



GÉNIE de la performance



Partage d'expérience

Démarche Globale LEAN MATRA ELECTRONIQUE

Sommaire

Quelques mots sur MATRA ELECTRONIQUE

- ✓ Périmètres du Lean entreprise
- ✓ Retours d'expériences présentés
- ✓ L'approche Lean F.L.O.©

Matra Électronique



Partage d'expérience

Démarche Globale LEAN MATRA ELECTRONIQUE

Thèmes abordés

✓ **Retour d'expériences pour des projets**

➤ **Lean Manufacturing**

➤ **Lean Office**

➤ **Lean Management**

✓ **L'approche Lean F.L.O.©**

Matra Électronique



Partage d'expérience

Démarche Globale LEAN MATRA ELECTRONIQUE

Présentation

- ✓ Conception et fabrication d'équipement électronique haute qualité à La Croix St Ouen (60)
- ✓ Marché : Aéronautique, Défense, Médical...
- ✓ Effectif 400 personnes
- ✓ Forte croissance du CA et des effectifs depuis 3 ans
- ✓ Filiale du groupe MBDA

Matra Électronique





Partage d'expérience

Démarche Globale LEAN MATRA ELECTRONIQUE

Constats de départ

- ✓ Forte croissance de l'activité en 2008 et 2009 (+ 30%),
- ✓ Améliorer la ponctualité et productivité,
- ✓ Trouver une voie de progrès face à une + grande variété des affaires (mix produit et petit volume),
- ✓ Disposer d'un process moins lourd.

Frédéric WILMOT

Matra Électronique



LE PÉRIMÈTRE DU LEAN

Une démarche d'entreprise

LEAN ENTREPRISE

Tous les processus et interfaces



LEAN MANAGEMENT

*Rituels
Indicateurs
Management visuel*

Processus D'affaires

LEAN PROJECT (engineering)
R&D Conception Industrialisation Production



Processus amont

LEAN OFFICE
Commercial, réponse aux appels d'offres, ADV, Méthodes, Mise en Production ...



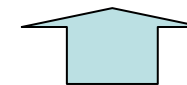
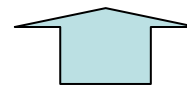
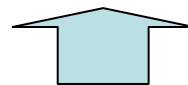
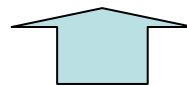
Production

LEAN MANUFACTURING
Les processus de fabrication interne ; magasins, entrepôts ...



Processus aval

LEAN OFFICE
Facturation Supports clients, SAV, maintenance, gestion doc technique ...



Processus Supports

LEAN OFFICE
Achats, Approvisionnements, RH, Système d'information, Logistique, Qualité ...



Partage d'expérience

Projet Lean Manufacturing Atelier CMS (2007)

Idées forces :

- ✓ Formation et Mobilisation du personnel impacté
- ✓ Visuels de pilotage,
- ✓ Supprimer/diminuer les tâches à VA nulle
- ✓ Innovation dans les méthodes de travail (Goulot, Docteur et Infirmier),
- ✓ Autonomie / méthode: réalisation en autonomie d'un deuxième chantier (sans Toptech)

Gains :

- ✓ Temps de passage de 40 jours à 18 jours,
- ✓ 0% de cartes bonnes du 1^{er} coup à 50% de cartes bonnes.

Frédéric WILMOT

Matra Électronique



Partage d'expérience

Projet Lean Management Pilotage de la Performance Production

Idées forces :

- ✓ Passer d'un management « patchwork » des ateliers à un mode de management de l'usine dans son ensemble,
- ✓ Redéfinir le Qui fait Quoi,
- ✓ Mise en place d'indicateurs et d'outils de pilotage terrain (Tableau de Bord à portée des équipes),
- ✓ Ancrage des rituels d'animation (QQOQCCP...),
- ✓ Mise en place d'un espace de communication simple et visuel.

Enjeux :

- ✓ Structurer un plan de progrès,
- ✓ Mobiliser et impliquer les Hommes (créer l'adhésion).

Matra Électronique



Partage d'expérience

Projet Lean Manufacturing Atelier Central (2009)

Idées forces :

- ✓ Disposer d'une vision macro (l'ensemble du flux),
- ✓ Optimiser l'outil industriel en modifiant les méthodes de travail,
- ✓ Management visuel (réorganiser le flux physique),
- ✓ Changement des mentalités.

Gains :

- ✓ Productivité + 20% minimum sur câblage,
- ✓ Ponctualité de 30% sur les temps de cycles.

Frédéric WILMOT

Matra Électronique



Partage d'expérience

Mise en Production (Planification) Atelier Central (2009)

Idées forces :

- ✓ Lissage de la charge pour éviter les effets fin de mois
70% du CA sort en fin de mois (Tsunami),
- ✓ Etablir des nouvelles règles avec les clients pour répartir
les dates d'échéances,
- ✓ Simplifier et fiabiliser le mode de déclaration d'atelier,
- ✓ Baisser les tailles de lots.

Gains (encours de validation) :

- ✓ Diminuer les valeurs d'exploitation des en-cours.
- ✓ Amélioration du taux de service (partir à l'heure-arriver
à l'heure).

Frédéric WILMOT

Matra Électronique



Le Système F.L.O. ©



Qu sommes-nous

Notre mission :

Optimiser les processus des organisations afin qu'elles offrent, au **meilleur coût** et dans le **meilleur délai**, le **meilleur service** à leurs clients.

Nos clients :

- 60 % PME/PMI (Industrie et Services) et Administration,
- 40% Grands comptes.

Nos interventions :

- 50% Lean Manufacturing,
- 50% Lean Office, Lean Project, Lean Management.

Notre expérience :

- Une expertise de 20 ans,
- 1 200^{ième} projets réalisés à ce jour.

Chiffre d'affaires: 3.4M€ (2008).

Effectifs : 32 Experts en France.



F

Réduire la non-qualité et les rejets permet de diminuer :

- les achats de matières premières,
- le coût de la Main d'Œuvre Directe.

L

Diminuer le temps de passage permet :

- d'améliorer la trésorerie,
- de satisfaire plus vite les clients,
- d'augmenter la flexibilité.

O

Augmenter la productivité permet :

- d'augmenter la capacité de production,
- de réduire les coûts de production,
- d'augmenter le chiffre d'affaires.

**Le système F.L.O.
...ou l'entreprise vue par un
plombier.**



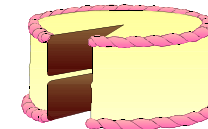
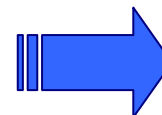
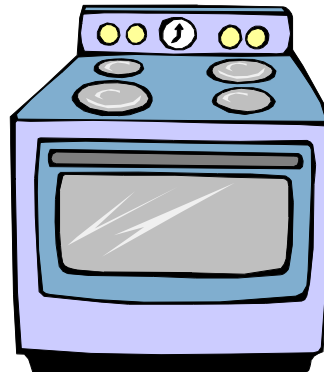
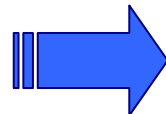
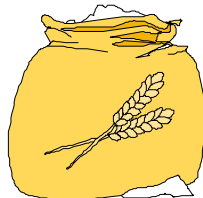
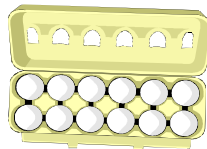
- **Entrées (X)**
- Matières premières,
- Données,
- Main-d'œuvre,
- Milieu travail,
- Méthodes,
- Moyens (Machines, ordinateurs, outils,...),
- Réglementations,

Processus

- Combinaison de facteurs d'entrées générant une réponse mesurable.

Sorties (Y)

- Des produits,
- Des plans,
- Des notices,
- Des services,
- ...



Coffre à outils (Ingrédients)

- Kanban,
- 5S,
- VSM,
- 6 Sigma,
- SMED,
- Management,
- ...



La recette

- Combinaison de vos connaissances métier et de notre savoir faire,
- Projet « IMPACT »,
- Approche F.L.O.

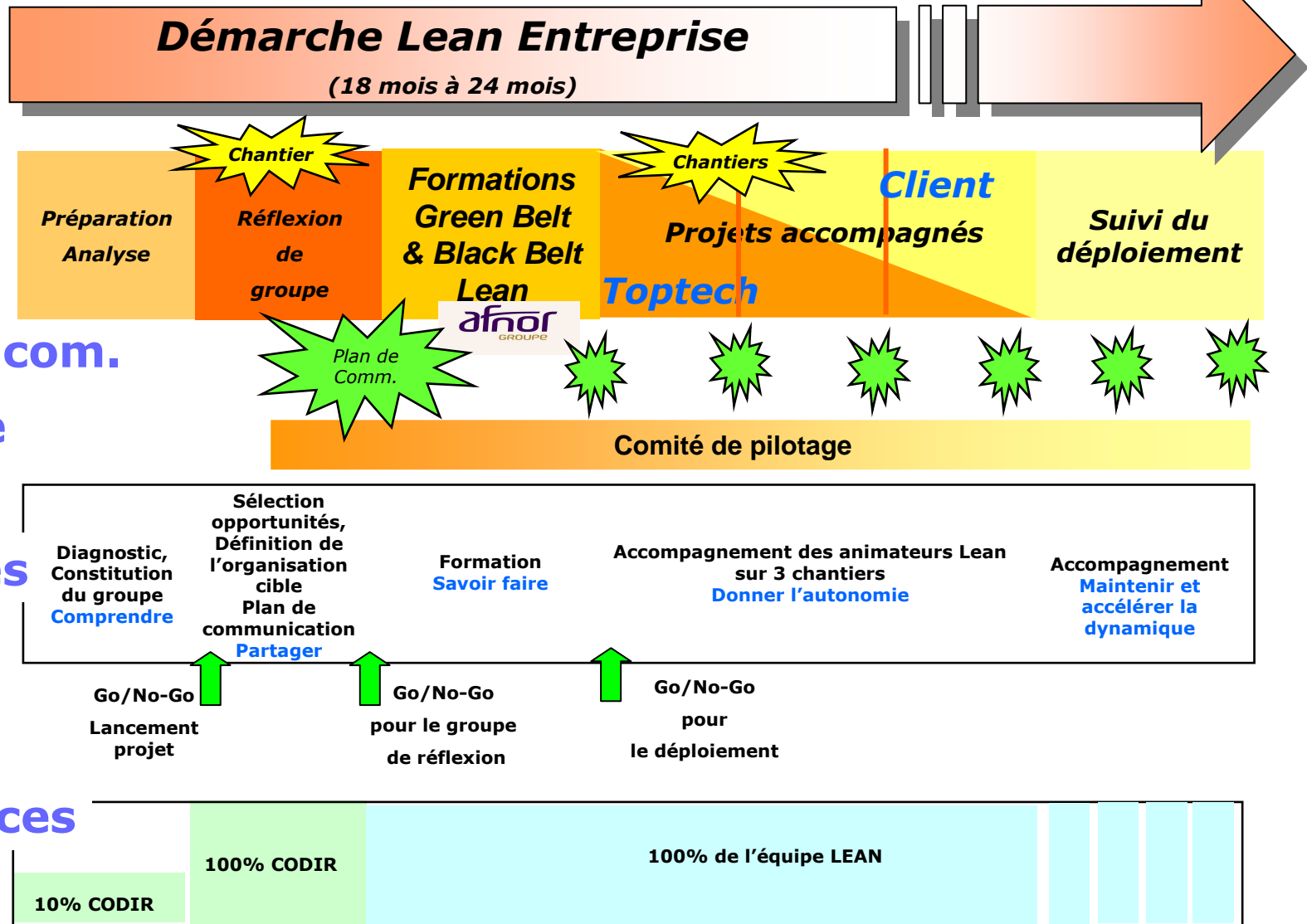


Réponse (Mesure)

- Productivité accrue,
- Délais réduits,
- Plus de variété,
- Plus de réactivité,
- Motivation,
- ...



Une démarche structurée





Les résultats

En chiffres

- ✓ Améliorer la productivité: 20 à 50 %
- ✓ Augmenter la capacité de production: 20 à 50 %
- ✓ Diminuer la non-qualité: de 40 à 80%
- ✓ Améliorer la trésorerie: Supérieur à un mois de CA
- ✓ Réduire les délais: 20 à 60%
- ✓ Amener le taux de service entre 85 et 98%
- ✓ Réduire les stocks: 50 à 80%
- ✓ Réduire les encours de production: 50 à 80%
- ✓ Réduire les prix de revient: 5 à 15%





Les résultats

« Dommages collatéraux »

- ✓ **Relocalisation** de production en France (depuis la Chine notamment)
- ✓ Optimiser les espaces de travail
- ✓ Augmenter la flexibilité
- ✓ Renforcer la dynamique sociale
- ✓ Fédérer les équipes
- ✓ Créer un projet d'entreprise
- ✓ Meilleur positionnement face à la concurrence
- ✓ Plus de disponibilité face aux usagers (clients)
- ✓ Plus de sérénité (passer du subit à l'anticipé)



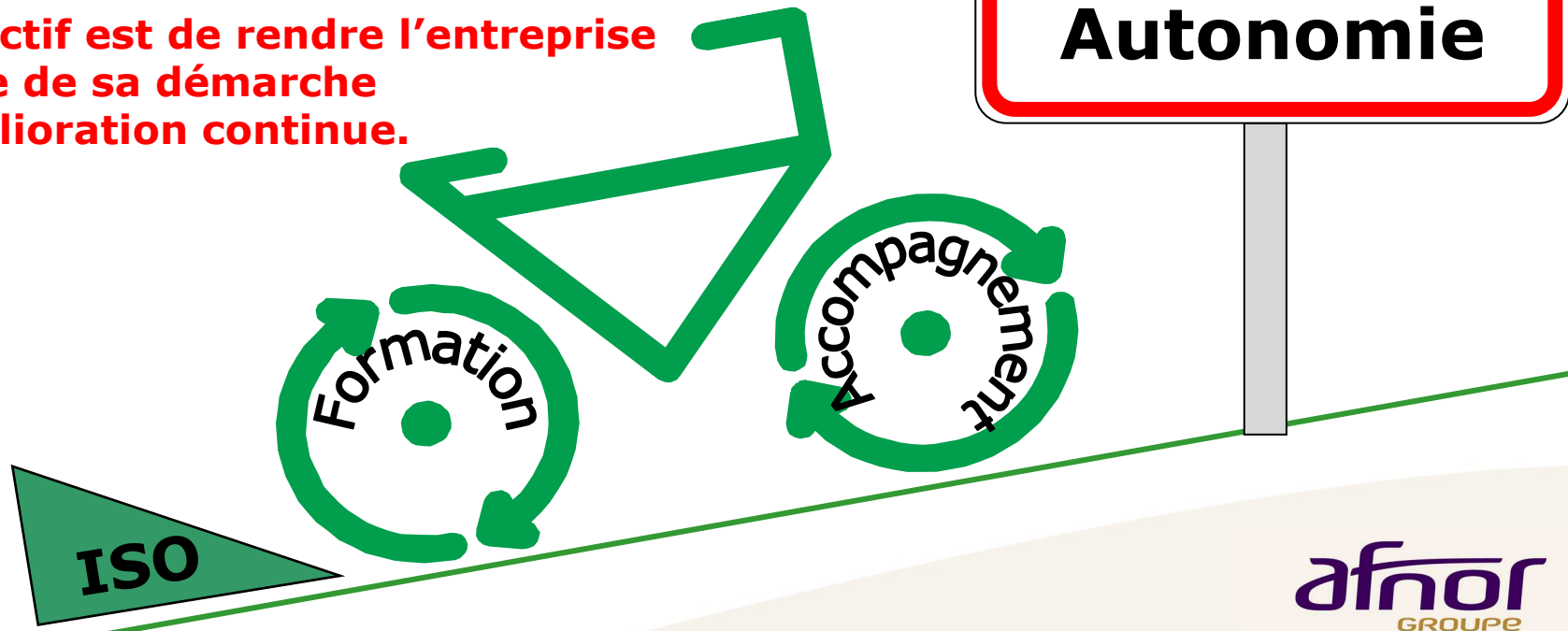


La **V**raie **E**ntreprise **L**ean **O**rientée

Repose sur:

- L'engagement des dirigeants,
- La formation et l'implication des hommes,
- L'accompagnement par un expert,
- L'évolution du SMQ vers le SMQP

**L'objectif est de rendre l'entreprise
maître de sa démarche
d'amélioration continue.**





Nous contacter:

Direction des partenariats

Daniel Touéry

Avenue de Falguières
82000 Montauban

Mobile: 06 23 13 53 87

Courriel: daniel.touery@toptechfrance.eu



Nous contacter:

Nord Ouest - Tours

Fabien Aymon

Mobile: 06 24 31 63 99

Courriel:

fabien.aymon@toptechfrance.eu

Nord Est - Belfort

Gilles Archambault

Mobile: 06 16 41 22 48

Courriel:

gilles.archambault@toptechfrance.eu

Sud Ouest – Toulouse

Jean-Philippe Lascombes

Mobile: 06 10 15 84 17

Courriel:

jean-Philippe.Lascombes@toptechfrance.eu

Sud Est – Valence

Philippe Lame

Mobile: 06 23 13 53 98

Courriel:

philippe.lame@toptechfrance.eu



Merci de votre Attention

Une diapositive supplémentaire, ce serait ...

... du gaspillage !