivi de des indicateurs de performances.
Objectifs
Stabiliser et maintenir la standardisation et le suivi...



Chaîne de production

Impact sur le client final	<u>élevé</u>	Impact sur le stock	<u>très élevé</u>
Impact sur le management	<u>élevé</u>	Impact sur l'opérateur	<u>très élevé</u>
Impact sur la productivité	<u>élevé</u>	Impact sur la qualité	<u>élevé</u>
Impact sur le temps de passage des articles	<u>très élevé</u>	Impact sur l'investissement	<u>faible</u>

Objectifs à atteindre : Maintenir les résultats atteints et recherche des sources d'améliorations

Durée de l'action	Juin- Octobre 2017	Exécutant	<u>Responsable d'amélioration continue / Consultant CETTEX</u>
Confirmation des résultats	Octobre 2017	Évaluateur	<u>Chef d'entreprise</u>

3 – Pérennisation du KAIZEN



GAIN APPORTE PAR LA NOUVELLE IMPLANTATION

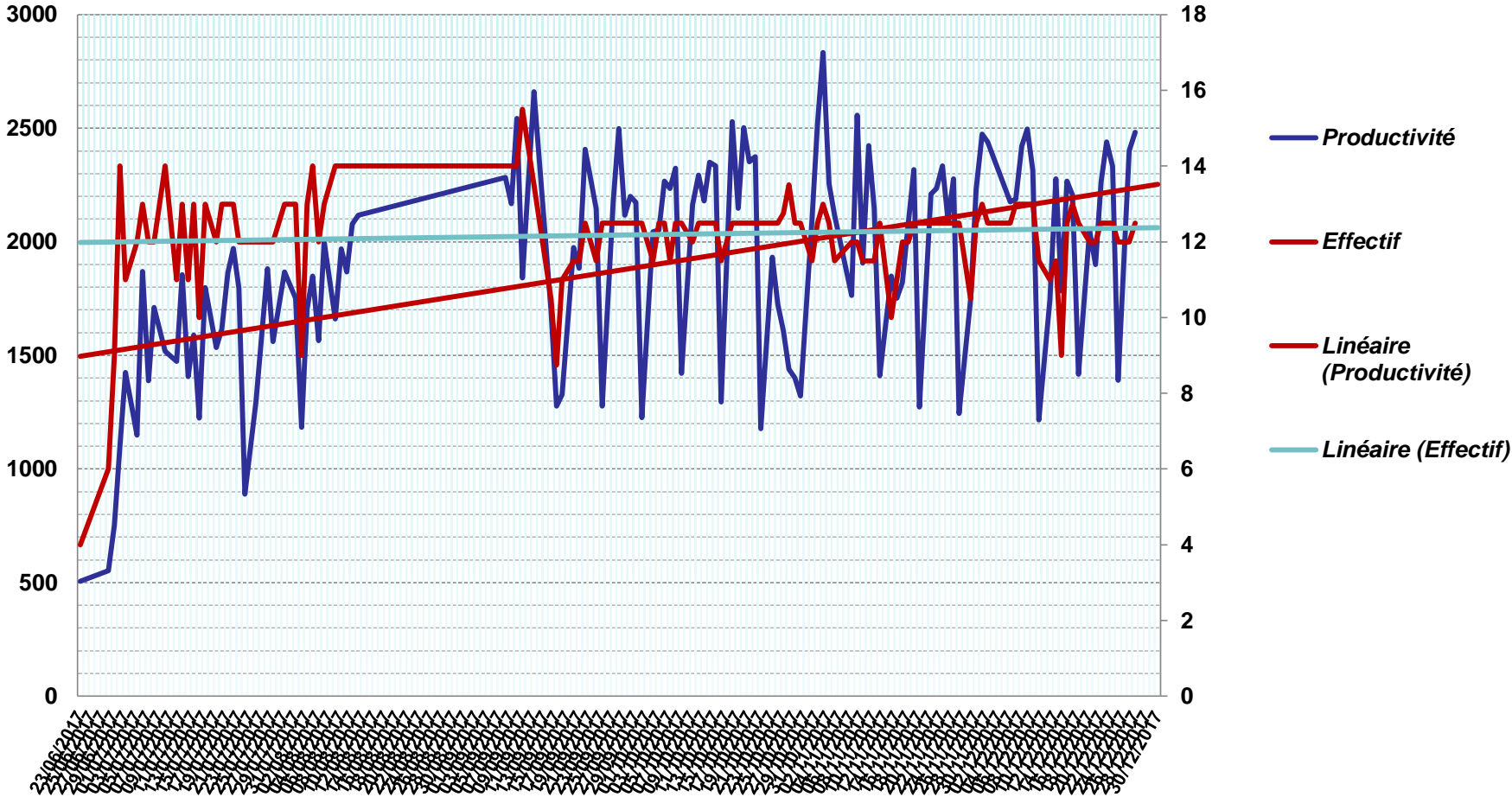
Données de productivité	AVANT	APRES	GAIN
Nombre de modèles	Imperial ou Gary	Imperial et Gary	1 modèle en plus
Planning	Non	Oui	Nivellement à la demande
Productivité / modèle	0,33 pcs/h/ouv/m ²	0,62 pcs/h/ouv/m ²	0,29 pcs/h/ouv/m ²
Effectif	14	6 ouvrières: Gary 6 ouvrières: Imperial	2 ouvrières
Nombre des machines	16	7 machines : Gary 7 machines : Imperial	2 machines pour la formation
Lead Time	2 jours / modèle	1,5 heures/ modèle	1,8 jours
Encours	26 packets	6 packets Gary 7 packets Imperial	13
Surface	60m ²	20m ² Gary 20m ² Imperial	20m ²
Distance	20m	6m Gary 6m Imperial	14m

Le concept KAIZEN, un pilier pour la performance de l'entreprise

3 – Pérennisation du KAIZEN



Evolution Des Effectifs et de La Productivité



Le concept KAIZEN, un pilier pour la performance de l'entreprise

3 – Pérennisation du KAIZEN



MERCI

ありがとう