

Historique et missions :

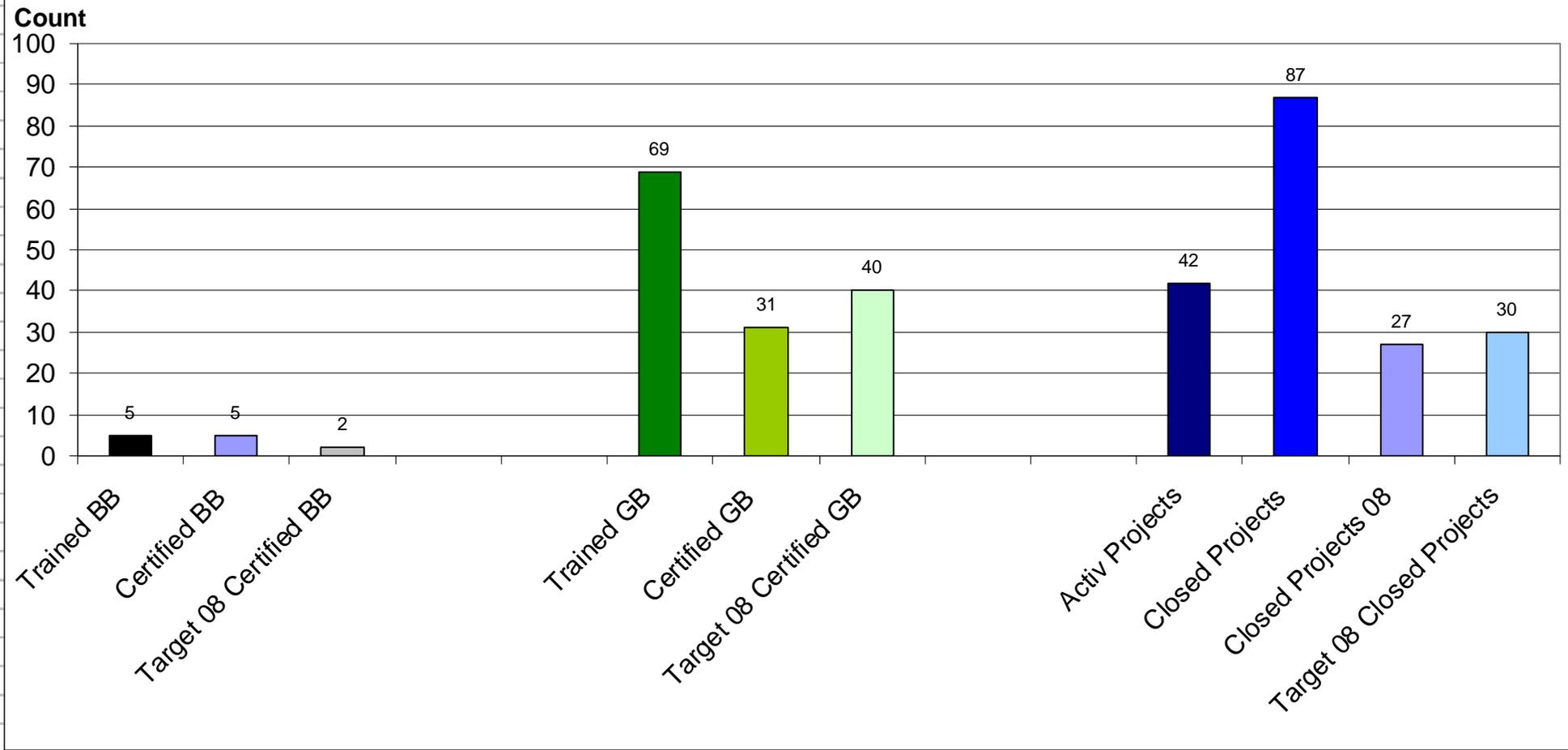
Depuis 1999, 5 personnes ont suivies une formation Black Belt à l'extérieur de l'entreprise.

La démultiplication de la démarche 6 σ est en cours au travers de formations Green Belt et de formations Yellow Belt (par les Black Belt internes). L'ensemble des services est impliqué.

Le but de ces formations est d'avoir des méthodes homogènes au sein de KSB AMRI, avec les mêmes outils et le même langage, pour soutenir nos plans de progrès.

L'ensemble des acteurs formés animent des groupes de résolution de problèmes sur des sujets plus ou moins complexes représentant des enjeux forts pour l'entreprise.

Status LSS OCTOBER 2008 Training and Projects



Structure de la formation :

Les Green Belt suivent une formation statistique de premier niveau d'une durée de quatre jours.

A l'issus de cette formation, et pour être validé, chaque Green Belt doit réalisé un sujet d'une durée de 4 à 6 mois en fonction des gains potentiels.

Pour les traitements statistiques, nous utilisons le logiciel MINITAB.

L'ensemble des synthèses des sujets traités, est sauvegardée dans une base de donnée commune sous un format à présent commun pour tout le groupe KSB.

Suivi des projets issus des formations GB.

Date formation	NOM	SUJET	Tuteur	Certifié le ?
23 et 24 MAI 2007 ET 06 et 07 JUIN 2007	A. Revouy	Améliorer le coût de fabrication par personne	L.F et A.G	
	JP Coustaty		L.F et A.G	
	E Choin	Usinage tranche conforme sur obturateurs iso ng dn 300 10B sur centre Heller	L.F et A.G	
	P. Blanchet	Circuit des certificats qui permettent de réaliser les RFF au niveau de la DANAIS CRYO	L.F et A.G	
	L. Bittard		L.F et A.G	
	A. Charik	Demand management DANAIS 150	L.F et A.G	
	D. Zanelly	Diminuer les pertes dues aux manques d'outillage sur les tables de montage	L.F et A.G	10/03/2008
	L. Lecardeur		L.F et A.G	
	Y. Bardy	Diminuer les temps passés à modifier les plans clients	L.F et A.G	
	F. Mercier		L.F et A.G	
A. Debizet		L.F et A.G		
Date formation	NOM	SUJET	Tuteur	Certifié le ?
17 et 18 SEPTEMBRE 2008 ET 22 et 23 OCTOBRE 2008	A. Barjolle	Burgos Flux Actionneurs (DMAIC N° 113)	O.J et A.G	
	S. Binvenu	Défauts embouts DANAIS (DMAIC N°143)	O.J et A.G	
	C. Bendana	A Définir (DMAIC N°144)	O.J et A.G	
	E. Chesneau	Délai de traitement des CRIMES pour SAV Répétitifs (DMAIC N°145)	O.J et A.G	
	C. Guionie	Amélioration processus prestations de service (contrôle factures) (DMAIC N°146)	O.J et A.G	
	A. Lacaze	Amélioration de la performance de l'atelier Chimie (moulage, usinage) (DMAIC N°147)	O.J et A.G	
	V. Laffargue	Amélioration processus d'audits interne (Diminution des non-traitements des écarts) (DMAIC N°148)	O.J et A.G	
	F. Queneutte	Explication du taux de réussite devis (DMAIC N°149)	O.J et A.G	
	P. Roux	Analyse des retards client SAMSUNG (hors CRYO) (DMAIC N° 126)	O.J et A.G	
	T. Wojciechowski	Amélioration des prévisions DANAIS 150 (DMAIC N° 150)	O.J et A.G	

En cours

Cloturé

Burgos

Arrêté

Mise en forme des projets Dossier de synthèse

Titre et N° du Projet	Entreprise / Produit / Equipe	D M A I C	Définir le problème / DEFINE	
			Mesurer / MEASURE	
			Analyser / ANALYSE	
			Améliorer / IMPROVE	
			Contrôler / CONTROL	
			Conclusion (Retour d'expérience, erreur à ne pas commettre...)	

Conclusion:
Ce sujet a débuté en octobre 2006. Après une étude rapide avec les opérateurs et une estimation d...

Synthèse sous forme de DMAIC.

Lean Six Sigma	Status	Start	End	Project	Planned	Realized	Sponsor	Projectleader	Area
Name of the Project	DMAIC			Costs in	Saving in Eur	Saving in Eur			
100 Modèle BOAX - BOAX B	Improve	05/07					M. Préfot	G. De Furnichon	Process coordination
101 Travail dans R3 aux DANAIS	Define	07/07					M. Préfot	G. De Furnichon	Process coordination
102 Projet Garlock	Closed	06/06	09/07				M. Préfot	C. Andriollo	Process coordination
103 Réduction PPM Caoutchouc	Analyse	10/07					P. Belouet	C. Bouffin	Rubber dpt
104 Réaménagement poste mécano soudure Téflon	Closed	12/06	10/08				A. Lacaze	J. Vidris	KE dpt
105 Charge ilot Kit	Closed	12/04	10/07				M. Dubo / Raff	F. Noel	Ingeniering Industriel
108 Usinage tranche obt iso nq dn 300 10B centre Heller	Improve	08/08					S. Bardon	E. Choin	Quality dpt
109 Organisation magasin GV	Measure	03/08					P. Belouet	JP Raffailac	Large size valves
110 Aménagement poste pneumatique N°2	Measure	03/08					P. Belouet	JP Raffailac	Distribution center
111 Aménagement poste chantier	Closed	03/08	09/08			29 500	P. Belouet	JP Raffailac	Distribution center
112 Embalage BOAX Flux Dalian LRC	Define	04/08					S. Avequin	B. Dupont	Process coordination
113 Burgos Flux Actionneurs	Control	04/08					S. Avequin	R. Heras	Axe Industriel
114 Burgos Vannes	Define	04/08					S. Avequin	P. You	Axe Industriel
115 Déploiement indicateurs Axe Industriel	Control	04/08					S. Avequin	A. Gonet	Axe Industriel
116 Rétablissement du TRS méca février	Closed	03/08	11/08				P. Belouet	R. Chalard	Machining dpt
117 Réduction du nombre d'heure de retard Danais	Closed	03/08	11/08				P. Belouet	L. Benoit-Barne	Danais dpt
118 Taux de service	Closed	05/08	11/08				B. Dupont	J.L. Roux	Logistique dpt
119 Stock	Define	05/08					B. Dupont	J.L. Roux	Logistique dpt
120 Taux de service BOAX B	Closed	05/08	11/08				B. Dupont	B. Morel	Logistique dpt
121 Implantation orienté client de l'atelier CC	Define	05/08					P. Belouet	C. Bouffin	Rubber dpt
122 Inventaire permanent PV et Ke	Define	05/08					P. Belouet	A. Lacaze	Small size valves
123 Rotation liteaux GV Méca	Closed	06/08	09/08			2 000	JP Raffailac	F. Baudel	Large size valves
124 Opérateur non remplacé méca	Define	06/08					P. Belouet	R. Chalard	Machining dpt
125 Livraisons mécanique vers UP clientes	Define	06/08					P. Belouet	R. Chalard	Machining dpt
126 Analyse des retards client SAMSUNG (hors CRYO)	Define	06/08					B. Dupont	P. Roux	Logistique dpt
127 Réduction des manquants de manchettes en élastomère	Analyse	05/08					P. Belouet	C. Bouffin	Rubber dpt