TP : Le management de projet

Le **tableau de PARETO** est un graphique ou tableau représentant l'importance de différentes causes d'un phénomène. Ce diagramme permet de mettre en évidence les causes les plus importantes sur le nombre total d'effet et ainsi de prendre des mesures ciblées pour améliorer une situation. (Sources WIKIPEDIA)

Ce tableau est construit en plusieurs étapes :

* collecte des données
* classement des données au sein de catégories
* calcul du pourcentage de chaque catégorie par rapport au total
* tri des catégories par ordre d'importance

Etudier ce cas :

Elimination des pannes sur les lignes de conditionnement.

Le directeur d’une coopérative qui conditionne et commercialise des légumes constate un nombre croissant des arrêts des machines. Il décide de traiter ce problème et lance un projet d’amélioration de la productivité des lignes de fabrication.

Pour ce faire, il recrute un stagiaire qui aura pour mission de conduire le projet.

Le chef de projet assure l’analyse de la situation actuelle insatisfaisante. L’analyse se déroule en collaboration avec le responsable de production, le responsable maintenance et le contrôleur de gestion.

L’ensemble des acteurs décide de relever sur une période de deux mois les informations concernant les différents arrêts.

Il est demandé au service de production de relever, par type d’arrêt, le nombre de fois où chaque panna est apparue sur la période analysée.

Le même type de relevé est demandé au service maintenance, non plus au niveau du nombre d’apparition des pannes, mais au niveau de la durée moyenne d’intervention par type d’arrêt.

Enfin, sur la même période, le contrôleur de gestion devra calculer le coût moyen des pièces détachées par chaque type de panne identifiée.

Après deux mois d’observation et de suivi, chacun de ces trois acteurs remet son relevé au chef de projet. Voici ces informations.

*Relevé du service de production*

Type de panne Nombre de réparations

1. Système de découpe de film 67
2. Alimentation en air comprimé 19
3. Défaut étiqueteuse 38
4. Marquage jet d’encre défaillant 10
5. Magasin alimentation en film 5
6. Défaillance système de scellage 6
7. Divers (autres arrêts) 10

*Relevé du service maintenance*

Type de panne Durée moyenne de réparation

1. Système de découpe de film 0.50
2. Alimentation en air comprimé 0.25
3. Défaut étiqueteuse 3.00
4. Marquage jet d’encre défaillant 5.50
5. Magasin alimentation en film 8.50
6. Défaillance système de scellage 2.00
7. Divers (autres arrêts) 0.25

*Relevé du service contrôle de gestion*

Type de panne Coût moyen en pièce

1. Système de découpe de film 29
2. Alimentation en air comprimé 23
3. Défaut étiqueteuse 85
4. Marquage jet d’encre défaillant 116
5. Magasin alimentation en film 150
6. Défaillance système de scellage 30
7. Divers (autres arrêts) 8

Par ailleurs, le contrôle de gestion donne au chef de projet le coût d’une heure de main-d’œuvre (charges patronales incluses) : 12 euros.

Travail à réaliser

Vous êtes chef de projet. Avant de poursuivre l’étude, déterminer quelles sont les causes principales que vous souhaitez éliminer. Pour argumenter auprès de la direction, vous utilisez la méthode du Pareto.