



USINE D'EGRENAJE DE BANFORA I

PRESENTATION DU CERCLE ESPOIR

Date de création	23 Janvier 1999	
Coordonnateur	Mr Arsène	KOMPAORE
Faciliteur	Mr J. Laurent	PARE
Effectif	12	
Animateur	Mr ILBOUDO	Adolphe
Secrétaire	Mr ZONGO	Lassané
Membres	Mr KOMBASSERE	Theodore
	Mr HEMA	Soungalo
	Mr TALL C.	Amadou
	Mr OUATTARA	Alassane
	Mr FAYAMA	F. Gabriel
	Mr BIYEM B.	Rémy
	Mr BASSINGA	Francis
	Mr SOMDA	Romuald
	Mr DABIRE	Juvénal
	Mr KABORE	Boubacar



Dates et heures de réunion	Tous les mercredi et vendredi de 16 H 00 à 17 H 30
Taux de présence	98 %
Taux de participation	100%
Langue parlée	Français
Moyenne d' âge	42 ans

TABLEAU DE SUIVI ET D'EVALUATION DES THEMES

TRAITES (1999/2013)

N°	THEMES TRAITES	ANNEES RESOLUTION	Sensibilisation début campagne	EVALUATION MI- PARCOURS	EVALUATION FIN CAMPAGNE	OBSERVATIONS
01	Mauvaise qualité de la fibre à l'égrenage	1999	Du 8 au 11 Décembre 2012 avec 4 équipes production			
02	Pourquoi la hausse des types de queue ?	2000	Du 8 au 11 Décembre 2012 avec 4 équipes production	Du 4 au 5 Fév. 2013 formation en humidification		
03	Trop de risques d'accident de travail aux prélèvements des échantillons de coton fibre	2000/2001	3 Décembre avec 140 personnes de l'usine			Prix du public
04	Erreur de codification des balles de coton fibre	2001	Du 8 au 11 Décembre 2012 avec 4 équipes production			Prix du public et 2eme prix
05	Perte de fibre lors du prélèvement des échantillons	2004	Du 8 au 11 Décembre 2012 avec 4 équipes production			
06	Accident de travail lié aux feux du condenseur Général	2005	3 Décembre avec 140 personnes de l'usine			
07	Trop d'interventions sur les humidaires	2011	Du 8 au 11 Décembre 2012 avec 4 équipes production	Du 4 au 5 Fév. 2013 formation en humidification		Prix du public et 1 ^{er} prix
08	Baisse du rendement fibre à l'égrenage	2012	Du 8 au 11 Décembre 2012 avec 4 équipes production	Du 4 au 5 Fév. 2013 formation en humidification		3eme prix JNQ
09	Bourrage fréquent du circuit graine	2013				
10	Trop de Perte d'outillage au magasin usine	2013				

BRAINSTORMING DES PROBLEMES

- 1- Manque de certaines clés au magasin outillage
- 2- Déformation fréquente des télescopes d'aspiration
- 3- Usure fréquente de la tôle inox du tapis déchets
- 4- Insuffisance de formation sur les machines
- 5- Usure prématurée des coudes
- 6- Bourrages fréquents du circuit graine
- 7- Manque de ceinture de sécurité pour travaux en altitude
- 8- Perte de fibres à travers les prises d'air de L.C
- 9- Mauvaise qualité des disques de meule à main
- 10- Mauvais état de la meule fixe
- 11- Bourrages fréquents de BAV 120''
- 12- Non respect du port des EPI
- 13- Nouvel atelier mal équipé .
- 14- Mauvaise qualité des EPI
- 15- Dotation insuffisante en matériel de protection
- 16- Manque de suivi régulier des outils de travail
- 17- Non respect des horaires de travail
- 18- Insuffisance de WC à l'usine
- 19- Panne fréquente des robinets d'eau
- 20- Accès désordonné des personnes étrangères à l'usine
- 21- Manque de permanence à l'infirmerie
- 22- Perte d'outillage au magasin usine
- 23- Insuffisances de suivi des entrées de camions à l'aspiration
- 24- Bourrages fréquents du dameur
- 25- Mauvaise manipulations des vannes du château d'eau

STRATIFICATION DES PROBLEMES

PROBLEMES MAITRISABLES

- 1- Déformation fréquente des télescopes d'aspiration**
- 2- Usure fréquente de la tôle inox du tapis déchets**
- 3- Insuffisance de formation sur les machines**
- 4- Usure prématurée des coudes**
- 5- Bourrage fréquent du circuit graine**
- 6- Perte de fibres à travers les prises d'air de L.C**
- 7- Bourrages fréquents de BAV 120"**
- 8- Non respect du port des EPI**
- 9- Manque de suivi régulier des outils de travail**
- 10- Accès désordonné des personnes étrangères à l'usine**
- 11- Perte d'outillage au magasin usine**
- 12- Insuffisances de suivi des entrées de camions à l'aspiration**
- 13- Bourrages fréquents du dameur**
- 14- Mauvaise manipulations des vannes du château d'eau**

STRATIFICATION DES PROBLEMES SUITE

PROBLEMES NON MAITRISABLES

- 1- Manque de certaines clés au magasin outillage**
- 2- Manque de ceinture de sécurité pour travaux en altitude**
- 3- Dotation insuffisante en matériel de protection**
- 4- Nouvel atelier mal équipé**
- 5- Panne fréquente des robinets d'eau**
- 6- Insuffisance de WC à l'usine**
- 7- Mauvais état de la meule fixe**
- 8- Mauvaise qualité des EPI**
- 9- Mauvaise qualité des disques de meule à main**
- 10- Non respect des horaires de travail**
- 11- Manque de permanence à l'infirmerie**

VOTE PONDERE DES PROBLEMES

Critère d'appréciation

1 = Pertinent : Problème capital pour les membres du cercle

Grille de Notation : 1 peu pertinent
2 pertinent
3 Très pertinent

PROBLEMES »	VOTANTS											
	B.F	K.T	S.M	T.C.A	O.A	Z.L	H.S	I.A	S.R	D.J	TOTAL	RANG
Déformation fréquente des télescopes d'aspiration	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	11	12 ^e
Usure fréquente de la tôle inox du tapis déchets	3	2	2	3	2	1	2	3	1	2	21	6 ^e
Usure prématurée des coudes	1	2	1	2	1	1	1	1	2	1	13	9 ^{ex}
Bourrage fréquent du circuit graine	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	29	1 ^{er}
Insuffisance de formation sur les machines	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	14 ^e
Perte de fibres à travers les prises d'air de L.C	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	11	12 ^{ex}
Bourrages fréquents de BAV 120''	2	3	3	2	3	2	2	2	2	2	23	4 ^e
Non respect du port des EPI	1	1	1	2	2	1	1	1	2	1	13	9 ^e
Manque de suivi régulier des outils de travail	2	2	1	1	2	1	1	2	2	2	16	8 ^e
Accès désordonné des personnes étrangères à l'usine	1	1	2	1	1	2	1	1	1	1	12	11 ^e
Perte d'outillage au magasin	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	28	2 ^e
Insuffisances suivi entrées de camions à l'aspiration	2	1	2	1	3	2	2	1	2	2	18	7 ^e
Bourrages fréquents du dameur	2	2	2	3	2	3	3	2	2	2	23	4 ^e
Mauvaises manipulations des vannes du château d'eau	3	2	2	3	3	2	3	2	2	2	24	3 ^e

THEME

BOURRAGES FREQUENTS DU CIRCUIT GRAINE

EXPLICATION DU THEME

Le circuit graine est le chemin suivi par la graine depuis les égreneuses jusqu'à la trémie de stockage. Ce circuit est composé d'un ensemble d'éléments qui sont :

- Vis ou convoyeur**
- Boîte à vide**
- Tuyauteries**
- Vannes.**

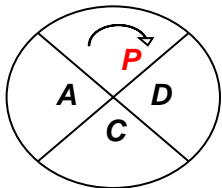
JUSTIFICATION DU THEME

Le bourrage du circuit graine entraine l'arrêt immédiat de la production .

Ce bourrage peut provoquer une surconsommation en pièces détachées (chaines, courroies, etc.) mais aussi entraine un temps d'arrêt qui engendre :

- Une surconsommation d'énergie.**
- Un prolongement du délais d'égrenage.**
- Un retard de rotations des camions.**
- Un retard de paiements des Producteurs.**

Au vu de ce constat le cercle s'engage à la résolution de ce thème.

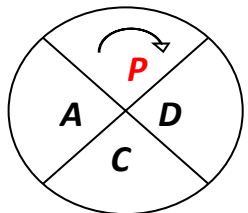


PLANNING DES TRAVAUX DU CERCLE "ESPOIR"

<div> <div>Périodes</div> <div>Étapes</div> </div>	DECEMRE 2012				JANVIER 2013			
	Semaine				Semaine			
	1	2	3	4	1	2	3	4
Analyse de la situation actuelle							
Fixation de l'objectif					..			
Recherche des causes							
Recherche des solutions							
Application						..		
Évaluation							
Standardisation							
Bilan								..

Légende :

Prévisions



SAISIE DE LA SITUATION ACTUELLE

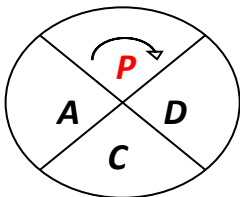
Feuille de relevés sur le nombre de bourrages

Date : 26/12/2012

Période : du 15 au 24/12/2012

Auteur : SOMDA Romuald

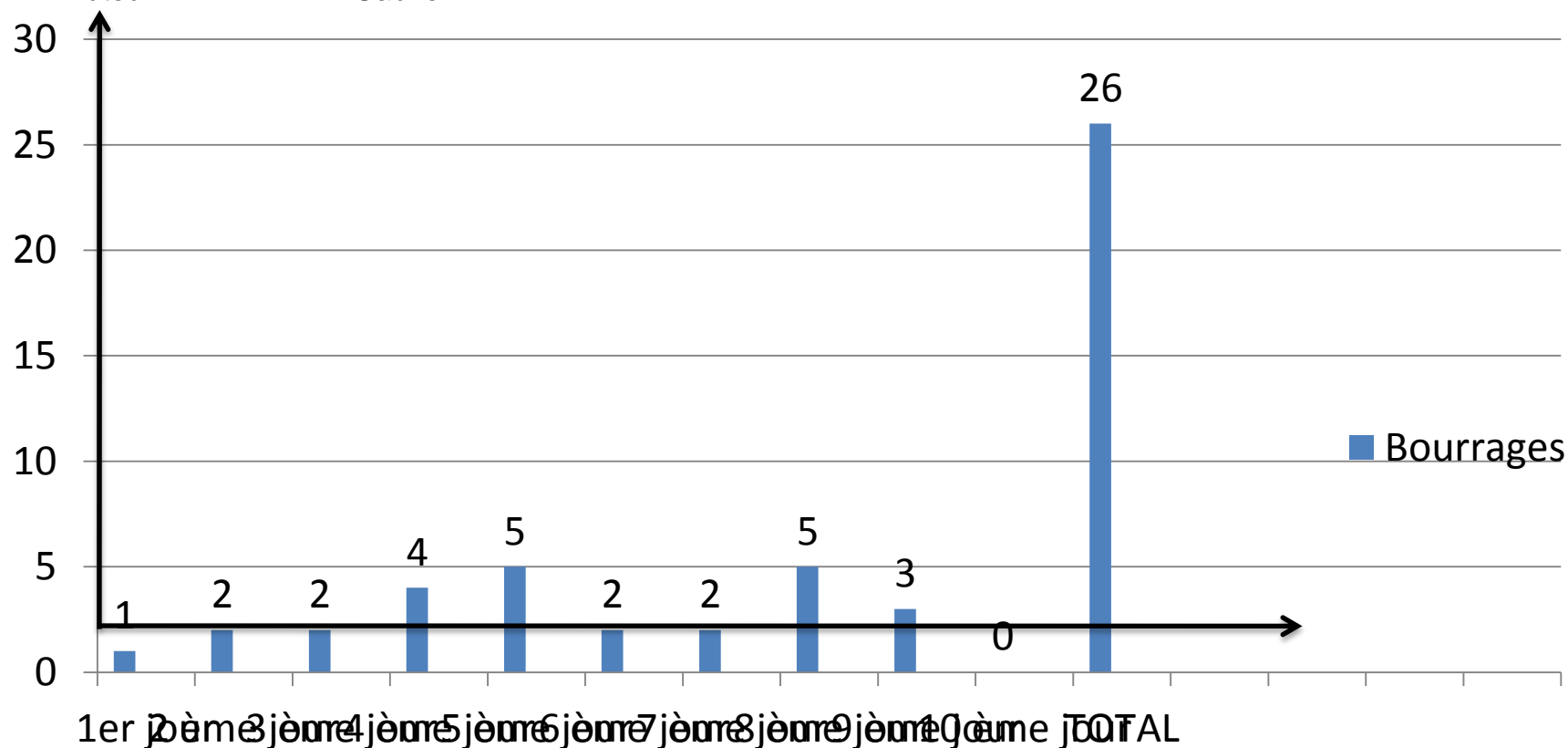
PERIODE	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	Total
Bourrages	1	2	2	4	5	2	2	5	3	0	26

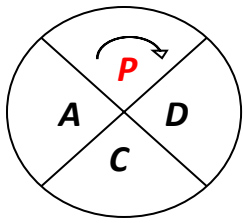


ANALYSE DE LA SITUATION INITIALE

Date : 27-12-2012

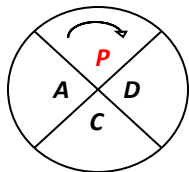
Auteur : FAYAMA F. Gabriel





FIXATION DE L'OBJECTIF D'AMELIORATION

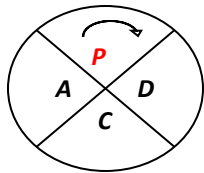
- **Eliminer le nombre de bourrages du circuit graine dans un délais d'un (01) mois (de 26 à 0 bourrages).**



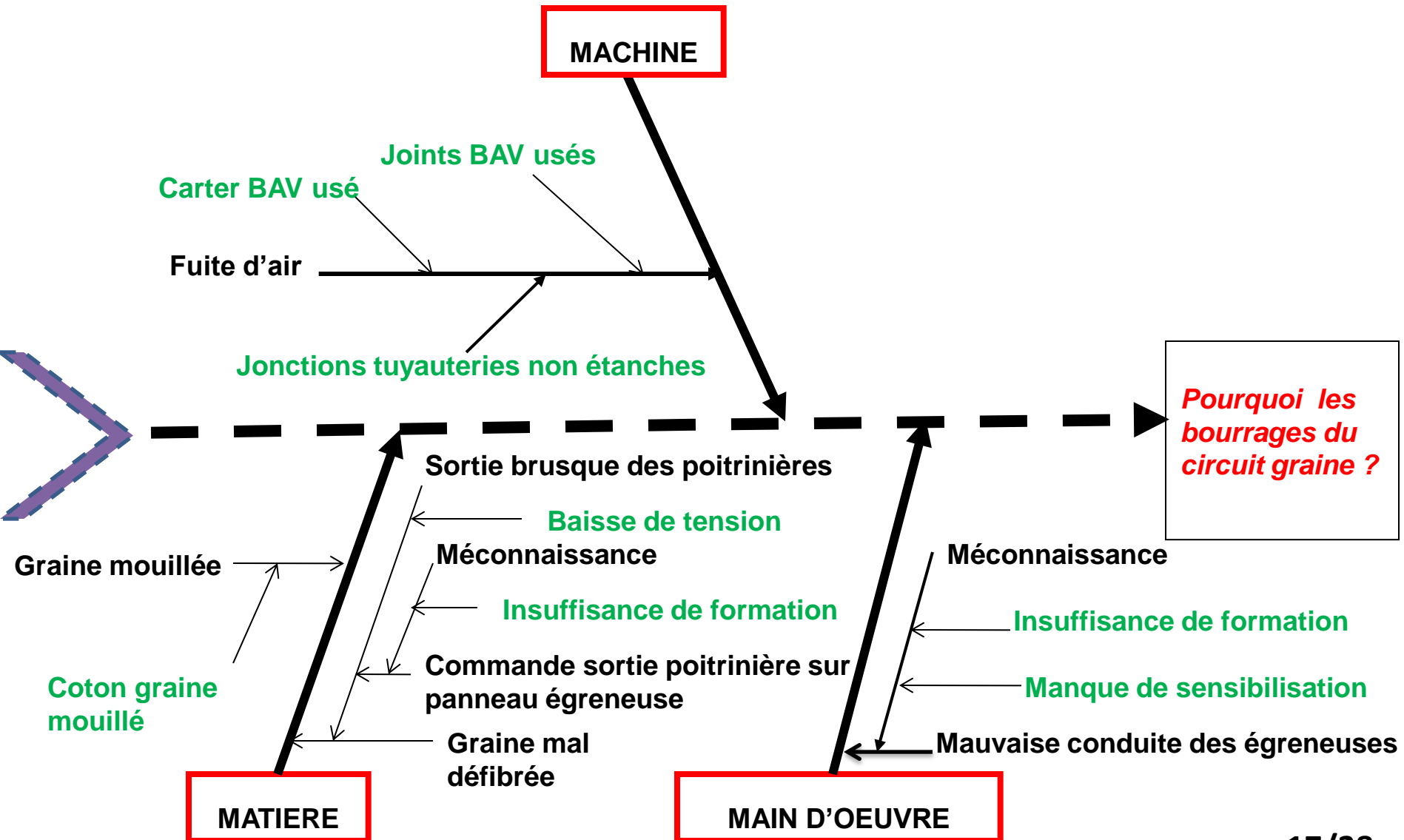
RECHERCHE DES CAUSES PROBABLES

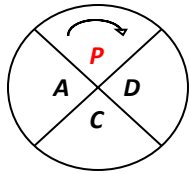
POURQUOI LES BOURRAGES DU CIRCUIT GRAINE ?

- 1 – Graine mouillée**
- 2 – Graine mal défibrée**
- 3 – Joints B.A.V usés**
- 4 – Carters B.A.V usés**
- 5 – Fuite d'air**
- 6 – Insuffisance d'air**
- 7 – Chaîne détendue**
- 8 – Chaîne cassée**
- 9 – Graine pourrie**
- 10 – Mauvaise conduite des égreneuses**



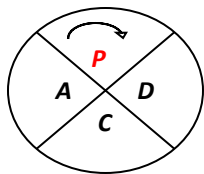
RECHERCHE DES CAUSES PROFONDES PAR LE DIAGRAMME D'ISHIKAWA





RECHERCHES DES SOLUTIONS ALTERNATIVES

CAUSES PROFONDES	SOLUTIONS ALTERNATIVES
1- Jonction tuyauteries non étanche	- Etancher les jonctions
2- Joints BAV usés	- Remplacer les joints
3- Coton mouillée	- Sécher le coton
4- Carters BAV usés	- Remplacer les carters
5- Insuffisance de formation	- Former et sensibiliser les égreneurs
6- Manque de sensibilisation	

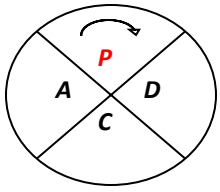


MATRICE DE DECISION POUR LE CHOIX DE LA SOLUTION

Faisabilité : Réalisable par le cercle
Efficience : Réalisable avec peu de moyens
Soutien des responsables : Appui de la hiérarchie dans la résolution du problème
Impact sur d'autres activités : Effets positifs sur d'autres activités

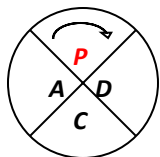
SOLUTIONS	CRITERES				TOTAL	RANG
	Faisabilité	Efficience	Soutien des Responsable	Impact sur d'autres activités		
Remplacer les carters	1	0	1	1	3	4eme
Etancher les jonctions	1	1	1	1	4	1 ^{er}
Sécher le coton graine	0	1	0	0	1	5eme
Remplacer les joints usés	1	1	1	1	4	1 ^{er} ex
Former et sensibiliser les égreneurs	1	1	1	1	4	1 ^{er} ex

- Notation : OUI = 1
- NON = 0



SOLUTIONS RETENUES

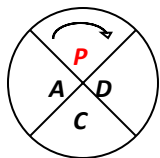
- **1- Etancher les jonctions**
- **2- Remplacer les joints**
- **3- Former et sensibiliser les égreneurs**



TABLES DE MERITES ET DE DEMERITES

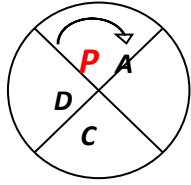
SOLUTIONS	MERITES	DEMERITES
1 – Etancher Les jonctions	1 – Maintien la pression d'air dans le circuit 2 – Evite les bourrages 3 – Diminue les temps d'arrêts	1 – Perturbation de la production
2 – Remplacer les joints usés	1 – Elimine les fuites d'air à la BAV 2 – Evite les bourrages	1 – Perturbation de la production 2 – Coût des joints
3 – Former et sensibiliser les égreneurs	1 – Prise de conscience 2 – Acquisition de nouvelles connaissances 3 – Bonne conduite des machines	1 – Perturbation de la production

Conclusion : - L'étanchéité des jonctions et le remplacement des joints usés se feront avec l'accord du Chef d'Usine
- La formation sera dispensée par les membres du cercle.

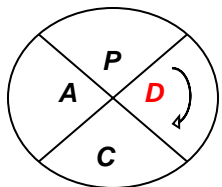


PLANIFICATION DES SOLUTIONS PAR LE Q.Q.O.Q.C.P

SOLUTIONS	QUI	QUOI	OU	QUAND	COMMENT	POURQUOI
Etancher les jonctions	Alassane Théodore	Monter des joints	Au niveau des jonctions de la tuyauterie graine	Le 07 Janvier 2013	<ul style="list-style-type: none"> •Découper des joints circulaire •Les insérer entre les jonctions des tuyauteries •Boulonner 	Pour éviter les fuites d'air
Remplacer les joints usés	Romuald Boubacar	Remplacer les joints	Sur la BAV graine	Le 07 Janvier 2013	<ul style="list-style-type: none"> •Démonter les carters •Démonter les anciens joints •Remonter les nouveaux joints •Serrer •Remonter les carters 	Pour éviter les fuites d'air
Former et sensibiliser les égreneurs	Lassané Rémy Soungalo	Former et sensibiliser	Au sein de l'usine	Du 08 au 09 Janvier 2013	Expliquer aux égreneurs comment faire sortir les poitrinières sans déverser la graine mal défibrée dans le circuit graine source de bourrage suivi de cas pratique	Pour éviter les sorties brusque des poitrinières



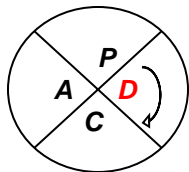
**Toutes ces étapes ont été
présentées à la hiérarchie pour
approbation et nous avons reçu
son avis favorable pour application
le 06 JANVIER 2013.**



APPLICATION DE LA SOLUTION

SOLUTION n° 1: Etancher les jonctions

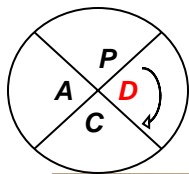




SOLUTION n° 2: Remplacer les joints usés

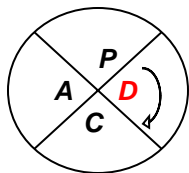


PHOTO N° 02



SOLUTION n° 3: Sensibiliser et former les égreneurs





SAISIE DE LA SITUATION APPRES APPLICATION

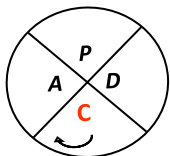
Feuille de relevés sur le nombre de bourrages

Date : 18/01/2013

Auteur : SOMDA Romuald

Période : du 07 AU16/01/2013

PERIODE	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	Total
Bourrages	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	2



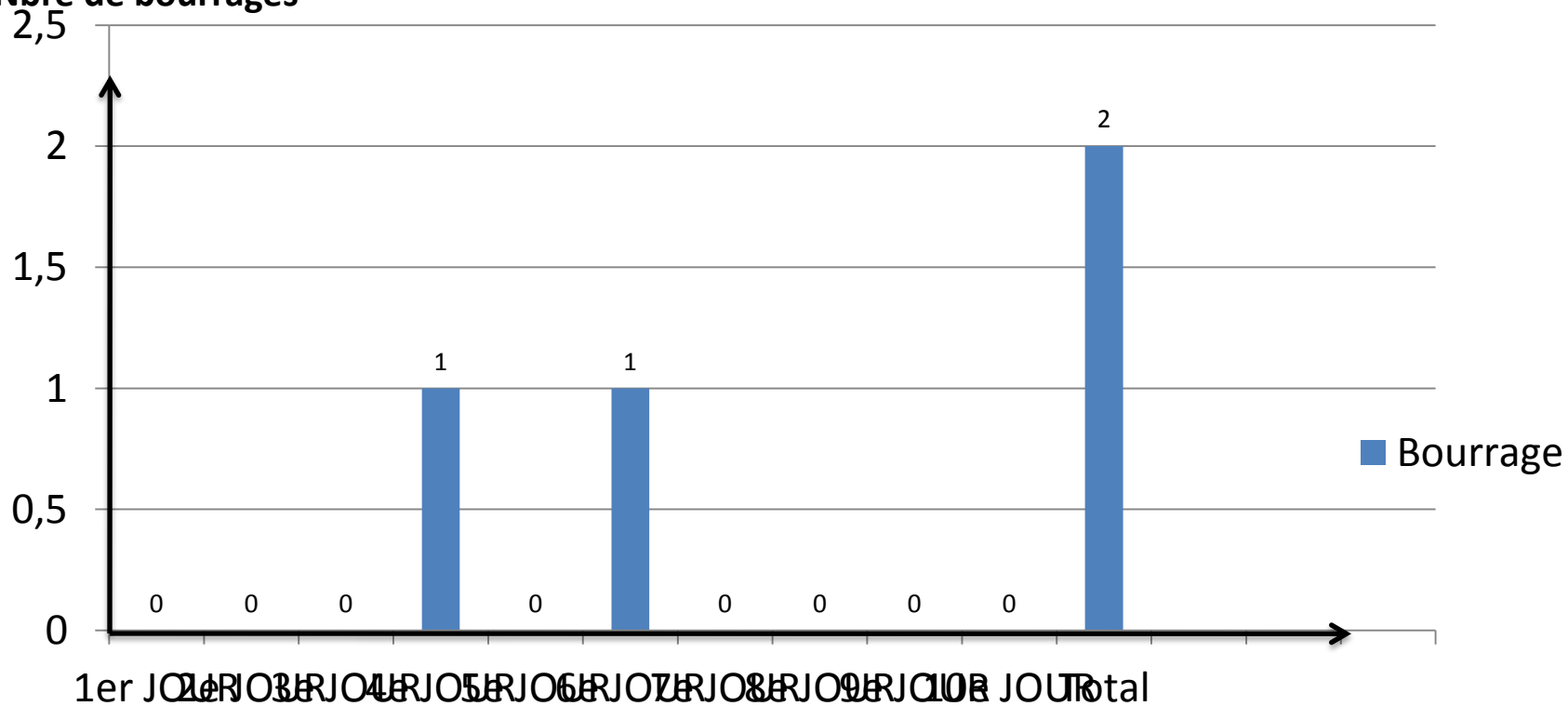
EVALUATION

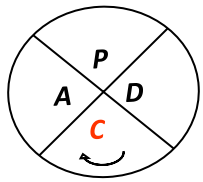
HISTOGRAMME

Date : 18-01-2013

Auteur: KOMBASSERE Théodore

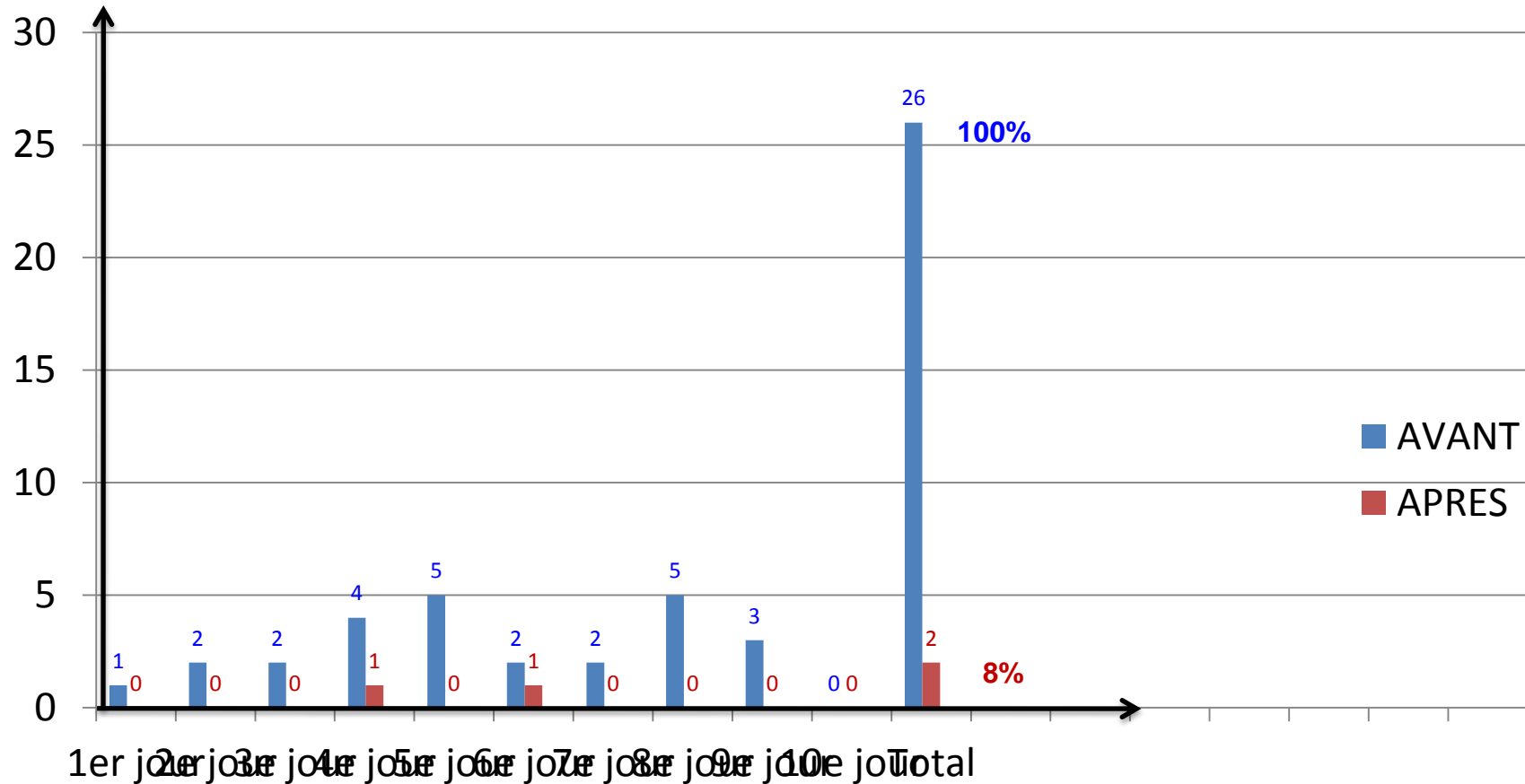
Nbre de bourrages

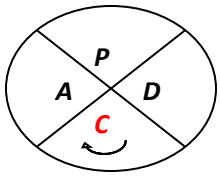




HISTOGRAMMES COMPARATIFS

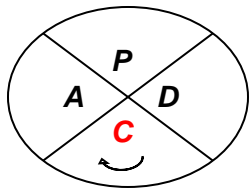
Nbre de bourrages





OBJECTIF ATTEINT

- Nous avons atteint 92 % de notre objectif (soit de 26 à 2 bourrages).
- Les deux bourrages sont dus à une baisse de tension.



STANDARDISATION

- 1 – Etancher le circuit graine à chaque début de campagne**
- 2 – Remplacer les joints usés de la B.A.V graine pendant la révision annuelle par des joints d'origine (réf: 445148)**
- 3- Procéder au remplacement des joints de la B.A.V graine tous les 60 jours de marche de l'usine**
- 4 – Sensibiliser et former au début de chaque campagne , les égreneurs sur les sorties brusque des poitrinières**
- 5– Le chef d'équipe maintenance et les chefs d'équipes de production veilleront à l'application de toutes ces solutions.**



SOCIETE BURKINABE DES FIBRES TEXTILES SA

Société Anonyme avec Conseil d'Administration au Capital de 19.528.000.000 de F CFA
Siège Social : 2744 Avenue William PONTY Bobo-Dioulasso BURKINA FASO
RCCM N° BF BBD 2012 M 393 N° IFU : 00004801 X

Banfora, le 28 janvier 2013

/)/° 005 /RCB/CU/J.L.P/Br

A l'attention du Personnel
de Maintenance
du Chef de Production
SOFITEX USINE BANFORA - I

Objet : Standardisation du thème:
« Bourrages fréquents du circuit graine »

L'analyse des effets tangibles et intangibles obtenus après le traitement du thème cité en objet par le Cercle « **ESPOIR** » met en exergue les points sensibles à institutionnaliser en vue de leur pérennisation.

- 1- En début de chaque campagne d'égrenage, étancher le circuit.
- 2- Remplacer les joints usés à chaque inter campagne avec des joints d'origine de référence 44 51 48.
- 3- Procéder au remplacement des joints de la B.A.V graine tous les 60 jours de marche de l'Usine.
- 4- Sensibiliser et former au début de chaque campagne, les égreneurs sur les sorties brusques des poitrinières
- 5- Le Chef d'Equipe Maintenance et les Chefs d'Equipes de Production veilleront à l'application de toutes ces solutions.

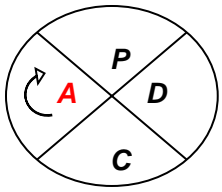
La présente note prend effet pour compter de sa date de signature.

Le Chef d'Usine BANFORA-I,

J. Laurent PARE

Ampliations :

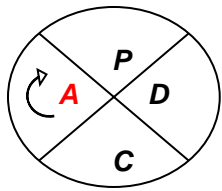
- DG (pour info)
- SG
- Président du Comité de Pilotage
- Coordonnateur C/Q
- DL/DC/DRHA/Inspection Générale
- CRC Banfora / SBTN / SMI / SFT
- C.P / CEM / R.E / CEP: A, B, C, D.
- Archives et chrono.



BILAN

EFFETS TANGIBLES

- **Réduction de consommation en pièces détachées (chaines, courroies, joints , etc.)**
- **Elimination des bourrages de la B.A.V graine**
- **Réduction du temps d'arrêt pour débouillage de 9h30 à 31mn**
- **Moins de fatigue de la maintenance**
- **Réduction des bourrages sur le circuit dans un mois de 26 à 2**
- **Amélioration des coefficients d'utilisation des machines**
- **Respect des normes de consommation.**
- **Respect de calendrier de rotation des camions.**
- **Respect du cahier de charge pour le paiement des Producteurs.**



BILAN SUITE

EFFETS INTANGIBLES

- **Acquisition de connaissance du personnel**
- **Satisfaction des membres du cercle**
- **Acquisition d'expérience et cohésion des membres du cercle**
- **Satisfaction de l'équipe de la maintenance**
- **Satisfaction des Producteurs**
- **Satisfaction des transporteurs privés**
- **Satisfaction de la hiérarchie.**

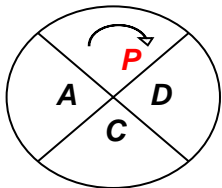


TABLEAU COMPARATIF PREVISIONS ET REALISATIONS

Périodes Étapes	DECEMRE 2012				JANVIER 2013			
	Semaine				Semaine			
	1	2	3	4	1	2	3	4
Analyse de la situation actuelle				■■■■■ ■■■■■				
Fixation de l'objectif					■ ■			
Recherche des causes					■■■■■ ■■■■■			
Recherche des solutions						■■■■■ ■■■■■		
Application						■ ■		
Évaluation							■■■■■ ■■■■■	
Standardisation								■■■■■ ■■■■■
Bilan								■ ■

Légende :

Prévisions ■■■■■
Réalisations ■■■■■

PROCHAIN THEME

**Mauvaises manipulations des
vannes du château d'eau.**

**MERCI DE VOTRE
AIMABLE
ATTENTION.**

Aujourd'hui,
samedi 27 juillet 2013

Il est
13:04