

Objectifs du chantier	Indicateurs :	Initial	Actuel	Cible
• Cadencer la production grâce au management visuel des flux	Zones sous management visuels des flux	0	2	5
• Intégrer le pilotage des flux en MVP1 et MVP2 sur le secteur Tôlerie	MVP intégrant le pilotage flux	0	1	3
• Diminuer, maîtriser et piloter les en-cours pour assurer le taux de service	En-cours Rouges/bleus/verts	NC	NC	A définir

Dates Réalisées / Planifiées

mars 2026	avril 2026	mai 2026	Avancement
17-18/03	31/03 - 01/04	23/04	50%

Mise en œuvre des actions

Réalisées	A Faire	Satisfactions	Points de Vigilance
- Test du fichier de contrôle des disponibilité : 1h30 pour OF à 1 semaine + retard - Création d'un inventaire tournants sur ref sensibles à date (15 à 35% d'écart de stock entraînant des Non Faisables) - Evolution du fichier de contrôle rapide pour en faire une liste de prépa à S+1	- Démarrer les inventaires tournants avec Guillaume - Mettre en place les premières préparations de fournitures tôlerie en sachets - Mesurer en MVP2 la baisse des "Faux-faisables" pour cause de fournitures	- Alexandre s'est rendu très disponible pour faire un outil ergonomique et rapide. Bien que temporaire, cela permet de tester, ajuster et corriger à court terme pour standardiser la préparation ensuite	- Démarrer les inventaires tournants et la préparation en intersession est indispensable pour mesurer du résultat sur le mois d'Avril

Bilan à Chaud

Equipe chantier Kaizen

Pilote	Sid'Ahmed
Sponsor	Paul
Contributeurs	Yann
0	Hervé
0	0
Intervenant ACT	Eric

Illustrations de l'intervention

DELAI		INVENTAIRE TOURNANT REF SENSIBLES TOLERIE	
Si l'écart est supérieur à 15%, noter la quantité en rouge pour déclencher une correction de stock		Si l'écart est inférieur à 15%, noter la quantité en noir	
Ref Article	Empl.	Semaine 14	Semaine 15
FO1976	MGD25	1148	1328
FO1983	MGD25	961	803
FO5710	MGD22	1074	685
F11326	MGD21	1874	1581
FO6353	MGD24	383	307
FO0314	MGE25	453	306
FO9273	MGE13	140	0
FO1980	MGD25	1035	990
FO3565	MGJ32	914	937
FO5629	RACKROBOT	104	240

7 fournitures en écart implicants des faux faisables à S+1

Ce premier inventaire tournant focalise sur les fournitures qui pénalisent la faisabilité. Il est temporaire et a vocation à être remplacé par un système inclus dans la gestion du Magasin