



Le Jeu du Conwip©

Le Conwip (CONstant Work In Process) est un mode de production en flux tiré qui permet de réduire et de fiabiliser les temps de passage d'une ligne en gardant son en-cours constant.

Le **jeu du Conwip** est une simulation physique de ligne de production utilisée pour expliquer le fonctionnement d'une boucle Conwip et pour préparer de futurs utilisateurs à piloter leur atelier en Conwip.

Public : opérateurs, techniciens et cadres (pas de prérequis nécessaire).

Durée : 6 heures.

Concepts abordés : En-cours, Machines goulets, Files d'attente, Flux poussés et tirés, Taux d'utilisation des ressources, Temps de passage, Lien entre niveau d'en-cours et temps de passage, Temps de cycle, Takt Time. Service client, Taille des lots, Ordonnancement, Équilibrage des charges et des capacités, Polyvalence du personnel, Management visuel de ligne.



Compétences acquises : La simulation physique d'atelier permet de comprendre en détail et en profondeur le fonctionnement concret d'une boucle Conwip. Les phases de simulation alternent avec des phases de débriefing et de mise en commun des observations issues du jeu d'atelier. Les acquis à l'issue de la formation sont : les fondements théoriques du pilotage en Conwip (et notamment la différence entre Conwip, kanban, kanban d'emplacement et kanban générique), la méthodologie de mise en œuvre d'une ligne en Conwip, les liens avec MRP, et le pilotage visuel d'un Conwip.



Cette formation est souvent utilisée en appui d'un chantier de mise en Conwip d'une ligne de fabrication, afin de créer un socle commun de connaissances sur le Conwip dans l'équipe projet, et afin de préparer tous les futurs utilisateurs de la ligne avant le basculement en Conwip.



Conwip (CONstant Work In Process) : c'est une méthode de pilotage de lignes de production compatible avec la méthode MRP (Manufacturing Resources Planning), qui permet de contrôler les temps de passage des pièces sur une ligne en maintenant constante sa quantité permanente d'en-cours. Dans la pratique, chaque Ordre de Fabrication (OF) terminé en sortie de ligne donne l'autorisation à un nouvel OF lancé par MRP d'entrer en début de ligne. A la différence du kanban classique, le Conwip ne choisit pas la référence à produire : il suit les priorités issues de la planification MRP. En conséquence, le système Conwip peut être utilisé lorsque de nombreuses références distinctes passent sur la ligne. A la différence du kanban d'emplacement, c'est l'en-cours total qui est contrôlé et non l'en-cours entre chaque poste, ce qui permet son utilisation sur des processus à variabilité élevée. (Plus d'information sur www.conwip.com)