

Chapitre 1

Application de la méthodologie CRISP-ML(Q) au sein de l'atelier de coupe Bacovet

Ce chapitre présente l'application de la méthodologie CRISP-ML(Q) (Cross Industry Standard Process for Machine Learning with Quality assurance) au sein de l'entreprise Bacovet, dans le cadre d'un projet de développement d'un système intelligent de planification du matelassage. L'objectif est d'exploiter les données issues du processus de coupe pour modéliser et prédire le temps de matelassage, afin d'optimiser la disponibilité des tables de matelassage et de réduire les retards de production.

Nous détaillerons dans ce chapitre les trois premières phases du cycle CRISP-ML(Q) :

- la compréhension du métier (Business Understanding),
- la compréhension et l'analyse des données (Data Analysis),
- et la préparation des données (Data Preparation),

en lien direct avec le contexte industriel et numérique de Bacovet.

1.1 Compréhension du métier : Business Understanding

1.1.1 Contexte de la planification dans l’atelier de coupe Bacovet

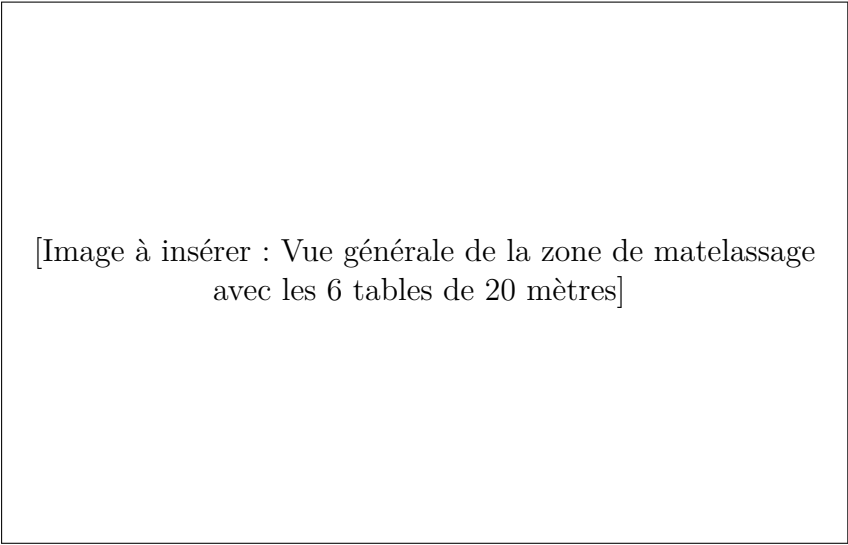
L’atelier de coupe constitue une étape stratégique du processus de production textile chez Bacovet. Il est responsable de la préparation des tissus nécessaires à la confection et influence directement la performance globale des ateliers suivants (sérigraphie, confection, finition).

La phase de matelassage joue un rôle essentiel : elle conditionne la capacité journalière de coupe. Bacovet dispose de six tables de matelassage, chacune d’une capacité maximale de 20 mètres. Un matelas de tissu ne dépasse pas 7 mètres, ce qui impose une gestion rigoureuse des enchaînements de commandes.

Actuellement, la planification du matelassage s’effectue manuellement à travers un drive partagé, sans connexion automatique avec le logiciel de suivi G.Pro. Cette absence d’intégration numérique entraîne une visibilité limitée sur la disponibilité des tables et peut provoquer des retards cumulés ou une sous-utilisation des ressources.

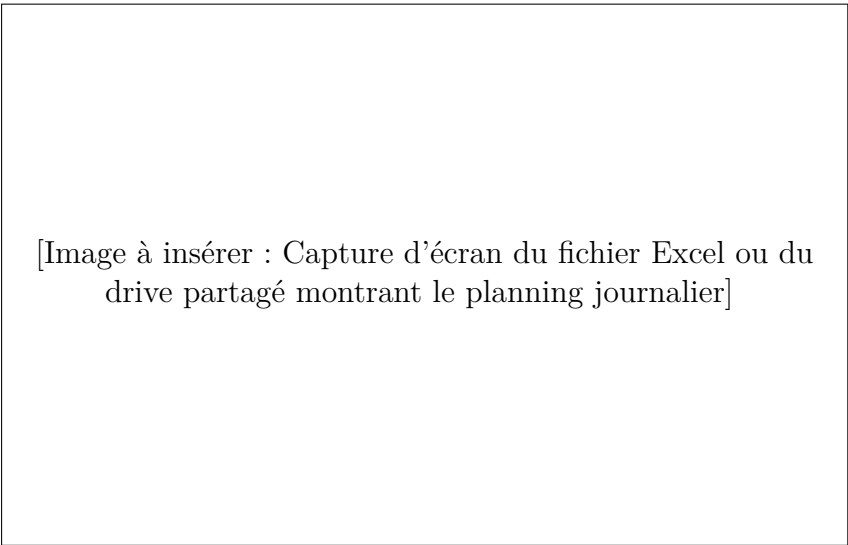
L’objectif du projet est donc de mettre en place une solution intelligente permettant :

- d’identifier en temps réel la disponibilité des tables de matelassage,
- de prédire le temps de matelassage selon les caractéristiques des commandes,
- et d’automatiser la planification des matelas à lancer selon la charge et les priorités.



[Image à insérer : Vue générale de la zone de matelassage avec les 6 tables de 20 mètres]

Figure 1.1: Vue générale de la zone de matelassage de l'atelier de coupe Bacovet (6 tables de 20 mètres chacune)



[Image à insérer : Capture d'écran du fichier Excel ou du drive partagé montrant le planning journalier]

Figure 1.2: Extrait du planning journalier actuel partagé sur le drive

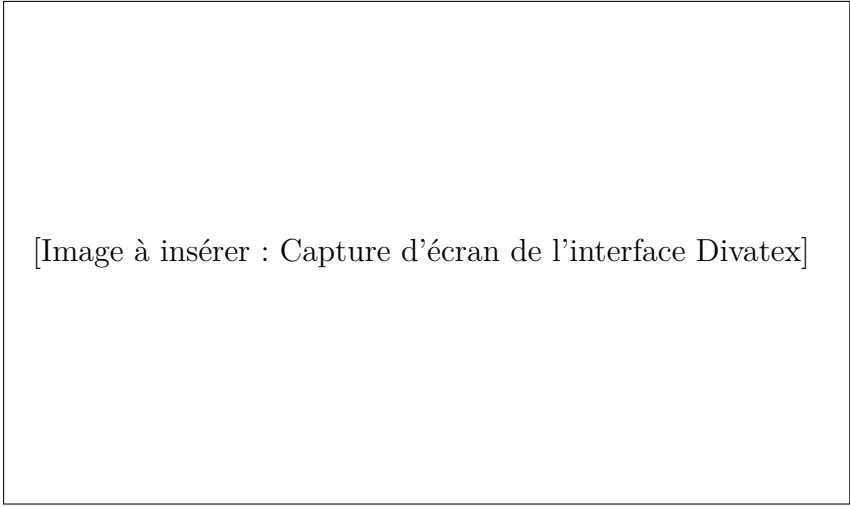
1.1.2 Outils et technologies utilisés dans la planification

Bacovet s'appuie sur un écosystème de logiciels pour la gestion de la production :

Divatex — outil de planification et de gestion des stocks, utilisé pour le lancement des commandes, la réservation des rouleaux et le suivi des consommations.

G.Pro — système de suivi de production couvrant les zones de départage, de préparation vignette et de contrôle qualité. Il permet la traçabilité des paquets via un tag circulaire.

Drive partagé — utilisé pour planifier et communiquer les fabrications journalières entre les ateliers, mais sans synchronisation automatique avec les autres systèmes.



[Image à insérer : Capture d'écran de l'interface Divatex]

Figure 1.3: Interface du logiciel Divatex utilisée pour la gestion des rouleaux et la planification des commandes

[Image à insérer : Capture d'écran de l'interface G.Pro]

Figure 1.4: Interface G.Pro assurant le suivi des ordres de fabrication et la traçabilité des paquets

[Image à insérer : Schéma illustrant les connexions entre Divatex, Drive, G.Pro et la solution IA]

Figure 1.5: Schéma des flux d'information entre Divatex, Drive, G.Pro et la solution IA proposée

1.2 Compréhension et analyse des données : Data Understanding & Analysis

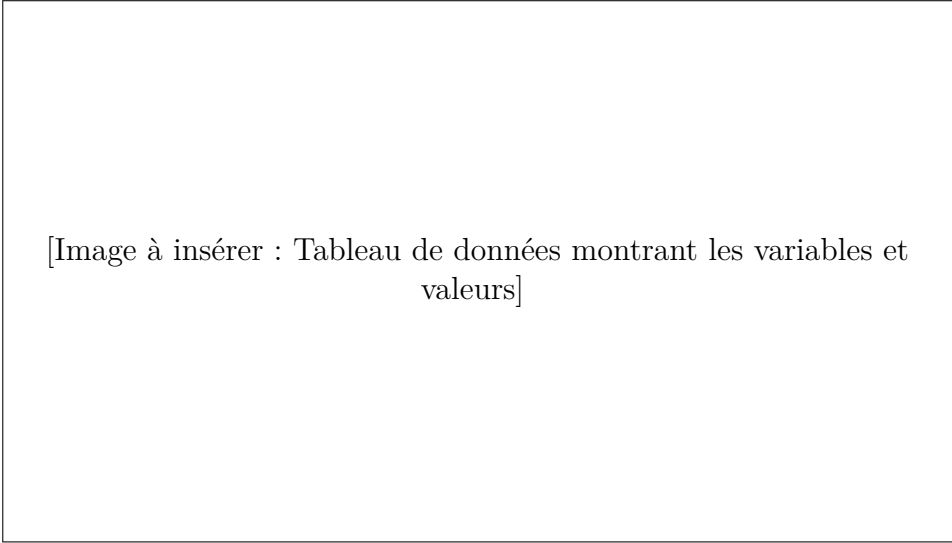
Cette étape vise à analyser les données collectées depuis le processus de matelassage afin d'identifier les variables influençant la durée de traitement.

Les **variables d'entrée** utilisées dans le modèle sont :

- Longueur du matelas (m),
- Largeur du matelas (m),
- Nombre de plis,
- Nombre de tables utilisées,
- Temps de travail journalier (s).

La **variable de sortie** est le temps de matelassage d'un pli (s).

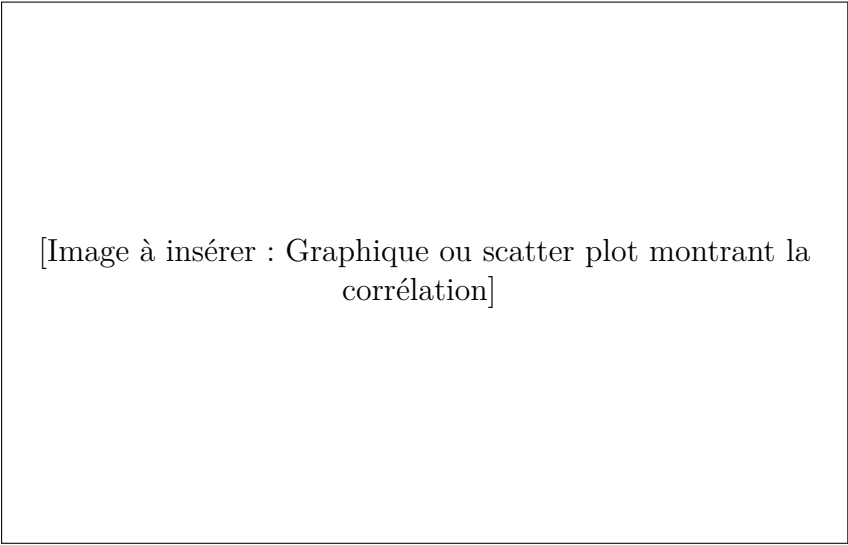
Ces données sont extraites à partir des enregistrements internes et des observations terrain effectuées dans l'atelier. Elles permettent de modéliser la relation entre les caractéristiques du matelas et le temps nécessaire à son traitement.



[Image à insérer : Tableau de données montrant les variables et valeurs]

Figure 1.6: Extrait du jeu de données collecté pour la modélisation du temps de matelassage

Une première analyse statistique a permis d'identifier des corrélations fortes entre la longueur du matelas, le nombre de plis et le temps de matelassage. Ces observations justifient le choix de ces variables dans la modélisation.



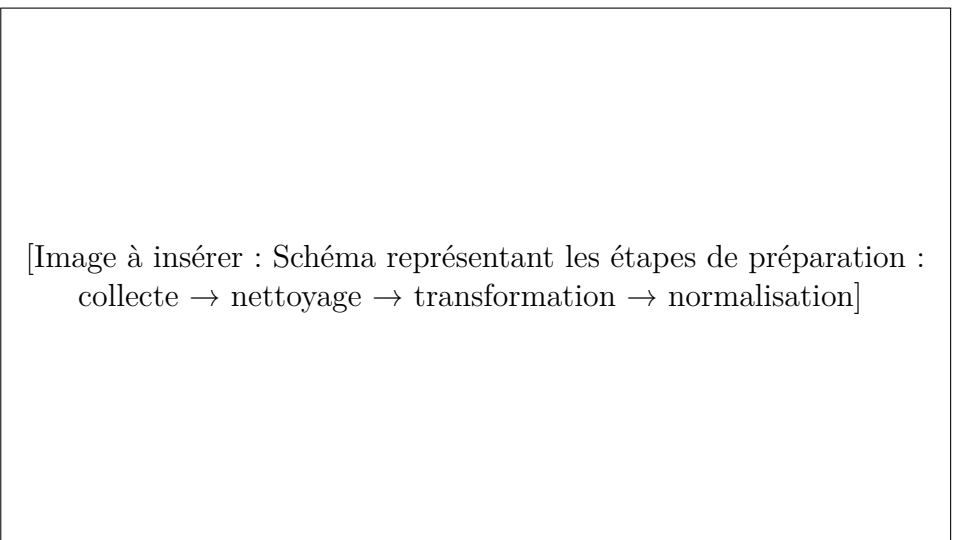
[Image à insérer : Graphique ou scatter plot montrant la corrélation]

Figure 1.7: Visualisation exploratoire : corrélation entre la longueur du matelas et le temps de matelassage

1.3 Préparation des données : Data Preparation

Avant la modélisation, les données ont été nettoyées et normalisées afin d'assurer leur qualité et leur cohérence. Les étapes principales sont :

1. Suppression des valeurs manquantes,
2. Correction des incohérences de mesure,
3. Transformation des unités (conversion du temps en secondes),
4. Normalisation des variables pour faciliter l'apprentissage du modèle.

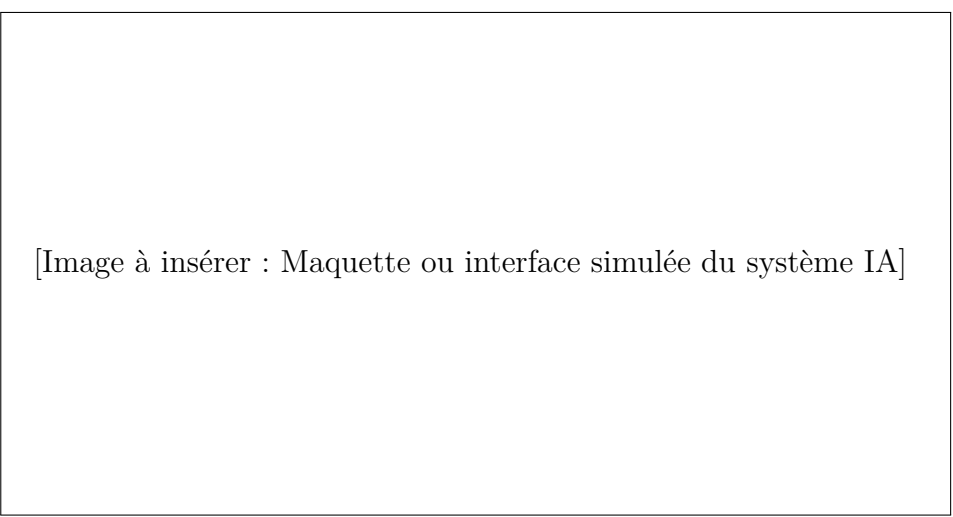


[Image à insérer : Schéma représentant les étapes de préparation :
collecte → nettoyage → transformation → normalisation]

Figure 1.8: Pipeline de préparation des données pour le modèle de prédiction

1.4 Modélisation et solution proposée (aperçu)

Une fois les données préparées, le modèle d'apprentissage automatique est entraîné pour prédire le temps de matelassage à partir des variables d'entrée. Les résultats sont intégrés dans un prototype de système intelligent permettant de visualiser la disponibilité des tables et de planifier automatiquement les matelas.



[Image à insérer : Maquette ou interface simulée du système IA]

Figure 1.9: Prototype d'interface du système intelligent de planification des tables de matelassage

[Image à insérer : Graphique de performance du modèle –
courbe ou bar chart]

Figure 1.10: Comparaison entre les temps réels et les temps prédits par le modèle