

<u>Objectifs du chantier</u>	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



Mise en œuvre des actions

Réalisées	A Faire	Satisfactions	Points de Vigilance
- Travail sur les faux faisables Pliage - Identification des palettes de pièces à plat sans OF - 22 palettes - Mise en place de la zone rouge (dernier étage du rack de pièces à plat - Analyse des premières causes - 2 cas "OF soldés à 0" - Mesure des OF faisables sans pièces - 23% de faux faisables - 4 en manque pointage	- Terminer l'analyse des palettes restantes - Animer en MVP1 l'indicateur des manque de pointage, relier à la règle : Tampon POINTAGE OK, si pas de tampon, les pièces ne vont pas dans le Flux.	- Nous avons mis en place un système simple pour faire changer la culture de l'atelier en animant au quotidien cette règle : "Fabriquer sans pointer est inutile et créer des pertes" - Nous avons aussi challengé les double contrôle quand un nouveau intègre l'équipe ou quand les pièces sont complexes, bonne reception des chefs d'équipes	- La charge de travail pour Hervé est importante sur le projet en inter-session. Il faut à la fois être rigoureux sur l'animation des manque de pointage, des doubles contrôles, sur la répartition des Of's et un gros travail d'analyse est à faire sur les palettes en manque d'OF et sur les faux faisables.

Bilan à Chaud

Equipe chantier Kaizen

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

Illustrations de l'intervention

