


## DESCRIPTION DE L'ENTREPRISE

Entreprise : **INTEVA PRODUCTS** 

Effectif : **370** Activités : **Moteurs électriques lève vitre**

## CONTACT

Nom Contact : **ROUSSELLE** Prénom : **Christophe**  
Fonction : **Ingénieur amélioration continue** Téléphone : **02 31 30 71 77**  
Mail : **crousselle@intevaproducts.com** Fax :  
Ville : **ESSON** Code Postal : **14220** Département : **Calvados**

## DESCRIPTION DU GROUPE DE TRAVAIL

Type : **Société/Organisme** Effectif groupe : **8**

Description du Groupe : Pendant un chantier d'amélioration de la productivité sur ligne rotors, le besoin de communiquer sur les actions en cours et leur impact sur les résultats s'est fait sentir. C'est à l'intérieur de ce groupe de travail que nous avons créé ce tableau de chantier. Réunion quotidienne sur la ligne avec les responsables Méthodes, Maintenance, Production, les pilotes et opérateurs de la ligne sur les 2 postes de production jour.

Nom Animateur : **ROUSSELLE** Prénom : **Christophe**

## DESCRIPTION DE LA BONNE PRATIQUE

Titre Bonne Pratique : **Implication du personnel**

Description de la BP : Il s'agit de l'utilisation de notre système d'amélioration continue des performances "IPS": il intègre le management visuel, l'implication de tout le personnel, la présence sur le terrain régulière des managers, la description des problèmes, la méthode de résolution de problème et le suivi PDCA de la mise en place des actions ainsi que le suivi des indicateurs. Cette pratique a lieu 4 jours par semaine sur deux lignes de production différentes (une dans chaque atelier) suivant un planning établi de telle sorte que chaque ligne soit vue 2 fois par mois.

Secteur Application : **Dans tous les ateliers de production.** Date de Mise en Place : **01/01/2009**

Comment est elle appliquée : Sur chacune de nos 14 lignes de production, une réunion de 15 minutes a lieu deux fois par mois autour d'un totem qui regroupe les indicateurs de production. Les participants sont le Directeur du site, les responsables Qualité, Méthodes, Maintenances, Production, Amélioration Continue, le Responsable de Ligne, le Pilote de la ligne et un ou plusieurs opérateurs si besoin. Ce support visuel comporte 4 faces que le pilote de la ligne a renseigné à l'aide d'un marqueur effaçable et présente lui-même dans l'ordre des priorités du site

A quel Besoin repond-elle ? Pourquoi ? : Les objectifs sont : l'implication dans l'amélioration continue des performances de production de tout le personnel du directeur du site à l'opérateur, le management visuel des performances, la détermination d'actions d'amélioration avec description du problème, les actions mises en place, un responsable par action, la date de mise en place et le suivi PDCA.

Resultats obtenus ? : Forte implication du personnel de production dans la description des problèmes, capacité à décrire une situation de manière factuelle et à mettre en place un plan d'actions. Ce système a prouvé son efficacité et son efficience car il a contribué à augmenter le TRS moteurs qui est passé de 81.8% en 2009 à 84% en 2012.

Catégorie : **Amélioration continue et ses outils** Année : **2012** CodeBP: **111**