

CHANTIER PILOTE SUR SECTEUR ASSEMBLAGE DE BORDS D'ATTAQUE D'AILES D'AVIONS (SLATS)

11 Juillet 2012



DEMANDE DU CLIENT - OBJECTIFS

- Optimiser le secteur « Assemblage des SLATS » en impliquant le management, les opérateurs et les partenaires sociaux dans une démarche de type LEAN Manufacturing

ÉTAPES MAJEURES DE L'ACTION — DÉROULEMENT

→ FORMATION-ACTION

- Chronométrage et cotation ergonomique
- Critique constructive pour amélioration du Temps Unitaire et de l'ergonomie → plans d'actions
- Dimensionnement de la ligne (takt time et nombre de postes)
- Répartition des activités par poste de travail
- Définition de la logistique de proximité

→ DÉPLOIEMENT

- Implantation de la ligne
- Management visuel avec tableau ANDON
- Démarrage de la ligne

Rencontre avec Alain Livin, chef d'équipe finale après peinture

Alain, tu as été associé au projet dès le départ...

Oui, nous avons commencé avec une société qui est venue filmer et décortiquer toutes les opérations de la finale, ensuite nous avons observé toutes les améliorations ergonomiques que nous pouvions apporter sur les postes de travail et enfin nous avons abordé la question du takt time.

Convaincu ?

Au début, j'avoue que j'étais un peu sceptique. Mais au fur et à mesure qu'on avançait dans le projet, les avan-

tages sont apparus et aujourd'hui, je suis convaincu que ça va marcher et qu'on a une belle carte à jouer avec l'OST.

Quels sont les avantages de l'OST ?

Avant tout, c'est une amélioration notable de la productivité mais c'est aussi une plus grande stabilité dans le processus et enfin une bien meilleure planification qui va améliorer notre organisation.

Nous aurons ce dont nous avons besoin au moment où nous en avons besoin.

C'est aussi une source d'amélioration de la qualité car une organisation comme celle-ci ne laisse pas de place au hasard et fait apparaître les choses au grand jour.

C'est vraiment un projet que nous devons réussir dans l'intérêt de tous, des travailleurs et du client. Pour les travailleurs, il y aura un impact positif sur la CCT90, ce qui est évidemment une très bonne chose.



RÉSULTATS OBTENUS

- ✓ Amélioration de l'ergonomie par **réduction** des déplacements et **gestes nocifs**
- ✓ **Réduction** du Temps Unitaire de **10 %**
- ✓ **Gain de productivité 30 %**
- ✓ Acceptation du changement
- ✓ Maîtrise de la démarche par les techniciens méthodes et le management