

CONSEIL



FORMATION



COACHING



NOS VALEURS

Un partenaire de confiance
Expérience et savoir-faire
Ethique et confidentialité

Retour sur le Diagnostic Participatif

Votre Contact ACT :

Eric Boyes
07 49 91 58 38

Frank Fauxbaton
06 47 60 07 77

Contacts Client :

Maelle Yahiaoui



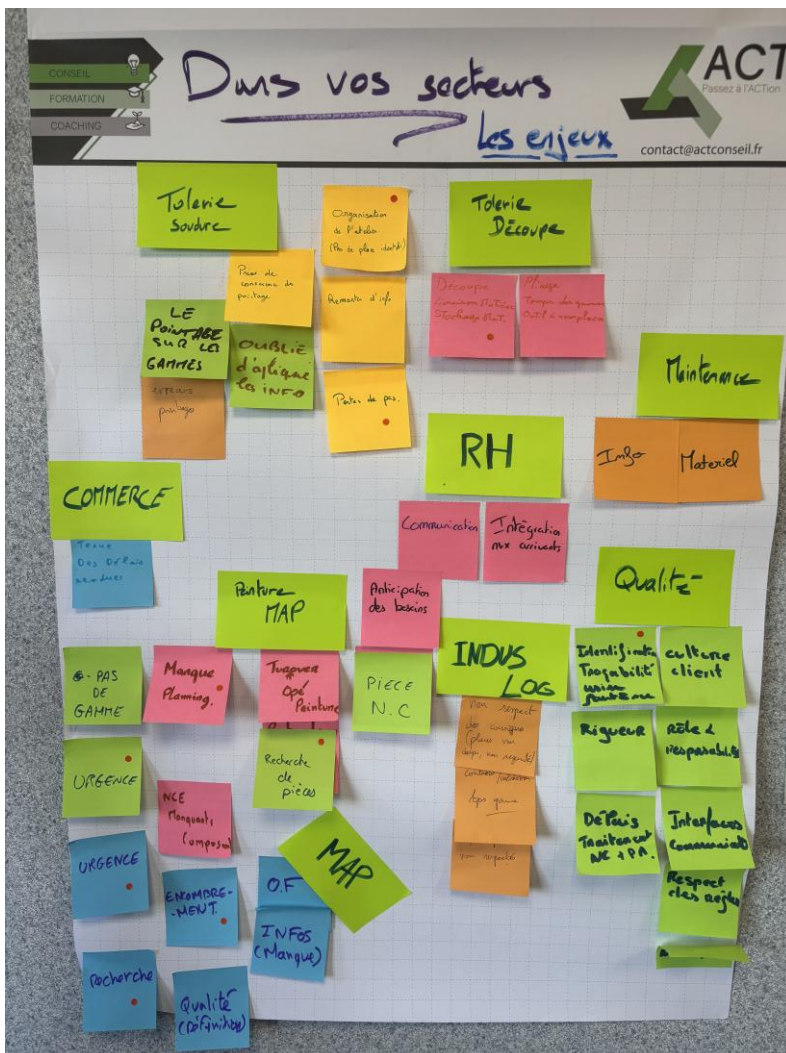


Fiabiliser le besoin en personnel et améliorer l'intégration

Exigences, culture et comportement

Faire un travail de qualité

Renforcer la planification et l'anticipation



CONSEIL

FORMATION

COACHING



Analyse VA/NVA

L'équipe n'a pas les outils nécessaires pour piloter efficacement la performance dans l'entreprise.

Sans mesure il est compliqué de pouvoir cibler les principaux problèmes à traiter. Le manque d'objectifs induit une sous-performance, c'est lié au point précédent.

Il faut insister sur la maxime « si on veut gagner l'année, il faut gagner le mois, la semaine, la journée, l'heure »

Nous aurons à équiper rapidement les managers de ces outils pour challenger la performance.

Mesurer les écarts de performance : Arrêts, écarts, dérives pour lancer des actions quotidiennes d'amélioration de la performance

Réduire le fonctionnement dans l'urgence : Le manque d'anticipation et de préparation impact : La qualité, la cadence et l'humain

Standardiser les contrôles et les pratiques pour assurer la qualité et rendre le travail reproductible

Améliorer le poste de travail et se l'approprier. Travail avec un poste clair, propre, motivant et aidant



CONSEIL

FORMATION

COACHING



Vision simplifiée de l'exécution

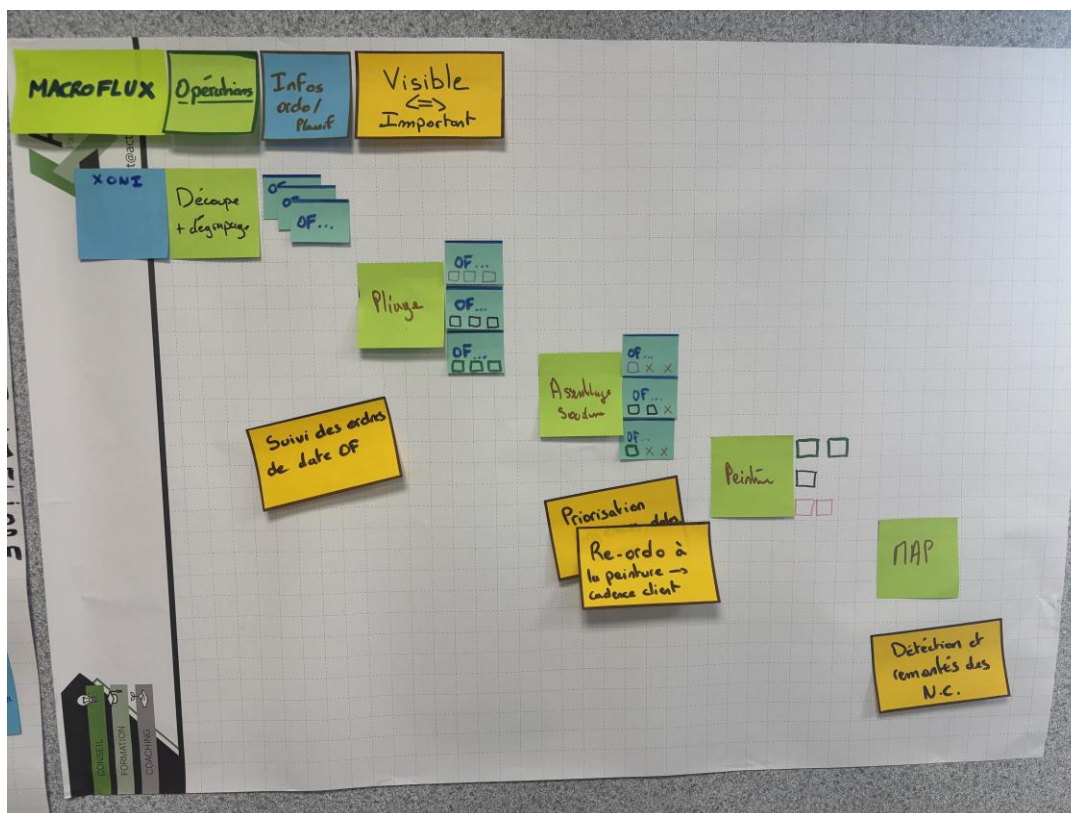
Flux principal : Decoupe – Soudure – Peinture - MAP

Lancement des OFs en lot

- Le lancement d'OF se fait en LOT afin d'optimiser la découpe, autant en termes de productivité que d'optimisation du calepinage
- La soudure se fait en fonction des disponibilités des pièces, des fournitures et des compétences des soudeurs.

Un réordo dans le flux.

- Le planning peinture est fait indépendamment des OFs lancés en fabrication
- Peinture en fonction du faisable
- Calage sur le besoin client hors système informatique



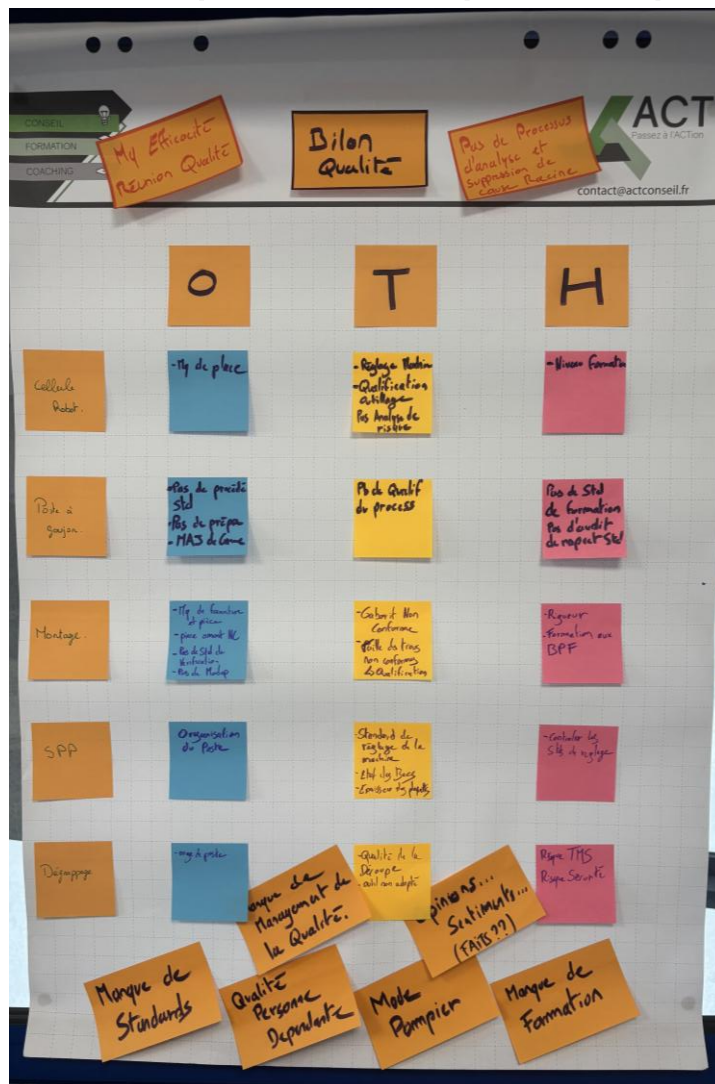
Intégrer cet ordo fin dès la soudure pour ne pas casser les lots de semi-finis.

La soudure doit challenger la faisabilité en fonction du besoin client afin de pousser le besoin vers la peinture

Si on ne pousse que 50% d'OF faisable en tôlerie, les opérateurs vont « s'occuper » et perdre énormément de temps



Point Qualité – Observations et Interviews



Organisation : Des processus globalement insuffisamment structurés et peu standardisés. Il faut poser un cadre organisationnel et managérial sur le pilotage de la Qualité. Le manque de standards coûte de la performance au quotidien.

Techniques : 2 axes principaux se dégagent, le besoin de fiabiliser les critères qualité au regard du besoin client, et d'améliorer la maîtrise technique du process par les opérateurs pour assurer le bon niveau de qualité.

Humain : Un premier axe fort est la formation des opérateurs, l'uniformisation des pratiques en termes de qualité et de productivité. Le deuxième axe est le management des exigences et des écarts.

CONSEIL



FORMATION



COACHING



Synthèse

Le diagnostic met en évidence une organisation engagée et volontaire, mais aujourd'hui fragilisée par un manque de structuration des processus, de pilotage opérationnel et de standards partagés.

Les enjeux identifiés sont clairs :

- Fiabiliser la production
- Structurer les flux et l'organisation de l'atelier
- Améliorer la circulation de l'information
- Renforcer la planification et sortir du mode urgence
- Sécuriser les compétences et l'intégration des équipes
- Élever le niveau d'exigence en matière de qualité et de comportements

L'analyse terrain montre que ces difficultés ne sont pas liées à un manque d'implication, mais à l'absence de repères opérationnels solides :

- Peu de standards formalisés et utilisés
- Des pratiques hétérogènes
- Un pilotage insuffisamment outillé
- Des décisions souvent subies plutôt qu'anticipées

Conséquence directe : une performance instable, dépendante des individus, avec des pertes de temps, des écarts qualité et une organisation qui fonctionne trop souvent en réaction.

Le point clé est simple : sans standards, sans mesure et sans pilotage structuré, il est impossible de maîtriser durablement la performance.

La bonne nouvelle, c'est que les fondamentaux sont là, l'équipe est impliquée, consciente des enjeux et alignée sur la nécessité de progresser.

L'enjeu n'est pas de transformer l'entreprise en théorie, mais de rendre le terrain maîtrisé, prévisible et performant au quotidien.



CONSEIL

FORMATION

COACHING

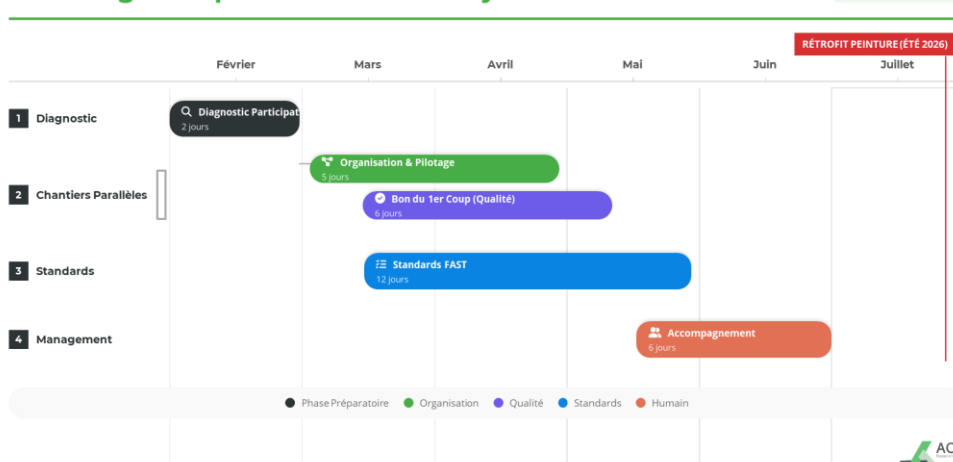


Bilan avec l'équipe



Le planning projet est en accord avec les constats

Planning & Séquencement du Projet



L'équipe est prête, impliquée et alignée pour la suite.

- Volonté de standardiser et de faire respecter
- Engagement à piloter les flux
- Animer les équipes autour des objectifs en MVP



CONSEIL



FORMATION



COACHING



Risques à anticiper

Risque	Ce qui va se passer	Impact	Actions clés
Projet non priorisé	Le projet passe après la prod, rien n'avance	Échec rapide	1. Temps terrain sanctuarisé (2h/sem min) 2. Objectifs intégrés aux managers 3. Pilotage hebdo avec livrables
Absence de pilotage	Retour au mode pompier	Instabilité permanente	1. Mise en place pilotage (SQCDP) 2. Formation terrain managers 3. Rituel quotidien court
Standards inutilisables	Documents théoriques, non utilisés	Rejet terrain	1. Co-construction avec opérateurs 2. Format simple et visuel 3. Audit terrain systématique
Pas de lien avec la performance	Aucun intérêt perçu	Démotivation rapide	1. Lien standard ↔ résultat 2. Suivi des écarts 3. Mise en avant des gains
Résistance au changement	Contournement / inertie	Sabotage silencieux	1. Impliquer référents terrain 2. Partir des irritants réels 3. Quick wins visibles
Mauvaise priorisation	Trop de sujets → dispersion	Aucun résultat concret	1. 2-3 processus max 2. Priorisation business 3. Lots courts (4-6 semaines)
Déconnexion direction	Projet non crédible	Perte d'adhésion	1. Présence terrain direction 2. Alignement des objectifs 3. Messages cohérents
Non-ancrage dans la durée	Retour anciennes pratiques	Échec long terme	1. Système d'audit simple 2. Mise à jour standards 3. Intégration routines



CONSEIL



FORMATION



COACHING



Prochaines Actions

	Pilotage des Flux peinture	pilotage des flux tolerie	Bon du 1er coup	Standardisation FAST	Accompagnement Mgt
17-mars	Définition des zones de flux par typologie de pièces. Lancement mesure de performance et tournée de terrain	Définition des zones de stockage des stocks désynchronisés			
18-mars		Définition de la méthode d'exécution et revision MVP2 Tôlerie			
31-mars	Mise en place de la mesure de performance peinture	Mise en place de la TT tôlerie et revision des MVP1	Point à planifier avec Franck, Thierry et Maelle pour présenter la méthode		
01-avr	<i>Participation aux MVP</i>	<i>Participation aux MVP</i>	Règles de pilotage de la zone de non-qualité avec plan d'actions associé		
22-avr	<i>Participation aux MVP</i>	<i>Participation aux MVP</i>	<i>participation réunion qualité quotidienne</i>	Formation aux standards FAST	
23-avr	<i>Participation aux MVP</i>	<i>Participation aux MVP</i>	<i>participation réunion qualité quotidienne</i>	Formation aux standards FAST	
05-mai	<i>Participation aux MVP</i>	<i>Participation aux MVP</i>	Resolution de problèmes		
06-mai	<i>Participation aux MVP</i>	<i>Participation aux MVP</i>	<i>participation réunion qualité quotidienne</i>	Redaction de standards et coaching de formation aux standards	Planifier point avec Thierry et Maelle pour travailler la question R&R



CONSEIL



FORMATION



COACHING



prenez l'ACTion



S.A.S ACT | WWW.ACTCONSEIL.FR |

CONTACT@ACTCONSEIL.FR

