

FORM'ACTION LEAN MANUFACTURING AVEC APPLICATION SUR UNE FAMILLE DE PRODUITS

17 Octobre 2012



DEMANDE DU CLIENT - OBJECTIFS

- Améliorer les conditions de travail
- Piloter un groupe de travail transversal pour organiser le secteur « assemblage des capots de groupes électrogènes » dans une démarche LEAN
- Développer l'autonomie du groupe pour déployer la démarche sur d'autres secteurs

ÉTAPES MAJEURES DE L'ACTION — DÉROULEMENT

- ↳ FORMATION - ACTION
 - Audit des postes de travail et réalisation des standards
 - Diagnostic ergonomique avec COT'ERGO
 - Définition du plan d'action ergonomie
 - Equilibrage de la ligne
 - Pilotage des produits finis en flux tirés
 - Logistique de proximité
- ↳ RÉALISATION PHYSIQUE
 - Implantation de la ligne
 - Démarrage de la ligne
 - Audit LEAN



RÉSULTATS OBTENUS

- ✓ Une ligne ergo productive
- ✓ Des conditions de travail **sans gestes nocifs**
- ✓ **Un gain de productivité de 35 %**
- ✓ Réduction des encours d'assemblage par suppression des préparations
- ✓ **Motivation** de l'ensemble des **contributeurs directs et indirects** au projet
- ✓ Une équipe capable de **déployer** la démarche