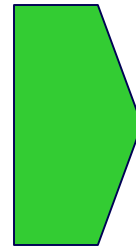


LEAN FLOW TECHNOLOGY

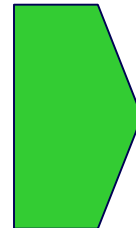
"... POUR AMÉLIORER LES RÉSULTATS"

- Réduire les Cycles de Fabrication.
- Améliorer la Flexibilité.
- Améliorer la Qualité.



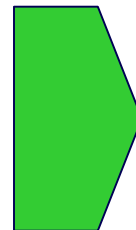
GAGNER DES PARTS DE MARCHÉ

- Améliorer la Productivité.
- Diminuer les Réparations, les Rebuts.
- Améliorer les Délais.



AUGMENTER LES MARGES

- Réduire les Surfaces.
- Limiter les Investissements.
- Diminuer les Stocks.

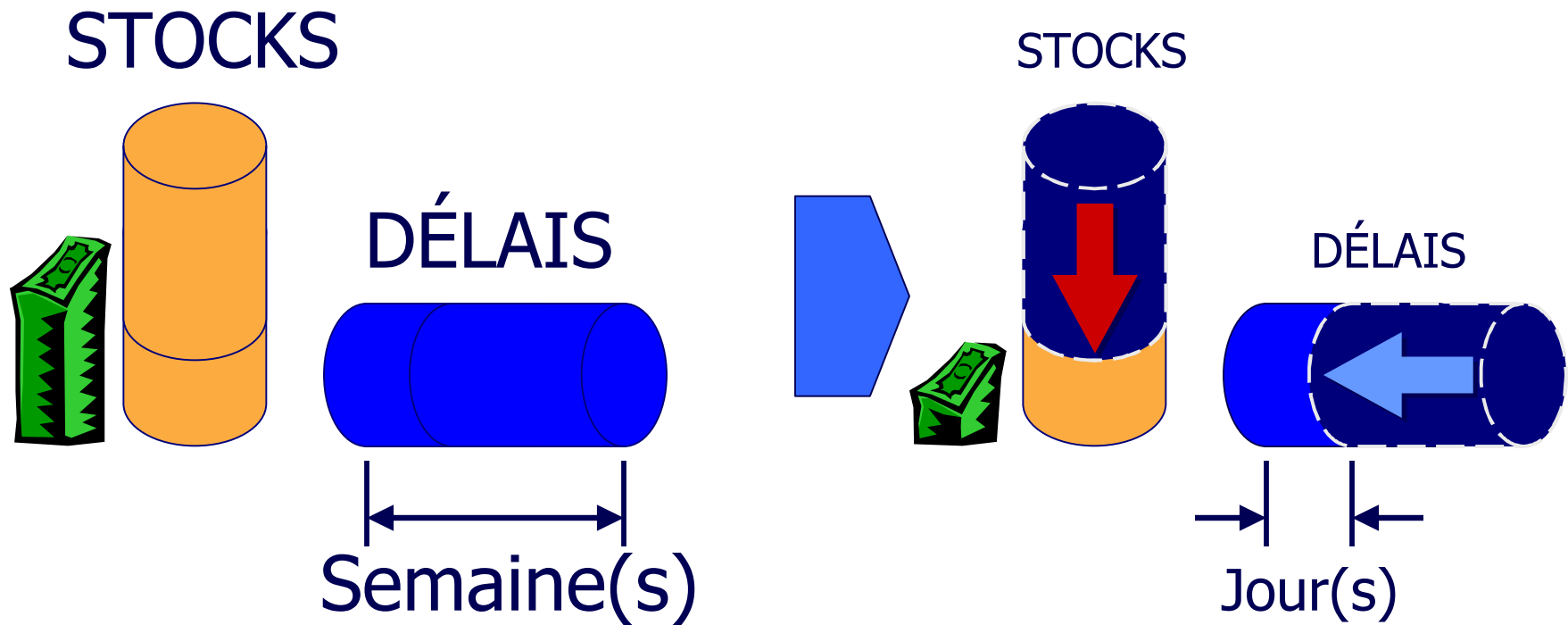


AMÉLIORER LES RETOURS SUR INVESTISSEMENTS

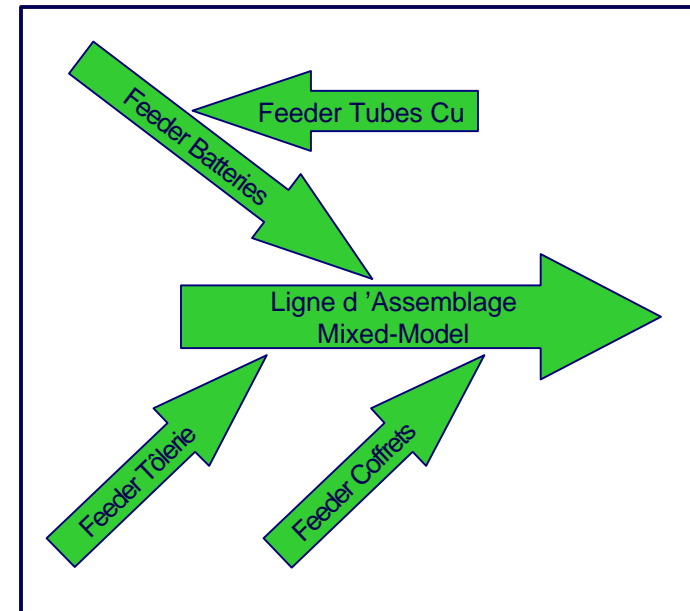
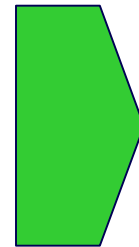
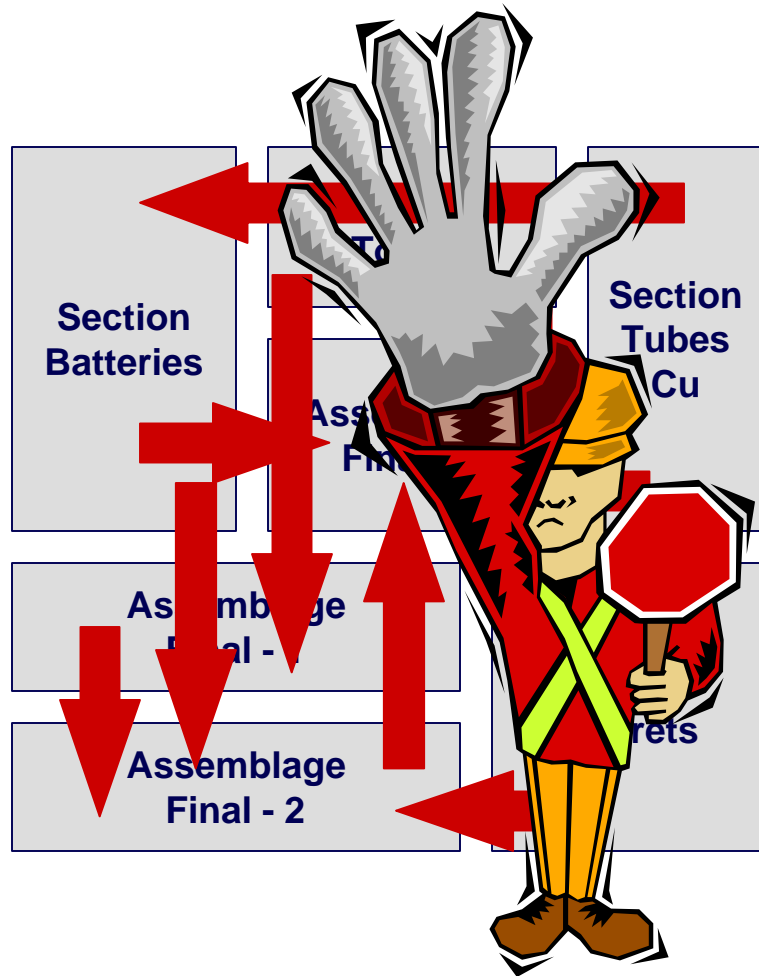


LEAN FLOW TECHNOLOGY

"... EN PRODUISANT À LA DEMANDE"



LEAN FLOW MANUFACTURING FABRICATION TRADITIONNELLE



LEAN FLOW TECHNOLOGY

... RÉSULTATS MESURABLES

- Diminution des Coûts liés aux Accidents : 10-15%.
- Diminution des Coûts liés à la Non-Qualité : 5-20%.
- Amélioration dans le Respect des Délais : 98% "On-Time".
- Réduction des Encours Usine : >70%.
- Réduction des Surfaces : 25-35%.
- Augmentation de Capacité : 25-50%.
- Réduction des Cycles de Fabrication : >60%.
- Taux de Rotation Supérieurs à 10.
- ...
- **Employés Flexibles, Formés et Certifiés.**

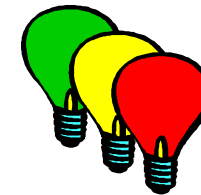
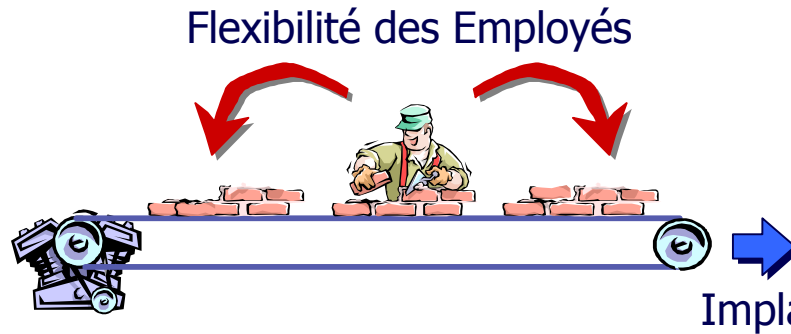


LEAN FLOW TECHNOLOGY

VUE D'ENSEMBLE

Formation - Certification

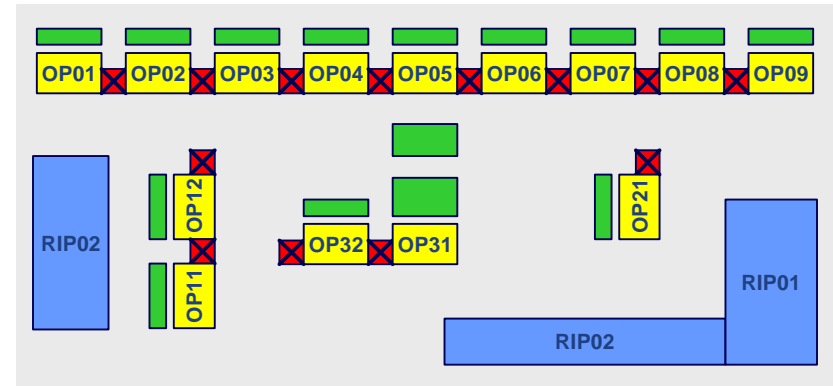
USINE A	Process											
	Montage 1	Cintrage	Test	Tubes	Brasage	Test HP	Vide	HFC22	Isolation	Montage 2	Test Final	Finition
A : Formation												
C : Certifié												
F : Formateur												
François					C				C	C	C	A
Alain	C	F	C	C	F	C	C	C	F	F	F	F
Peter	F	F	C	C	F	C	C	C	F	F	F	F
Zlimir	F	C	F	F	C	C	F	F	C	C	C	C
Henri			C	C	F	C	C	F	F	F	F	C
Gilles		A	C	F	A	C	F	A	C	C	C	F
Steve	C	A	F		C	F	C	F	A	C	C	F



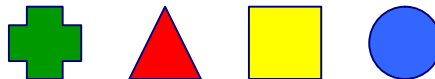
Signaux Visuels Simples

Implantations Ergonomiques

VA	DEMAND FLOW TECHNOLOGY										Process LD. Assemblage Coffret				
	Setup Labor	DPE	Ony	WF	Man	Labr	Labr	Man	DPE	Ony	WF	DPE	TOC	Quality Criteria	Description
40														X	Type 45C020AJ / 45F020AJ
50														X	
60														X	A l'opposé du p1. Taille 530 - Type 3ARR3CT10V5 Taille 538 - Type 3ARR3CT6AS
70														X	Relais 4 l'intérieur du coffret. A gauche - Montage visible - 4x4
80														X	Cosse MF sur borne Gauche
90														X	Cosse MF sur borne Centre/Droite
100														X	Au centre - Montage visible. Taille 530 - 30x4 Taille 538 - 30x4
110														X	Cosse gauche au ras du p1
120														X	Borne Inférieure/Gauche
130														X	Borne Supérieure
140														X	Borne Repère 'L'
150														X	Borne Repère 'N'
160														X	Borne Repère 'M'
170														X	Borne Repère 'Tern'
180														X	Borne Haut/Supérieure/Gauche
190														X	Borne Droite
200															Evacuer S'Ensemble Coffret



Instructions Graphiques - Sécurité



LEAN FLOW TECHNOLOGY

20 ÉTAPES ESSENTIELLES

1. Organisation.
2. Identification des Produits.
3. Synchronisation des Processus.
4. Matrice des Processus "Mixed-Model".
5. Demande à Capacité – Dc.
6. Facteurs influençant la Demande.
7. Séquences d'Événements.
8. Calculs de Ligne "Mixed-Model".
9. Familles de Produits.
10. Optimisation de la Réponse.
11. Définition des Opérations.
12. Approvisionnement par Kanban.
13. Fiches d'Instructions Graphiques.
14. Conception – Implantation Physique.
15. Implication des Employés.
16. Gestion Quotidienne de la Demande.
17. Affectation Quotidienne des Ressources – Flexibilité.
18. Amélioration Continue.
19. Gestion des Fournisseurs.
20. Mesure de la Performance.

1..2..3..4..5..6..7..8..9..10..11..12..13..14..15..16..17..18..19.. **20**