

Université de Technologie de Compiègne
Rapport de stage en entreprise

Maître de stage : PICQ ANTOINE



Rapport de stage – TN05

CHABOT SIMON



18 janvier – 13 février 2010

CEE
Zone Industrielle
BP 167
79104 THOUARS Cedex

Table des matières

Remerciements	5
Introduction	5
1 L'entreprise	6
1.1 Présentation de la société et de son métier	6
1.2 Structure et fonctionnement de l'entreprise	7
1.2.1 Les relations humaines au sein de l'entreprise	7
1.3 Les différents services de l'entreprise	7
1.3.1 Service Qualité - Environnement - Hygiène (QEH)	8
1.3.2 Service des clichés	8
1.4 Bilan et réflexion	9
2 Mes activités au sein de l'entreprise	10
2.1 En tant qu'observateur	10
2.1.1 Avec mon responsable	10
2.1.2 En stage sécurité	11
2.2 En tant que receveur	12
2.2.1 À la machine <i>Américaine</i> 70	12
2.2.2 À la machine <i>Anglaise</i> 123	12
2.2.3 À la machine <i>Anglaise</i> 137	13
2.2.4 À la machine <i>Anglaise</i> 21	13
2.3 En tant que contrôleur	13
2.4 Bilan et réflexion	14
3 Conclusion	15
A Cartes et plan aérien	16
A.1 Localisation de l'entreprise	16
A.2 Vue aérienne de l'entreprise	17
B Organigrammes	18
B.1 Organigramme de l'entreprise	18
B.2 Organigramme de production	19

Table des figures

1.1	Sacs SOS confectionnés par l'entreprise	6
2.1	Sortie de la machine <i>Américaine</i> 70	12
2.2	Palette en cours à la sortie de la machine 21	13
A.1	Localisation de l'entreprise	16
A.2	Vue aérienne de l'entreprise	17
B.1	Organigramme général de l'entreprise	18
B.2	Organigramme de production	19

Remerciements

Je voudrais en premier lieu remercier M. PICQ ANTOINE pour m'avoir si gentiment accueilli au sein de son service « AMÉRICAINES-ANGLAISES ». Je remercie aussi M. DIARD ERICK, M. DUMEIGE ERIC et leur équipe pour m'avoir présenté leur service respectif.

Je pense aussi à PASCAL, DANIEL, CLAUDI, DENIS et FRANK qui m'ont permis de participer activement à leur travail sur machine.

Enfin, je remercie Anaïs, mon amie, pour ses relectures attentives.

Introduction

Dans la cadre de ma scolarité à l'UNIVERSITÉ DE TECHNOLOGIE DE COMPIÈGNE, j'ai eu l'opportunité d'effectuer un stage ouvrier. Ce stage dure un mois et a, avant tout un objectif pédagogique. En effet, il s'agit pour l'étudiant d'une première expérience professionnelle permettant une prise de conscience des rôles et métiers de l'ouvrier. Dans mon cas, j'ai effectué mon stage ouvrier dans l'entreprise CEE - ROBERT SCHISLER située dans la zone industrielle de THOUARS (79). Cette entreprise est un acteur majeur dans la production d'emballage. Connue mondialement, elle exporte un grand nombre de sa production à l'étranger, notamment en ESPAGNE et en POLOGNE.

Dans ce rapport, je présenterai en premier lieu l'entreprise, c'est-à-dire son métier, son fonctionnement et son organisation. Dans un second, j'explicitai les différentes tâches que j'ai pu accomplir au sein de l'entreprise, que ce soit en tant que *receveur* ou bien en tant qu'*observateur*.

Chapitre 1

L'entreprise

1.1 Présentation de la société et de son métier

C'est en 1950 que la COMPAGNIE EUROPÉENNE D'EMBALLAGES - ROBERT SCHISLER (CEE) voit le jour dans le VAL-DE-MARNE. Vingt années plus tard, elle est implantée dans la zone industrielle de THOUARS¹, dans les DEUX-SÈVRES.

L'entreprise CEE - ROBERT SCHISLER produit à échelle mondiale des sacs cabas, des sacs à fond plat (SOS²), des sacs papiers (pour les baguettes de pain, par exemple) ainsi que des gobelets. Les principaux secteurs d'activité de la CEE sont la restauration rapide, la grande distribution ainsi que les chaînes de magasins. En effet, depuis les trente dernières années, les habitudes alimentaires des Européens ont changé. Les « Fast-Food » ont vu le jour, engendrant ainsi le besoin de nouveaux emballages alimentaires. Des emballages pour les hamburgers, les frites ou encore les sandwiches, ainsi que des gobelets pour les boissons. Les principaux clients de l'entreprise sont MAC DONALD'S et QUICK.

Ainsi la CEE c'est :

- Un site industriel de 35 000 m² — dont 18 000 réservés à la production —
- 1 500 millions de sacs — cabas, SOS, soufflets — par an.
- 600 millions de gobelets par an.
- 63 millions d'euros de chiffre d'affaire en 2008.
- 40% de chiffre d'affaire réalisé à l'étranger.



FIG. 1.1 – Sacs SOS confectionnés par l'entreprise

¹Voir annexe A.1 p. 16

²Self Opening Satchel

1.2 Structure et fonctionnement de l'entreprise

Cette entreprise familiale, aujourd'hui dirigée par M. SCHISLER DAVID, emploie 350 salariés. M. ARTUS OLIVIER, responsable de la production, est chargé d'appliquer la politique industrielle définie par la Direction. Il organise, planifie et suit la production. La politique de l'entreprise est la suivante :

« Investir massivement pour disposer d'un outil compétitif et permettre de réduire les coûts des moyennes et grandes séries. Adapter en permanence l'outil industriel pour élargir la gamme et suivre l'évolution du marché. Développer une capacité de production croissante afin de répondre rapidement aux exigences du client et rester flexible. »

Les adjoints de production et les contremaîtres sont sous la responsabilité de M. ARTUS³. Mon responsable M. PICQ ANTOINE est contremaître. Son rôle est d'assurer une bonne production. En outre, il gère le roulement des équipes, le budget de son service et garantit une production de qualité. Il informe donc le service Qualité des non-conformités détectées et suit leur évolution.

Les adjoints de production, les chefs d'équipe ainsi que les ouvriers travaillent en 3x8. Il y a une équipe de nuit (21h – 5h), une de matin (5h – 13h) et une d'après-midi (13h – 21h). Un roulement a lieu chaque semaine. Les services administratifs ainsi que les contremaîtres ont des horaires plus « classiques » — 8h – 12h et 13h30 – 17h —. L'entreprise fonctionne donc selon le régime des 35 heures, adopté depuis 2000. Le planning de la semaine à venir est défini chaque jeudi matin par M. PICQ et M. ARTUS.

1.2.1 Les relations humaines au sein de l'entreprise

Malgré la hiérarchie nécessaire au bon fonctionnement de l'entreprise, on peut constater que tout le monde se salue. De plus, beaucoup de personnes se tutoient, de ce fait, il est — je trouve — agréable d'y travailler. Ainsi, une ambiance conviviale règne dans l'entreprise. Les gens sont souriants. Les personnes avec qui j'ai pu travailler n'ont pas hésité à me donner des explications quant au fonctionnement de leur machine ou de leur service, à me montrer comment faire telle ou telle chose. Je pense notamment à l'utilisation du logiciel de GPAO⁴ pour la commande de matériel, ou bien l'envoi de palettes au magasin ou encore quelques réglages sur les machines. La bonne humeur se fait sentir dans l'entreprise.

1.3 Les différents services de l'entreprise

L'entreprise est divisée en un nombre important de services. Ces services, dépendants les uns des autres, permettent à l'entreprise de fonctionner efficacement. On trouve le service des achats, des finances, des clichés, commercial, informatique, magasins, maintenance, planning, production, qualité - environnement - hygiène (QEH), sécurité, encres et méthodes - devis.

Durant mon stage, j'ai pu travailler une matinée complète avec le service QEH et une autre avec le service clichés. Je vais donc les présenter tous deux.

³Organigramme de production en annexe B.2 p. 19

⁴Gestion de Production Assistée par Ordinateur

1.3.1 Service Qualité - Environnement - Hygiène (QEH)

Le service QEH travaille directement avec le Président du Directoire, M. SCHISLER DAVID. Il est donc indépendant des autres. Et pour cause, c'est à lui que revient la tâche d'assurer la satisfaction du client. Il doit vérifier que les produits sont conformes et que la traçabilité⁵ est claire. Tous les matins, des échantillons de la journée précédente sont ramassés puis contrôlés. Il permet le suivi dans le temps des évolutions des réclamations clients, dans le but de les réduire et ainsi d'accroître le prix de revient des produits finis. En plus du contrôles des échantillons, tout au long de la journée, une personne prend au hasard des paquets sur les palettes afin de vérifier que les produits sont bien conformes et informer, si besoin, le responsable du service concerné dans le but de corriger les problèmes rencontrés. Les défauts les plus courants sont un manque de colle au fond du sac ou une mauvaise teinte de l'impression.

Ce service gère aussi l'impact de l'entreprise sur l'environnement. En effet, l'entreprise est soumise à autorisation préfectorale, c'est-à-dire qu'elle peut représenter de graves dangers ou des inconvénients importants pour l'environnement. Ce service doit donc gérer le suivi des déchets et assurer le tri sélectif de ceux-ci. Depuis la création de ce service en 1995, le tonnage de déchets mis en décharge a considérablement réduit. Il est aussi important de noter l'utilisation massive — et toujours croissante — d'encre à l'eau par l'entreprise en vue de diminuer la pollution produite par l'entreprise. Dans un but économique, l'entreprise dispose d'un incinérateur. Ce dernier ne fonctionne que l'hiver et permet ainsi le chauffage de l'usine. Le reste de l'année, les produits à brûler sont stockés. Toujours dans un but de respect de l'environnement, les sacs produits, ainsi que les emballages, sont faits en papier recyclable — ressource renouvelable et biodégradable de surcroît —.

Au sein de l'entreprise, l'hygiène est très importante. En effet, la plupart des produits sont destinés à être en contact avec des aliments — gobelets, sacs à hamburgers ou à frites, etc —. C'est pour cela que la méthode HACCP⁶ a été adoptée par l'entreprise. Il s'agit d'une méthode de maîtrise des dangers microbiologiques, physiques et chimiques.

En somme, ce service permet à l'entreprise de s'assurer de la qualité de sa production et de la réduction de son impact environnemental.

1.3.2 Service des clichés

Afin de permettre aux clients de personnaliser au maximum leur produit en imprimant le motif de leur choix — textes, logos, images —, il faut créer ce que l'on appelle un cliché. C'est une sorte de tampon qui, collé sur un cylindre, va permettre l'impression sur papier. Il faut un cliché par couleur. On distingue généralement entre 2 et 4 couleurs sur les sacs papiers⁷.

Ce service reçoit les motifs du client sur un support numérique. Après approbation de la faisabilité du motif par le service Clichés et le service Méthodes, le motif est édité⁸ si besoin. Des négatifs sont imprimés puis vérifiés. Ainsi grâce aux négatifs, le motif peut être reproduit sur une plaque de plastique polymère. Après

⁵La date de production et le numéro de l'opérateur doivent être imprimés sur les produits finis.

⁶*Hazard Analysis Control Point* ou *Analyse des dangers et points critiques pour leur maîtrise*

⁷Pour avoir plus de couleurs, il faut passer par le service pré-impression.

⁸Modification des couleurs, suppression d'ombres, etc.

une dernière vérification, les clichés peuvent être utilisés sur machine. On appelle ce procédé la flexographie.

1.4 Bilan et réflexion

Je constate donc que la bonne collaboration des services entre eux, permet à la CEE d'être active au niveau mondial et de répondre sans cesse aux besoins des clients les plus exigeants. En effet, chaque service à sa propre tâche et la fait bien. Ainsi l'entreprise, qui existe depuis plus de 60 ans, a su s'adapter au fil des années pour rester toujours plus compétitive et fournir des produits de qualité. De plus, soucieuse de l'environnement, l'entreprise met en avant les produits biodégradables. Elle a su ainsi, une fois de plus, s'adapter aux besoins actuels. Je me rends ainsi compte qu'une entreprise où règne l'entraide et la collaboration permet un fonctionnement efficace.

Chapitre 2

Mes activités au sein de l'entreprise

Après avoir présenté la société, son fonctionnement, son métier et sa structure, je vais expliquer dans ce chapitre ce que j'ai pu y faire, quelles furent les tâches qui m'ont été confiées et ce à quoi j'ai pu assister.

Dès le premier jour, M. PICQ m'a communiqué mes horaires de travail. Ma semaine se découpait ainsi : 8h-12h et 13h30-17h du lundi au jeudi et 8h-13h le vendredi. Je faisais donc 35h par semaine. Je devais pointer, à l'instar des employés de l'entreprise, avec mon badge, lorsque j'entrais ou sortais de l'entreprise.

2.1 En tant qu'observateur

Dans cette partie, je présenterai mes activités en tant qu'*observateur*. Je souhaite consacrer une partie entière à cela, car j'ai pu à travers mon stage, découvrir, grâce à mon responsable, de nombreux services. Dans la seconde partie, je décrirai mon rôle de *receveur*.

2.1.1 Avec mon responsable

Lors des premiers jours, j'ai visité l'entreprise avec M. PICQ. Ainsi, j'ai pu rapidement faire la rencontre de l'ensemble du personnel de l'entreprise. Néanmoins, les ouvriers travaillant en 3x8, je n'ai pu tous les rencontrer qu'à la deuxième semaine. M. PICQ est responsable du service de production « AMÉRICAINES – ANGLAISES ». Il y occupe le poste de « contremaître ». Le nom de ce service vient du fait que les machines qui y sont présentes, ont été fabriquées aux ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE et en ANGLETERRE. La principale différence entre ces deux types de machines est que les machines *Américaines* produisent des sacs en format unique, alors que les *Anglaises* peuvent produire des sacs à différents formats (après quelques réglages sur la machine, évidemment).

Ainsi, suivant de très près le métier de contremaître — que je ne connaissais pas, je dois dire — je constate quelques de ses différentes activités :

1. Il doit, dans un premier temps, assurer la production
 - En fournissant aux ouvriers une formation aux différentes machines du parc et en assurant le suivi de celle-ci.

- En faisant évoluer la production (diminution des déchets, augmentation du rendement, essais, etc.).
 - En faisant part des non-conformités au service QEH.
2. Il doit gérer, dans un second temps, des équipes de production
- En vérifiant les fiches de préparation de paie.
 - En suivant le budget affecté à l’entretien des machines
 - En assurant la sécurité du personnel.
 - En gérant le roulement des équipes et les affectations aux différentes machines.

2.1.2 En stage sécurité

M. PICQ a très bien joué le jeu du stage ouvrier. Ainsi, j’ai pu comme tout intérimaire arrivant dans l’entreprise effectuer durant une matinée un stage sécurité. Durant ce stage, assuré par l’animatrice sécurité de l’entreprise Mlle DURET JULIE, nous avons visionné des vidéos sur la sécurité au sein de l’entreprise. Ces vidéos, enregistrées par une société extérieure, présentaient les dangers que l’on pouvait rencontrer au sein de l’entreprise. À l’issue de chaque vidéo, un questionnaire nous a été remis, permettant ainsi à l’animatrice sécurité de s’assurer que nous avons bien saisi les risques auxquels il est possible d’être confronté dans l’entreprise.

Afin de minimiser les accidents du travail, de multiples moyens ont été mis en place. Ainsi, le port de gants anti-coupures est obligatoire pour toute opération de découpe — cutter, couteaux — et aussi bien dans l’atelier que dans les bureaux ! Le port de protection auditive est obligatoire. En effet, le niveau sonore dans l’atelier est impressionnant, près de 85 décibels¹.

Étant donné le danger perpétuel au sein des ateliers, Mlle DURET vise à faire passer cette formation à l’ensemble du personnel de l’entreprise. En effet, actuellement, seuls les intérimaires ont pu la suivre.

Un Comité d’Hygiène, de Sécurité et des Conditions de Travail — CHSCT—

Un Comité d’Hygiène, de Sécurité et des Conditions de Travail est obligatoire dans les entreprises de plus de 50 personnes. Actuellement présidé par M. FAL-LONE, Directeur technique, le CHSCT a plusieurs missions :

- Contribuer à la protection de la santé et de la sécurité des salariés de l’établissement, des intérimaires et des intervenants extérieurs.
- Analyser les conditions de travail et les améliorer.
- Réaliser les enquêtes d’accidents de travail.
- À la CEE, les membres du CHSCT effectuent, de plus, à tour de rôle le remplissage des armoires à pharmacie.

Ainsi, à chaque réunion — 4 au total de prévues pour 2010 — les membres débattent sur ce qui pourrait améliorer les conditions de travail et la sécurité du personnel. A la fin de l’année, un bilan de ces réunions est effectué, permettant ainsi un suivi efficace des améliorations mises en œuvres.

¹Soit l’équivalent d’un klaxon de voiture

2.2 En tant que receveur

Durant mon stage, j'ai également occupé le poste de *receveur*. Le poste de receveur consiste à réceptionner et conditionner les produits finis sur une palette puis en assurer l'expédition au magasin. De plus, le receveur doit suivre l'auto-contrôle.

J'ai pu occupé ce poste sur différentes machines du parc industriel. La tâche était donc un peu différente à chaque fois.

2.2.1 À la machine *Américaine* 70

La première fois que j'ai travaillé sur machine, c'était sur une machine *Américaine* avec PASCAL. J'ai suivi et participé à son travail toute la journée. Ainsi, j'ai exceptionnellement commencé mon travail à 13h, en même temps que lui. Mon rôle était de recevoir les paquets de mille sacs et de les disposer sur une palette prévue à cet effet. De temps en temps, lorsque l'emballeuse fermait mal les paquets, je devais mettre un peu de ruban adhésif. Les palettes que nous devons composer étaient constituées de 8 fois 12 paquets (soit 96 000



FIG. 2.1 – Sortie de la machine *Américaine* 70

sacs au total). PASCAL m'a montré une de ses journée type. Cela consiste au suivi de la fiche d'auto-contrôle, la commande de papier, l'envoi de palettes au magasin, l'entretien de la machine, etc.

Lorsque l'ouvrier travaille durant 8 heures, une pause de trente minutes est obligatoire. Nous avons donc, vers 17h, retrouvé les collègues de PASCAL pour la pause. Nous avons ensuite repris le travail et terminé à 21h.

2.2.2 À la machine *Anglaise* 123

J'ai également eu la possibilité de travailler avec DANIEL. Cette fois-ci durant mes horaires habituels. Mon travail consistait à prendre une poignée de cent sacs à baguettes, les mettre dans un carton et faire ainsi avec neuf autres poignées, et remplir une palette en suivant cette procédure. Lorsque la palette est prête — c'est à dire filmée et déposée à l'endroit prévu à cet effet —, nous informons le magasin via un logiciel de GPAO², qu'ils peuvent retirer la palette. Lorsque j'ai travaillé avec DANIEL, nous avons terminé la commande qu'il avait en cours. Ainsi, nous avons commencé à préparer la commande suivante. Nous avons donc nettoyé la machine et changé les cylindres d'impression. Lorsque je me suis retrouvé le cylindre en mains, j'ai été très surpris du poids de celui-ci. Il était beaucoup plus lourd que je ne le pensais ! Il est donc important d'adopter une posture correcte afin de ne pas se faire mal au dos. J'ai malheureusement dû quitter le travail avant de pouvoir finir le changement.

²Gestion de Production Assistée par Ordinateur

2.2.3 À la machine *Anglaise* 137

Cette machine produit des sacs selon un procédé différent des autres machines du parc. Habituellement, le papier est plié sur une crosse puis découpé, sur cette *Anglaise*, c'est le contraire. Le papier est découpé, puis via un système de cylindres, la machine replie le sac sur lui-même. De ce fait, la machine a un rendement plus faible que les autres, mais produit des sacs différents — ce qui peut intéresser le client —.

A chaque fois que je suis allé sur cette machine, le sac à produire était le même. Il fallait peser les sacs et non les compter comme précédemment pour que chaque carton contienne 9.100 kg de sacs (soit l'équivalent de 1 000 sacs). En effet, cette machine ne permet pas de compter rapidement les sacs, contrairement à la machine 123 qui décale un sac sur cent, ce qui permet un comptage aisé.

J'étais sur cette machine avec DENIS et CLAUDI. Il faut sur cette machine vérifier l'état des sacs. En effet, la découpe d'une languette aux coins arrondis produisait une chute de papier qu'il fallait jeter. De plus, du fait du procédé de pliage, il n'est pas rare qu'un sac soit plié de travers. Il faut donc l'isoler du lot que l'on trie et le jeter en vu d'un recyclage ultérieur.

2.2.4 À la machine *Anglaise* 21



FIG. 2.2 – Palette en cours à la sortie de la machine 21

il a fallu refaire les emballages. Le tri des sacs permet ainsi une minimisation des pertes.

Sur cette machine, j'ai pu effectuer une tâche différente de celles que j'avais pu réaliser jusqu'à maintenant. En effet, il arrive parfois qu'un défaut soit récurrent sur de multiples sacs et que l'ouvrier s'en aperçoive trop tard. Une fiche de *non-conformité* est alors remplie par M. PICQ ou par le service QEH. Suivant le défaut, la palette défectueuse est soit jetée, triée ou expédiée. Lorsque j'y étais, le défaut était un problème de teinte. Seulement, ce défaut n'apparaissait que sur certains sacs. Nous avons donc dû ouvrir l'ensemble des paquets confectionnés puis jeter les sacs où le défaut était présent. À l'issue de ce tri,

sacs permet ainsi une minimisation des

2.3 En tant que contrôleur

Nous avons vu dans le chapitre précédent que l'entreprise savait rester compétitive et s'adapter aux besoins des clients les plus exigeants. Mais cela ne peut se faire sans matières premières de qualité. M. PICQ m'a chargé d'effectuer un contrôle de grammage sur différentes bobines sur le parc industriel et sur plusieurs jours, afin de contrôler la qualité de papier.

Ainsi, pendant une semaine, une fois le matin et une fois l'après-midi, je prélevais quelques feuilles de papier sur chaque bobine du parc à l'aide d'un cutter et de mes gants anti-coupures. Après plusieurs jours de prélèvements, je devais à l'aide d'un outil spécial découper 10 cm^2 puis peser le morceau découpé. Je pouvais ainsi obtenir le grammage moyen du papier. Les contrôles que j'ai pu effectuer furent concluants.

2.4 Bilan et réflexion

Cette ainsi que grâce à ce stage, je découvre le monde du travail et plus particulièrement le monde ouvrier. J'ai apprécié travailler en tant que receveur pour le contact que j'ai pu avoir avec les gens. J'ai beaucoup aimé écouter leurs conseils et leurs remarques. En revanche, j'ai trouvé le bruit difficile à supporter. Les horaires des ouvriers ne sont pas faciles non plus. Les ouvriers travaillant à la CEE font, huit heures durant, des sacs avec une cadence élevée — pas moins de cinq cents sacs par minute sur certaines machines —. Certains d'entre eux y travaillent depuis au moins trente ans, j'éprouve un profond respect pour ces personnes.

Chapitre 3

Conclusion

Ce stage fut pour moi un agréable moment. J'ai pris plaisir à aller travailler à l'entreprise. En effet, chaque jour était différent des autres. Nous n'étions jamais à l'abri d'un problème technique ou de toute autre surprise.

J'ai beaucoup appris durant cette période, notamment sur l'aspect relationnel avec les gens. J'entends par là le sourire avec lequel je fus accueilli tous les matins, mais aussi le plaisir que j'avais à comprendre, à me faire expliquer, le fonctionnement des machines. Avant d'entrer dans l'entreprise pour la première fois, je n'avais aucune idée sur la façon dont un sac papier pouvait être fabriqué, M. PICQ et les ouvriers me l'ont très bien expliqué.

M. PICQ m'a souvent parler des relations qu'il fallait avoir avec les ouvriers de l'entreprise et plus généralement avec les personnes dont nous sommes responsable. Je retiendrais le fait qu'il faille être proche de ces personnes, afin de leur donner une certaine confiance pour qu'ils puissent donner le meilleur d'eux même, mais savoir aussi imposer une frontière pour pouvoir rester le plus impartial possible avec l'ensemble du personnel. J'ai également beaucoup appris sur le fonctionnement de l'entreprise de manière générale. Je pense aux matinées que j'ai pu passer avec M. DUMEIGE et M. DIARD au sein de leur service, me permettant ainsi une compréhension plus aisée du monde du travail.

Ce stage fut pour moi une vraie leçon sur le monde du travail.

Annexe A

Cartes et plan aérien

A.1 Localisation de l'entreprise



FIG. A.1 – Localisation de l'entreprise

A.2 Vue aérienne de l'entreprise

On distingue sur la vue aérienne ci-dessous les différents bâtiments dont l'entreprise est constituée.

Atelier A : Création des sacs cabas.

Atelier B : Création des sacs SOS et sacs soufflets.

Atelier C : Création des gobelets.

Magasin : Stockage des produits finis et des matières premières.

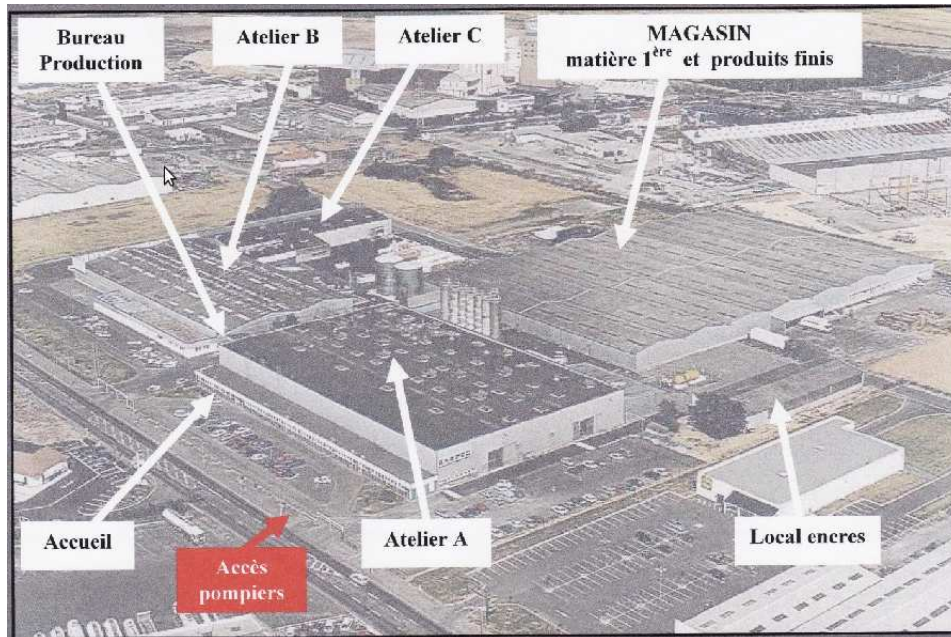


FIG. A.2 – Vue aérienne de l'entreprise

Annexe B

Organigrammes

B.1 Organigramme de l'entreprise

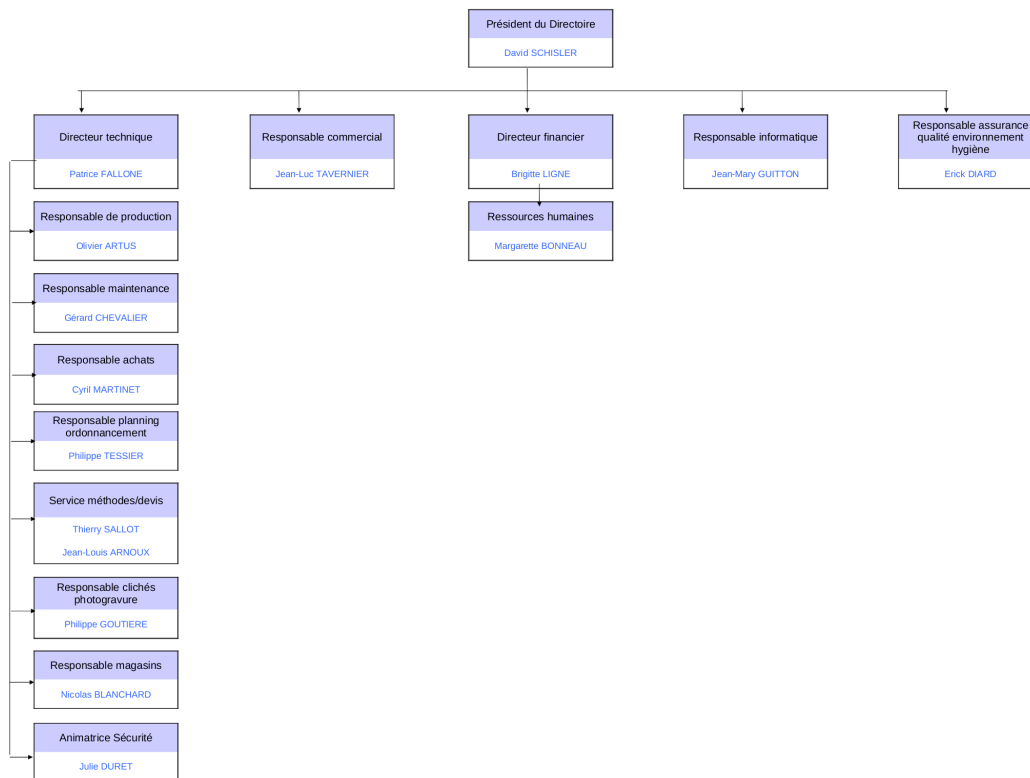


FIG. B.1 – Organigramme général de l'entreprise

B.2 Organigramme de production

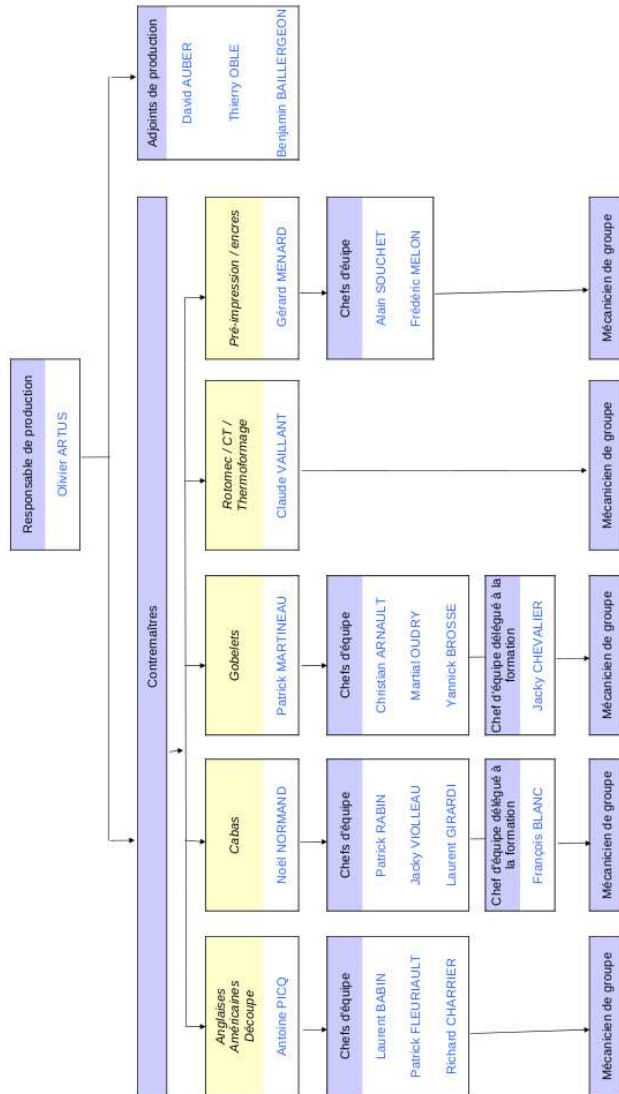


FIG. B.2 – Organigramme de production