

PARTIE II
CONDUITE DU PROJET

[MCours.com](https://www.m-cours.com)

« La conduite du projet est un ensemble des méthodes et des techniques intégrées dans un système d'information qui aide une équipe dirigée par le chef du projet à prendre des décisions ».

Pour ce concept, nous allons analyser dans cette deuxième partie la technique de production de notre brique à offrir sur le marché.

En outre, pour atteindre les objectifs, nous avons besoin de faire une étude organisationnelle de base pour cette entreprise après avoir analysé sa capacité de production et ses perspectives de production.

Chapitre I : TECHNIQUE DE PRODUCTION

Section 1 : *Identification des matériels :*

1.1 Préliminaires :

Cette partie accorde une primauté à la solidité de l'article à produire, elle relève donc du domaine matériel pouvant remplir cette condition. Les arguments que nous allons avancer doivent se situer à plusieurs niveaux du choix de la matière passant par le processus de production et aboutissant sur les énumérations des investissements nécessaires pour réaliser les produits.

1.2 Généralités :

La production a connu une augmentation de 10 à 25% depuis l'année 2002. De plus en plus d'entreprises se lancent dans le domaine de construction tels que agglos, dalle... à l'image de Béton France, Briqueterie d'Ambohimena, Nouveaux Matériaux de l'Est. Quelques-unes ont entrepris d'améliorer leur capacité de production comme MACOMA implanté à Madagascar est filiale aujourd'hui du groupe Holderbank, premier cimentier au monde, a investi plus de 100 milliards dans la réhabilitation de son usine d'Ibity.

Le recueil des prescriptions techniques applicables aux travaux des bâtiments sur la normalisation des matériaux des constructions n'a jamais été appliqué et encore moins porté à la connaissance du public. Toute fois l'institution du Groupement des Professionnels des Matériaux de Construction (GPMC) sera une garantie de la qualité des produits et contribuera énormément à l'assainissement de la filière.

1.3 Caractéristiques du produit :

Le tableau suivant résume l'identification de notre produit :

PRODUIT	TYPE	DIMENSION (cm)	UTILISATION
BRIQUE	BRIQUE STABILISEE	30 * 20 * 10	CONSTRUCTION

Les dimensions de notre brique sont de 30cm de longueur, 20cm de largeur, et 10cm de hauteur. Et ce produit est fabriqué à partir de la composition de ciment et de latérite (ou une argile), en utilisant des matériels répondants à nos besoins.

1.4 Les matières d'œuvres :

Les matières d'œuvres sont composées de ciment et de latérite, elles forment l'ossature des articles. Et les matières consommables servent à les unir pour obtenir le tout. Notre produit bénéficie d'une dureté appréciable et d'une bonne forme rectangulaire avec des angles à 90° à ses huit côtés. Ce qui répond aux besoins de notre client cible.

1.5 Approvisionnement en matière :

Il ne représente pas des difficultés particulières, nous l'avons opté auprès des distributeurs en ciment et en ce qui concerne le prélèvement des terres, nous avons sur nos mains un terrain qui est estimé à 6 jusqu'à 10 ans d'exploitation.

1.6 Les matériels de production :

Notre entreprise procède à une fabrication continue, ce qui nous différencie de l'artisanat, ce dernier ne fabrique que sur une quantité limitée, faute de moyen financier et sur commande ferme, cette situation provoque l'inexistence de stocks disponibles mettant les clients pendant un laps de temps d'attente.

Nous ne ressemblons non plus aux gros industriels qui limitent le minimum de stock à fournir aux clients, seul les travaux de dimension exceptionnelle les intéressent.

C'est à partir de cette conception que nous avons fixée les volumes et les valeurs des investissements pour mener à bien notre mission :

MATERIELS	MARQUES	CAPACITES MAXIMALES
ANGADY	Fabrication locale	-
PELE	STANLEY	-
TUYAU	STANLEY	-
ARROSAGE	STANLEY	10 litres d'eau
BROUETTE	STANLEY	100 Kg de terres
DAME EN BOIS	Fabrication locale	-
BETONNIERE	CATERPILLAR	200 à 250 kg de bétons
PRESSE A BRIQUE	DOLEX	Réglable
RAYONAPLANCHE	Fabrication locale	Plus de 70 000 briques

1.7 Bâtiments et aménagement :

Le montant de l'investissement mobilier et le revient des locaux sont des paramètres à étudier au cas par cas afin de choisir le mode de construction et de l'aménagement le plus adapté. Alors nous avons opté pour une construction sur un terrain nu de 200m².

Le terrain d'exploitation, situé à Tanjombato, répond à la fois aux besoins techniques de notre brique et à notre stratégie de mise en marché.

Les bâtiments et les constructions sont composés de :

➤ *Un atelier de production* de 1s00 mètres de longueur et de 20mètres de largeur ; il est en bois avec un toit en tôle. Il nous coûtera à peu près 30 000 000 de fmg.

Ce dernier est subdivisé en :

UN POINT DE STOCKAGE DES TERRES : 6 mètres sur la longueur de l'atelier et 18 mètres sur sa largeur

UN LIEU DE DOSAGE : 4 mètres sur sa longueur.

Une partie pour les compressions appelées : SALLE DES PRESSES, 6 mètres de longueur.

UN HANGAR DE SECHAGE : 40 mètres de longueur, avec une capacité maximale de 30 000 briques.

Et le reste UN ENTREPOT pour les briques sèches ; pouvant stocker plus de 50 000 briques.

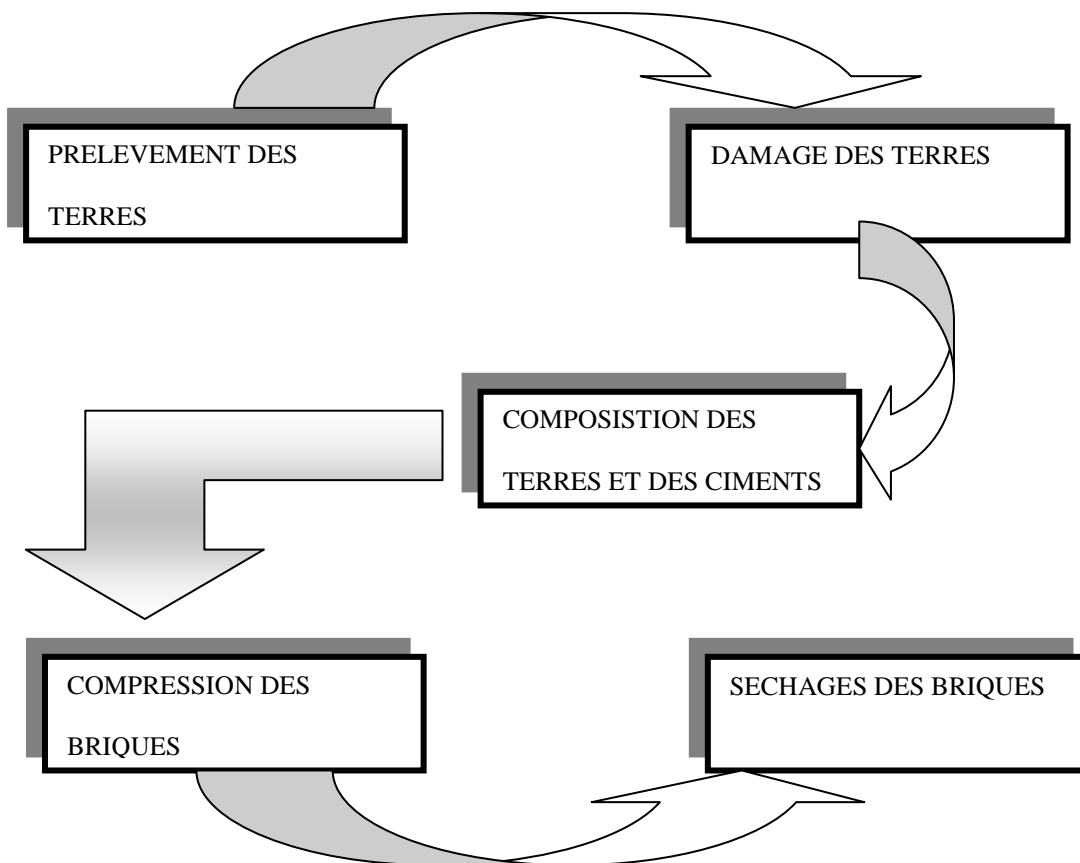
- *Un bâtiment de bureau* : de 5 appartements dont un pour le stockage des ciments ; il est de 50 m² et n'a pas d'étage, il coûtera 25 000 000 fmg.

Section 2 : Technique de production :

2.1 Le processus de production :

En principe, chaque brique fabriquée correspond à la qualité voulue. La brique est structurée à partir des formules présentées par l'encadreur technique. Ces formules résultent non seulement du mélange de matériaux d'origine différente, mais aussi de certaines qualifications équilibrées (dosage).

Ce processus nous explique la réalisation technique de notre brique avec les moyens précités :



Jusqu'au séchage des briques pressées, plusieurs sections œuvrant simultanément doivent être formées. Ainsi le processus de production est constitué par :

2.1.1 Le prélèvement des terres à la carrière :

Trois ouvriers creusent une partie de la carrière à raison de 1500kg par heure, soit 10,5 tonnes environs par jour. Les seuls matériels utilisés sont des angady, les terres ainsi prélevées sont transportées dans des brouettes par deux ouvriers, avec une capacité de 120kg tous les 5 minutes ou de 1500kg par heure ; elles sont alors entassées dans une salle d'atelier.

Le prélèvement du jour est destiné à la production du lendemain, afin de permettre aux eaux de se filtrer par eux même, et en éviter ainsi les trop fortes teneurs en eau.

Une partie du terrain ne doit jamais être creusée de plus de 50cm de ses autres parties afin de prévoir et remédier la stagnation des eaux durant la saison des pluies.

Durant les périodes sèches, le terrain sera arrosé pour faciliter son bêchage.

Les 5 ouvriers se relaient entre eux pour le transport et le creusage, pour une journée de travail donc, on prélèvera moins de 10,5 tonnes de terres équivalant à 8 m³ du terrain sur une profondeur de 50 cm.

2.1.2 Le damage des terres :

Il est effectué au début de chaque journée par les ouvriers de la presse qui doivent attendre les premiers mélanges de la bétonnière. Ils pulvérisent les terres prélevées la veille avec des dames en bois pendant 10minutes, afin d'éviter la formation de nodules lors du mélange avec l'eau et le ciment.

2.1.3 Malaxages des latérites avec du ciment et de l'eau :

Quatre ouvriers effectuent le dosage à sec par versement dans la bétonnière des latérites et des ciments ; puis l'eau y est aussi mélangée. Après ce remplissage, la bétonnière est activée pendant 8 minutes.

Chaque malaxage est composé de 250 à 280kg de mélange dont :

- 200kg de latérites (3 brouettes remplies à 70kg chacune)
- 8kg de ciment (5 pèles)

➤ 30 litres d'eau (2 bidons).

Le mélange malaxé est alors versé dans des brouettes, et transporté vers la salle des presses.

Deux ouvriers cherchent de l'eau depuis la rivière, avec un rendement de 40 litres toutes les 5 minutes.

Il y utilise 4 arrosages de 10 litres chacun.

Les six ouvriers se relaient aussi entre eux.

2.1.4 La compression des briques :

Deux ouvriers par presse effectuent la compression des mélanges malaxés ; l'un pour son remplissage, l'autre pour sa compression, le démoulage et l'installation des briques sur un rayon. Chaque fois que 10 briques sont posées sur le rayon, elles sont transportées par les deux même ouvriers.

2.1.5 Le séchage des briques humides :

Une brique stabilisée doit être séchée à l'ombre au minimum pendant une semaine. Mais nos briques sont disposées dans le hangar pendant 10 jours pour s'assurer de leur qualité, car plus elles ont de l'âge, plus elles sont dures.

Chaque fin de journée tous les ouvriers transportent vers la salle de stockage toutes les briques séchées pendant 10 jours, où elles attendent leur vente.

[MCCours.com](https://www.mccours.com)