

# Activité 1

Le corrigé se trouve page 22

Sur base des documents suivants portant sur la chaîne de production de l'entreprise Maximus, déterminez :

1. Les différentes étapes de la production en spécifiant les flux internes et externes.

---

---

---

---

---

---

---

---

2. Les objectifs recherchés par Maximus pour sa production.

---

---

---

---

---

---

---

---

3. Ensuite, retrouvez les différents critères qui définissent ce mode de production.

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

## Les activités de production

En 2003, Maximus a produit plus de 3,3 millions de véhicules dans le monde. Cette activité de production est assurée par des centres dont la mission est de fabriquer chaque jour les véhicules conformes aux attentes des équipes de conception et à la demande des clients, tout en respectant les objectifs de coûts et les délais de livraison.

Ces centres se composent de 4 usines : l'emboutissage, le ferrage, la peinture et le montage. La planification de la production est calée sur les commandes des clients, transformées en « Ordre de fabrication » (OF), regroupés puis répartis entre les différents centres du Groupe dans le monde.

### PRODUCTION

**La production, c'est la naissance d'une passion, le cœur vivant de l'entreprise.**

En France comme dans le monde entier, la fabrication des véhicules du Groupe répond à un triple objectif : coût-qualité-délai. Elle s'appuie sur des usines de mécaniques et bruts (fonderie, forge, usinage, assemblage moteurs et boîtes de vitesses) et des usines terminales (emboutissage, ferrage, peinture, montage).

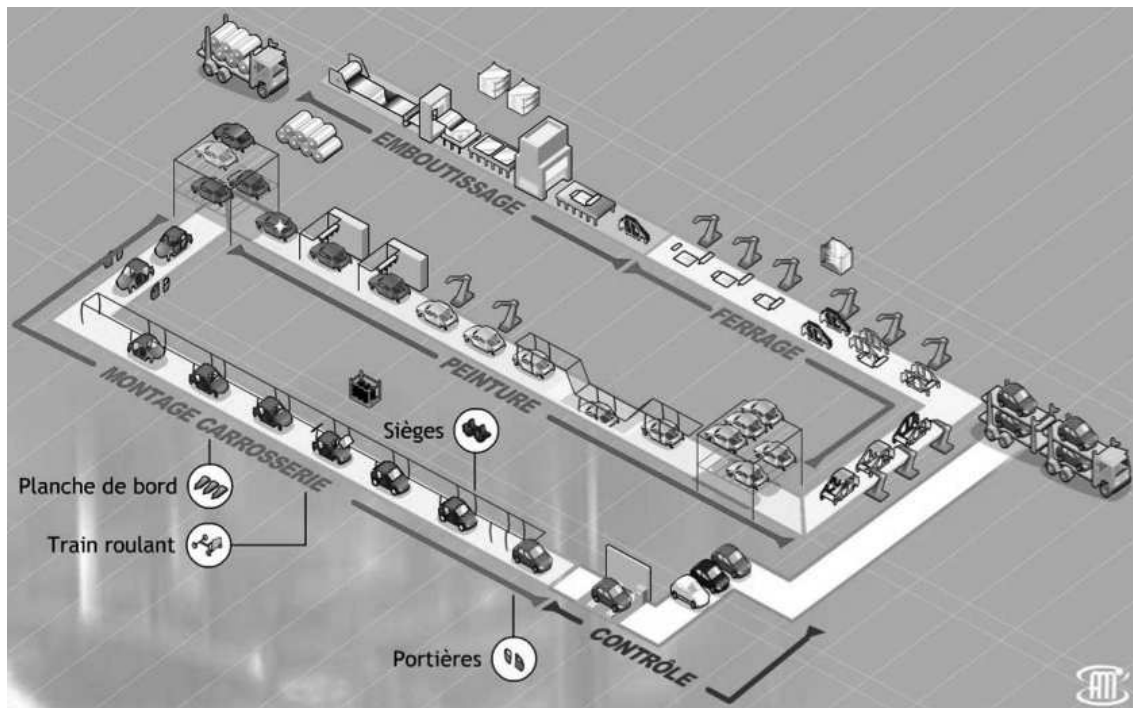


Le fabricant est le principal garant d'un produit fini de grande qualité. Il est aidé dans sa tâche par des fonctions d'appui telles que la maintenance, la qualité, la logistique, la gestion, le personnel.

Elles lui apportent leurs compétences « métier » et les méthodologies nécessaires, afin de fabriquer des véhicules de qualité, aux coûts les plus bas et dans les meilleurs délais.

C'est au cœur de ces exigences que les responsabilités et missions confiées aux techniciens prennent toutes leurs dimensions.

## Les principales étapes de la production



### EMBOUTISSAGE

Livrée sous forme de rouleaux, la tôle d'acier est d'abord découpée en plaques ou « flans », avant de passer dans les lignes d'emboutissage.

Là, prennent forme toutes les pièces qui constitueront la caisse du véhicule : côtés, planchers, ailes, portières.



### FERRAGE

Les pièces de tôle issues de l'atelier d'emboutissage constituent un puzzle qu'il reste maintenant à assembler pour constituer la « caisse en blanc », prête à peindre.

C'est dans cet atelier très robotisé que démarre véritablement la ligne de production.



## PEINTURE

La caisse en blanc reçoit d'abord un revêtement anticorrosion complété par des cordons d'étanchéité.

La caisse reçoit ensuite une couche de peinture dite «d'apprêt», sur laquelle est déposée la couche de laque qui donne au véhicule sa couleur définitive.



## MONTAGE CARROSSERIE

Après le démontage des ouvrants pour faciliter la montage, la caisse peinte reçoit successivement tous les équipements du véhicule : habillages, sellerie, circuits électriques, vitrages et bien entendu éléments mécaniques (moteur, boîte de vitesse...) produits sur un autre site.



## CONTRÔLE

Le véhicule subit d'abord un contrôle complet de ses équipements électroniques (réglages des phares, vérification du fonctionnement des voyants, systèmes d'alerte, de sécurité, de confort...). Les véhicules déclarés conformes sont ensuite testés sur bancs de roulage ou sur pistes pour vérifier le bon fonctionnement de tous leurs organes mécaniques. À chacune de ces étapes, les éventuels défauts sont aussitôt corrigés et leur origine identifiée.

