



**K-process**  
38630 Corbelin – France  
Tél. : +33 4 74 88 38 95  
[contact@k-process.com](mailto:contact@k-process.com)  
[www.k-process.com](http://www.k-process.com)

## La collecte de données est-elle un frein pour les projets d'amélioration continue ?

L'évocation chez nos clients de la collecte de données en vue de l'application d'une démarche d'amélioration de la performance industrielle pour réduire les variabilités d'un procédé ou optimiser un processus, apparaît souvent comme un obstacle. Trois types de réactions confirment notre constat :

1. « *La collecte ne sera pas possible car nous sommes très peu instrumentés.* »
2. « *Dans un an nous pourrions faire une analyse car un MES (Manufacturing Execution System) permettra d'accéder aux données.* »
3. « *Il y a tellement à faire qu'une simple cartographie est pour l'instant suffisante. Si besoin nous mettrons un plan de collecte en place mais dans un deuxième temps seulement.* »

Ces réactions traduisent un embarras fort compréhensible devant une question à laquelle seuls des spécialistes du traitement de données peuvent répondre d'autant que bien souvent :

- Il y a confusion entre « données » et « informations pertinentes » ;

Et que :

- La « robustesse » de l'information est un élément ignoré.

A chacune des réactions évoquées ci dessus voici ce que nous vous proposerons pour vous soutenir le plus tôt possible dans la recherche de solutions à vos difficultés.

### **1 - « Process pas ou peu instrumenté. »**

#### **Nos questions :**

Par rapport à quoi ? à qui ? Connaissez-vous la quantité d'information contenue dans le « peu » que vous mesurez ?

#### **La réponse de K-process :**

Quel que soit l'ensemble de variables qualitatives et/ou nominales déjà accessibles, nous pouvons nous fixer deux objectifs communs :

1. Qualifier la qualité de ce qui est ou peut être mesuré (précision vs bruit).
2. Quantifier le niveau d'information contenu dans ce qui est mesurable.

Et nous aboutirons à trois diagnostics possibles de votre « existant » :

1. Il n'y a pas ou peu d'information (<40%) sur ce que l'on souhaite mettre sous contrôle  
=> Il faut remettre à plat l'ensemble du suivi du process.  
L'étude menée avec K-process sert de justification pour la demande d'investissement.



### **K-process**

38630 Corbelin – France

Tél. : +33 4 74 88 38 95

[contact@k-process.com](mailto:contact@k-process.com)

[www.k-process.com](http://www.k-process.com)

2. Il y a de l'information (40 à 70%)  
=> Il faut compléter l'instrumentation en supprimant éventuellement certains contrôles inutiles.  
L'étude menée avec K-process permet de dégager des moyens pour adapter ou modifier l'instrumentation.
3. Il y a de l'information en conséquence (>70%)  
=> Le pilotage peut être optimisé.  
L'étude menée avec K-process permet directement des gains d'efficacité : une meilleure qualité avec un suivi focalisé uniquement sur les vraies variables influentes.

## **2- « Attendons le MES »**

### **Nos questions :**

Ne serait ce pas plus efficace de connaître les vrais paramètres influents sur le procédé avant la mise en place du MES pour ne pas avoir a posteriori à :

- Ajouter des données à collecter automatiquement ?
- Modifier les écrans de supervision ?

### **La réponse de K-process en 3 étapes :**

1. Valider la qualité (ou quantité d'information) des données qui devraient être intégrées au MES.
2. Rationaliser le nombre, la précision et la fréquence de collecte des données à considérer (éventuellement remettre en question le périmètre de la collecte).
3. Intégrer ces besoins au cahier des charges fonctionnel du MES.

## **3 - « D'abord une simple cartographie, ensuite une collecte de données quantitative ».**

### **Nos questions :**

- Comment seront quantifiés les gains des sources d'amélioration identifiées s'il n'y a pas d'information notamment sur les temps de process et les coûts horaires?
- Qui prendra la décision de s'engager sur un plan d'actions priorisé sur du ressenti et non du factuel ?

### **La réponse de K-process :**

La collecte de données est réalisée à partir d'une grille spécifique en même temps que la cartographie du process ou analyse qualitative. Certes, le temps de conception de la grille peut apparaître comme un surcoût à une démarche « classique ». Dans les faits, l'étape de cartographie est accélérée par le recours à cet outil en permettant de se focaliser sur les étapes du process réellement les plus longues, sensibles ou génératrices de rebuts importants.

Cette grille est ensuite exploitée pour estimer :

- La variabilité du process à améliorer.
- Les caractéristiques du ou des goulots d'étranglement.



***K-process***

38630 Corbelin – France

Tél. : +33 4 74 88 38 95

[contact@k-process.com](mailto:contact@k-process.com)

[www.k-process.com](http://www.k-process.com)

C'est seulement à la lumière de cette analyse, que la mise en œuvre d'un outil de simulation dynamique peut être recommandée.

Comme pour de nombreuses autres problématiques industrielles, la connaissance objective du problème à résoudre précède toujours l'action.

Face à ces « interrogations types » sur « la collecte des données », entendues très souvent dans la pratique, nous poursuivons notre démarche pour convaincre nos clients. Les résultats positifs et la satisfaction de nos partenaires industriels confirment la pertinence de nos méthodes et de nos outils.