Le 23 juin 2017 – Telecom ParisTech

SEFAR FYLTIS

L’amélioration continue dans une PME

Marie-Louise Bérard & Sylvain Vieuille

SEFAR

Sefar Fyltis, qui sommes nous ?

2 sites : - sur Billy-Berclau (62 – Pas de Calais) : 93 personnes
- sur Lyon : 20 personnes

Appartient au Groupe SEFAR (~ 2200 salariés), Suisse

<u>Produits</u> : filtres en tissu, à destination de la filtration industrielle

<u>Métier</u> : Coupe laser ou à froid, soudure, couture

SEFAR

Introduction du LEAN par notre DG

Choix de prendre un Sensei pour nous accompagner dans la démarche.

LEAN = KAIZEN + RESPECT

SEFAR

On nous a parlé de …

- Management visuel
- Service clients
- Diminution des stocks
- Développement des Hommes
- Flux continus
- Petits lots
- Sécurité
- Valeur ajoutée dans l’entreprise
- Standard de travail
- Bacs rouges
- Gemba
- Réclamations : pépites, mines d’or d’informations…

Par où commencer ??

SEFAR

Prise de conscience : que veulent nos clients ?

SEFAR

Prise de conscience : que veulent nos clients ?

SEFAR

Problème : machines en panne → pas de communication
Action : mise en place du management visuel

Bon d'intervention

FAIT

SEFAR

D’autres exemples de management visuel

SEFAR

Problème : un CHSCT **trimestriel** peu efficace

Action : Un tour d'entreprise pour l'analyse des risques **tous les matins**

Le CHSCT AVANT

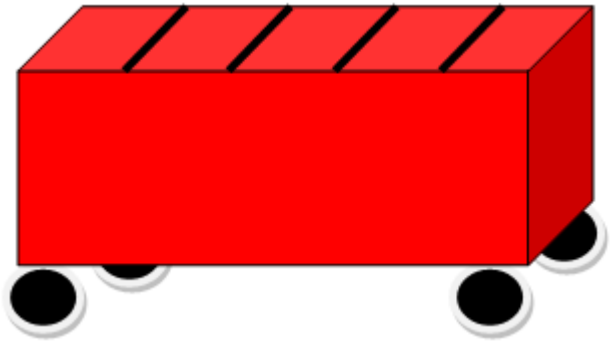
Le CHSCT APRES

S E F A R

Problème : Quels sont mes problèmes ?
Action : Mise en place de bacs rouges

Nous regardons TOUS LES MATINS nos déchets.
→ Pourquoi jette t'on ?
→ Comment éviter de refaire la même erreur ?
→ Analyse Gemba puis PDCA, etc…

MISE EN PLACE DE STANDARDS DE TRAVAIL



- 20% →

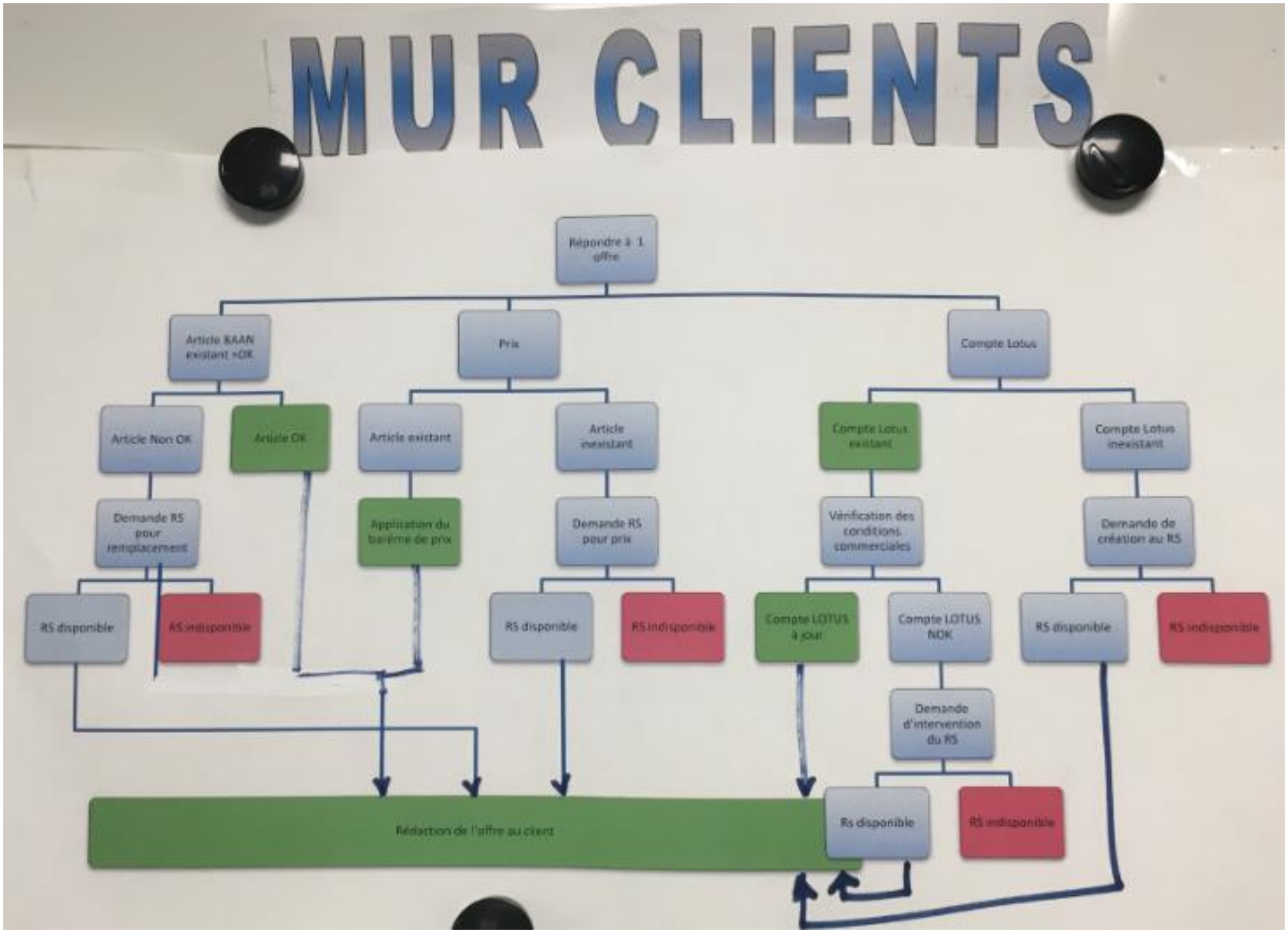
SEFAR

Exemple : brûlures sur des pièces découpées.

Pourquoi c'est brûlé? Parce que le faisceau du laser est réfracté.
Pourquoi il est réfracté? Parce que le convoyeur est bouché.
Pourquoi le convoyeur est bouché? Parce que les bouts de tissu sont fondus au fur et à mesure des découpes et viennent obstruer les lattes.
Pourquoi les bouts de tissu viennent tout boucher? Parce que nous ne lavons jamais les lattes.
Pourquoi nous ne lavons pas les lattes? Parce que nous ne savions pas que ça pouvait être utile.

CONCLUSION : démontage et lavage des lattes de nos 3 lasers tous les 6 mois pendant nos fermetures biannuelles.

BACS ROUGES : Certificats d'alimentarité, matières…



SEFAR

SEFAR
Date
File
Item
Your reference
Lot no.
Customer item
Quantity
Unit
Origin
Pref.
PO 7919
PO
P7042321
REUSED FILTERBAGS (LONGITUDINAL WELDING)
PO P7042321 / STOCK CODE 4340727
SEFAR 11100 WONG 27-1001-BK 070
Net Weight
Package Weight
Package Measure (LWH)
Package Volume

SEFAR

Action : Analyse des litiges

→ Quand une galère devient une pépite

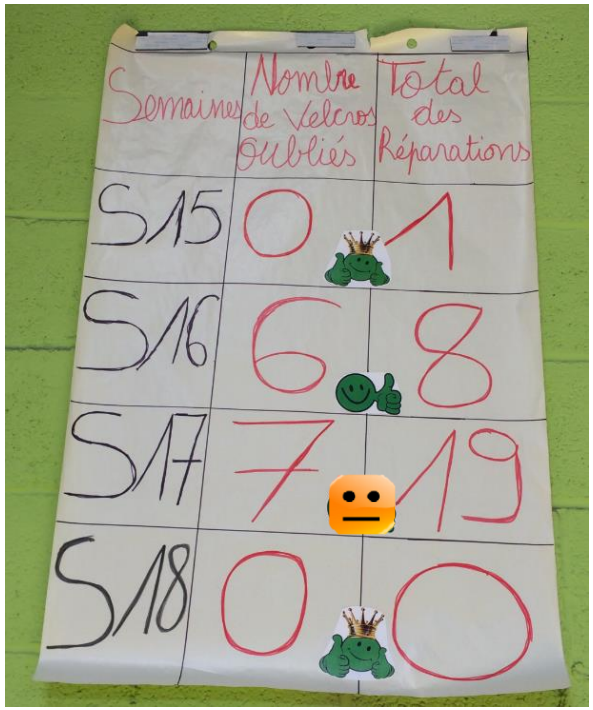
<u>Exemple</u> : 3 mêmes litiges par an → oubli de velcros sur nos toiles

Pourquoi n'est-on pas bon du 1er coup ? Analyse en commun sur le Gemba sur le nombre de réparations en interne.

nb jours travaillés	nb de réparations
12	249

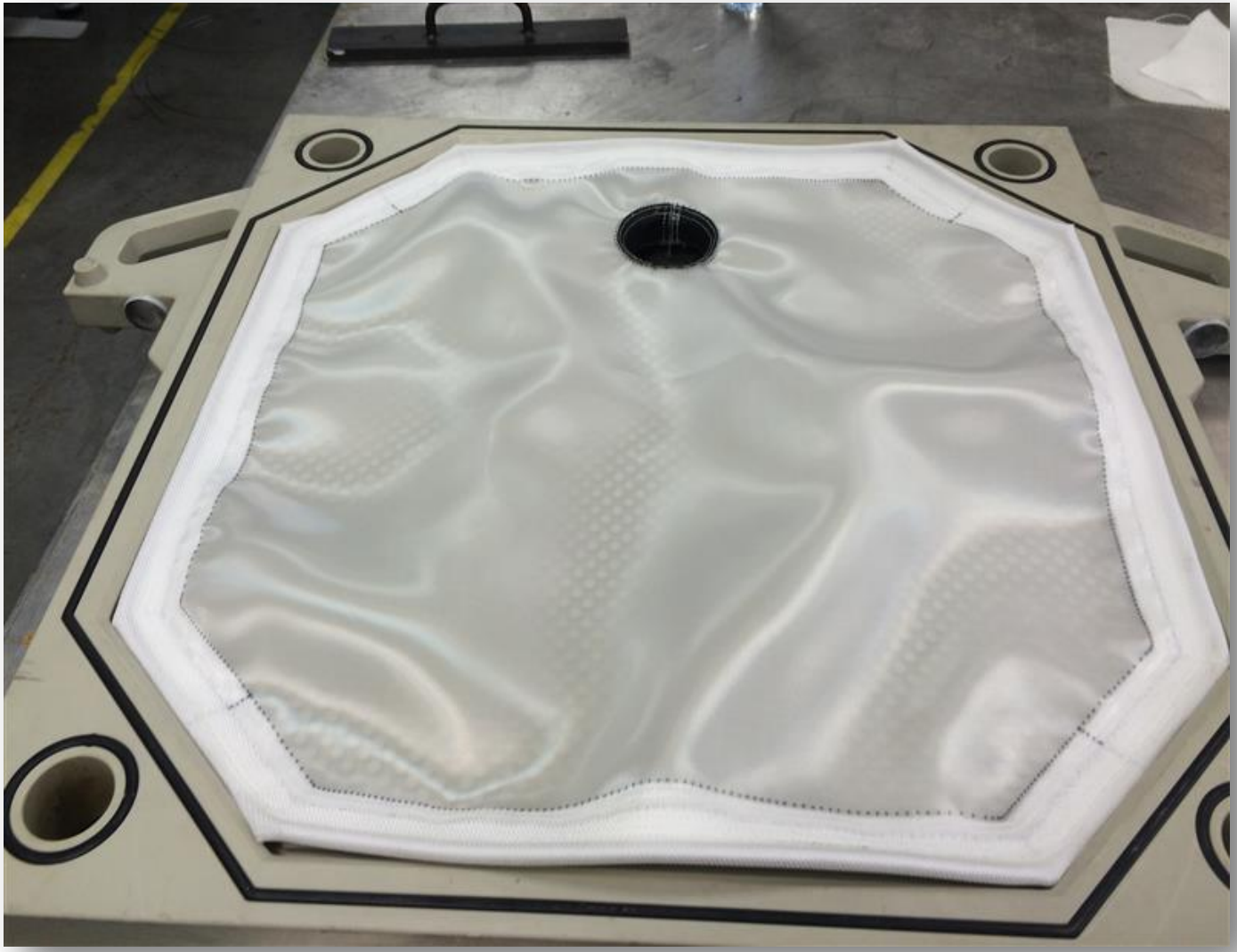
Après plusieurs PDCA

/10



SEFAR

RECLAMATIONS : Une chance de progresser ensemble, réunions interservices / suppression des « silos »



SEFAR

RECLAMATIONS : Une chance de progresser ensemble, réunions interservices / suppression des « silos »

Mode opératoire de montage
Toiles étanches pour Filtre presse

S E F A R

AVERTISSEMENT :

LA GORGE DES PLATEAUX PEUT S'USER DANS LE TEMPS

(Veillez à vérifier leur dimension avant de passer commande)

29/01/16 V02 1/5

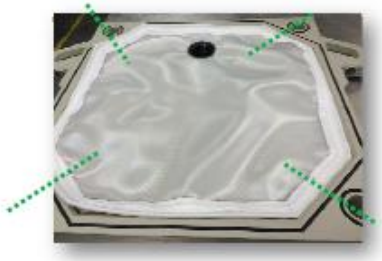
Mode opératoire de montage
Toiles étanches pour Filtre presse

S E F A R

Mode opératoire de montage
toiles étanches pour Filtre-presse

Etape 1 : Monter la toile normalement en la passant par le trou d'alimentation des boues du plateau.

Etape 2 : Positionner la toile en plaçant les angles centrés par rapport aux trous d'évacuation des filtrats.

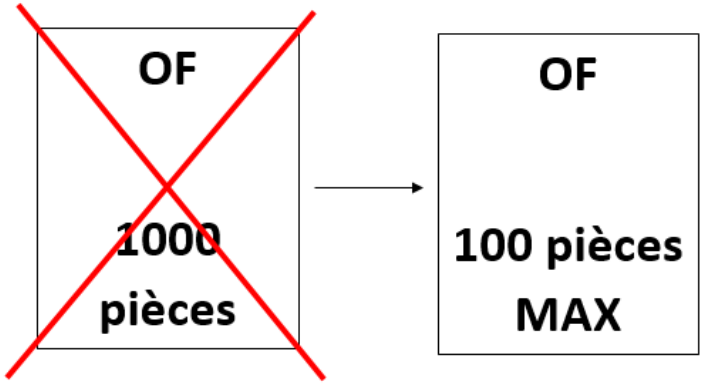


29/01/16 V02 2/5

S E F A R

Problème : « un mammouth qui gère de l'urgence »
Action : réduction de la taille des OF

Nous avons commencé par réduire la taille des lots



Problème : la quantité n'était pas le bon indicateur.
<u>Exemple</u> : OF de 500 pièces = 1h de coupe
OF de 100 pièces = 35h de coupe

Action : diviser les lots en fonction du temps de travail généré

S E F A R

Problème : Besoin indispensable d'un « 3ème Homme »
Action : Mise en place de flux tirés

AVANT, en flux poussés :

- 200 rouleaux de tissu en atelier
- Aucune visibilité
- 20min pour trouver le bon rouleau

Aujourd'hui, en flux tirés :

- 1 rack de rouleaux de tissu par laser et par poste

→ Mise en place d'un standard de préparation

SEFAR

Problème : Mauvaise distribution des OF
Action : Définition des spécificités des lasers

Laser L1	Laser L2	Laser L3
-encre jaune -encollage	-pharma -OF < 10pcs	-grandes laizes -1 seul appro

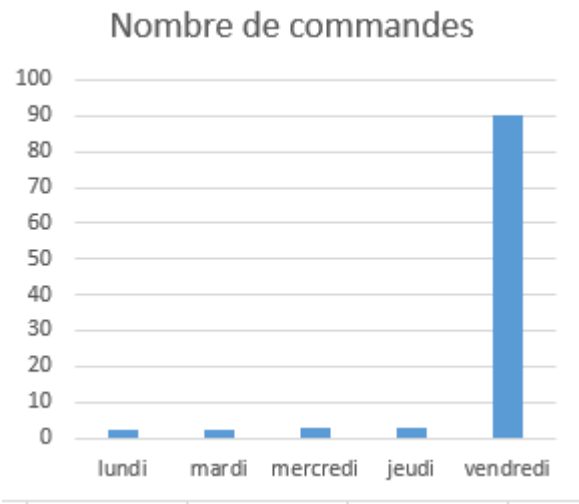
Risque de rigidité
→ Actions prises pour flexibiliser

SEFAR

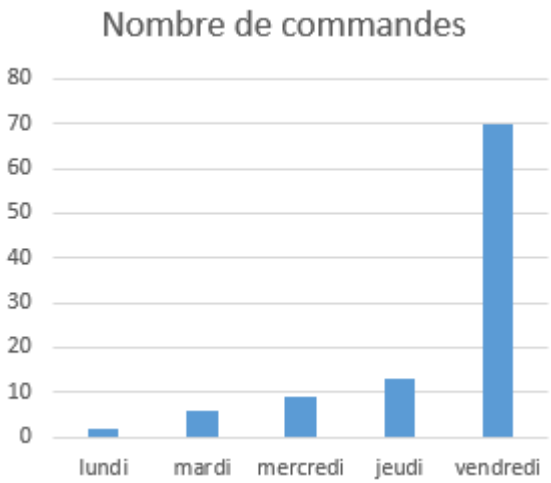
Problème : 90% des lignes de commande ont un départ au vendredi.

Action : Lissage des commandes sur la semaine en fonction des départs camions.

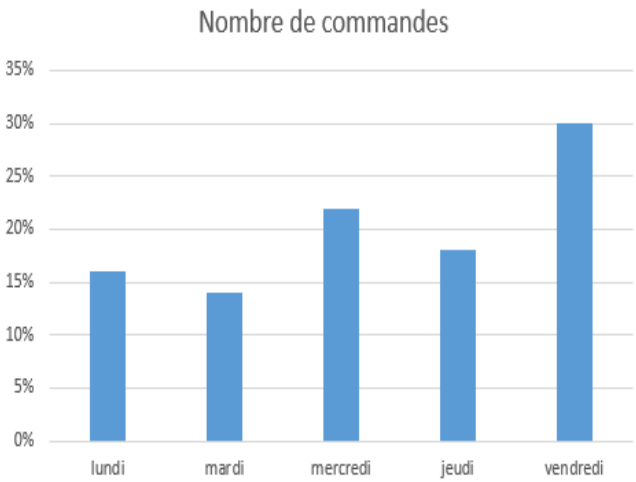
Travail en équipe : commercial, ordonnancement, production.



En 2016
90% le vendredi



En avril 2017
70% le vendredi



En juin 2017
30 à 40% le vendredi

S E F A R

IMPACT POSITIF

Le mot « URGENCE » ne fait plus partie de notre vocabulaire

HIER ≠ AUJOURD’HUI

SEFAR

IMPACT POSITIF

Flux tiré en amont = pas d’en-cours.
Le chariot est fait dans les 24h après coupe, visibilité +++

SEFAR

IMPACT POSITIF

Hausse de la productivité (du jamais vu depuis le début de Sefar Fyltis) :

2015, moyenne à **95 %**

Année 2015	Janvier	Février	Mars	Avril	Mai	Juin	Juillet	Août	Septembre	Octobre	Novembre	Décembre
Productivité	90,2%	90,5%	96,3%	94,9%	95,2%	97,4%	102,7%	95,6%	97,5%	96,8%	99,6%	89,6%

2016, moyenne à **95%**

Année 2016	Janvier	Février	Mars	Avril	Mai	Juin	Juillet	Août	Septembre	Octobre	Novembre	Décembre
Productivité	95,4%	98,9%	92,7%	93,6%	95,7%	96,4%	90,6%	92,8%	96,7%	98,5%	95,7%	97,4%

2017, moyenne à **101%**

Année 2017	Janvier	Février	Mars	Avril
Productivité	101,5%	102,2%	100,4%	100,1%

SEFAR

L’amélioration continue ne s’arrête jamais…

Quelques pistes d’amélioration à poursuivre :
Moins de temps pour chercher les rouleaux, gain de temps
7h de travail réel < 7h de travail estimé
→ Gamme à revoir

Dojo en atelier : 20min par jour avec 1 ou 2 personnes
→ Vérification de l’application des standards de travail
→ Observation
→ Amélioration continue

Côté commercial :
- Systématiser l'analyse des bacs rouges au niveau des assistantes commerciales
- Réaliser 1 analyse plus fine des perturbateurs des clients
- Développer l'implication des commerciaux dans les KAIZEN

SEFAR

SEFAR