

Suivi de production

Nous nous sommes déplacés à l'usine afin de contrôler la production, vérifier l'utilisation des panneaux récupérés et échanger avec l'usine sur les difficultés rencontrées.

Fabrication

L'usine fabriquait en parallèle, pour chaque meuble, un modèle 100% neuf selon leurs procédés habituels et un modèle avec matière récupérée.

Voici quelques photos.

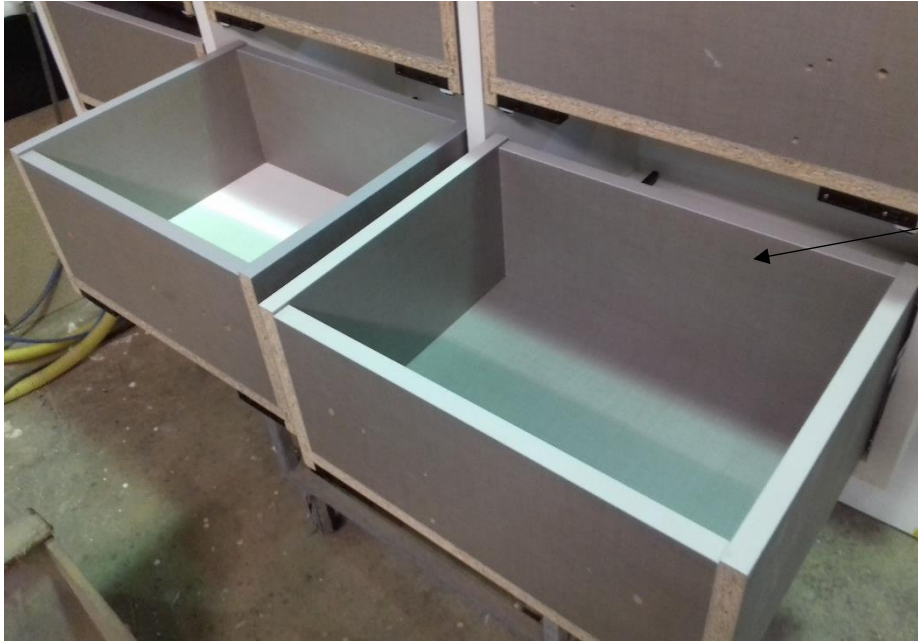


Bar Make Up 100% neuf, quasiment terminé



Bar Make Up, caisson intérieur en matière récupérée

Mélaminé blanc, ep 30mm (plan de travail de bureau GE)



Mélangé type bois,
ép 16mm (porte de
placard GE)



Bar Make Up. tiroir intérieur en matière récupérée

MDF hydro, ép 19mm
(surplus de chantier)

Comptoir Skin Care. Caisson intérieur trolley en matière récupérée



Comptoir Skin Care, glissières tiroir bien fixées sur matière récupérée

Points positifs, difficultés et optimisations

L'exploitation des panneaux récupérés n'as pas posé de problème particulier à l'usine. Les inserts, vis et autres éléments intégrés aux panneaux ont été retirés facilement. Ces panneaux ont été usinés sans problème par leur machine.

L'usine n'a pas pu exploiter tous les panneaux fournis : pas assez de panneaux de 16mm d'épaisseur qu'ils utilisent majoritairement. Notamment pour les tiroirs, pour lesquels les panneaux de 30mm sont trop épais.

Par conséquent, plusieurs parties des meubles ont dû être fabriquées avec des matières neuves, le planning ne nous permettant pas de leur fournir de nouveaux panneaux.

Aucun panneau récupéré n'a été peint. Cela n'est pas impossible mais les délais étaient trop courts (il faut une étape de ponçage supplémentaire) et il faut pour cela des panneaux avec une très bonne qualité de surface uniforme.

La fabrication aurait pu être optimisée avec une meilleure organisation entre les différents acteurs, qu'il est possible de mettre en place avec un planning bien défini et une bonne visibilité sur les panneaux disponibles.