

# No-Nail Boxes

Une semaine de la qualité  
« haute en couleurs »



Les locaux de No-Nail Boxes

No-Nail Boxes, l'entreprise luxembourgeoise qui exporte ses caisses pliantes en bois contreplaqué et acier à travers le monde, a profité de la récente Semaine de la qualité organisée par le MLQ (Mouvement luxembourgeois pour la qualité), pour dévoiler les améliorations de son système de gestion de suivi de la production mis en place dans le cadre de sa politique d'amélioration continue.

Les idées toutes simples sont souvent les meilleures : pour faciliter l'identification par les techniciens des différents éléments constitutifs des caisses qu'ils assemblent quotidiennement, les responsables d'atelier de No-Nail Boxes ont mis en place un code couleurs. « Nous venons, cette année, d'investir dans une nouvelle scie qui intègre notamment un logiciel d'optimisation du rendement de la découpe des plaques de contreplaqué. Cette innovation nous a poussés à nous interroger sur nos méthodes de travail : était-il possible de fluidifier encore notre processus d'assemblage ? », explique Philippe Winkin, directeur de production.

La réponse ne tarda pas : malgré l'expérience des ouvriers, l'élargissement continu de la gamme de caisses au fil des ans a progressivement impliqué une différenciation plus complexe des types de panneaux découpés destinés à être assemblés, certains se ressemblant énormément sans pour autant être le moins du monde interchangeables.

« Les panneaux sont entreposés selon leurs dimensions et épaisseurs, mais surtout selon le modèle de caisses auquel ils sont destinés. Habitude et forte concentration

étaient indispensables pour identifier en un coup d'œil avec exactitude quel tas devait être acheminé dans telle zone de travail, correspondant au modèle adéquat et où sont ajoutés mousse, charnières, renforts en bois ou encore languettes d'acier », détaille Philippe Winkin.

Le chef de production insiste sur la nécessité d'intervenir pour améliorer la situation, bien qu'il n'y ait pas d'urgence : « Nos ouvriers ont beau être des professionnels, personne n'est jamais à l'abri d'une défaillance. Le risque n'était pas tant qu'une erreur initiale dans le choix d'un panneau ne soit décelée qu'en fin de parcours, lors de l'assemblage. Par contre, qui dit identification difficile dit perte de temps, donc de rendement ».

Un groupe de travail composé du chef de production, de représentants des équipes d'ouvriers et de Stéphane Guirsch, directeur de la qualité, a donc été constitué afin de concevoir la solution idéale pour que les travailleurs repèrent en un clin d'œil quels panneaux acheminer à quel endroit. Un listing des différents types de tâches (ajout de mousse, etc.) à effectuer sur chaque type de caisse ainsi que des particularités de certains modèles a permis d'établir une classification complète des types de panneaux. Une couleur spécifique a ensuite été attribuée à chaque catégorie.

Ce code couleurs est utilisé du début à la fin du cycle de production. La couleur identifie donc dorénavant les panneaux dès leur découpe par le biais d'une plaquette. Il est ainsi aisé de les acheminer vers leur zone de stockage, elle-même identifiée par la même couleur. Ladite couleur figure enfin également en marquage au sol dans la zone de travail où sont réalisées les différentes spécificités, c'est-à-dire où sont apposés les accessoires adéquats.

[www.no-nailboxes.com](http://www.no-nailboxes.com)