

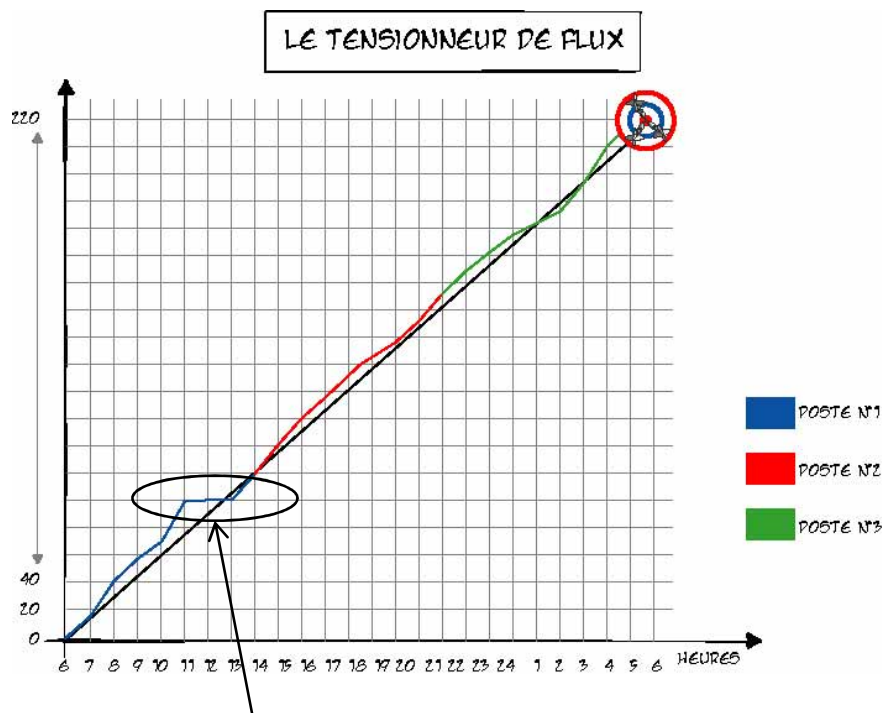
# 1- FICHE MÉTHODE : Utiliser un tensionneur de flux (Grande et moyenne série)

Version 1 – janv. 2009

Validé par BUSINESS 21

Plus d'info sur [www.copiergagner.com](http://www.copiergagner.com)

Tout d'abord déterminer la grandeur à mesurer : nombre de pièces, de cartons...



1. Déterminer les échelles du graphique.

2. Fixer et tracer l'**objectif (réaliste)** pour une période donnée (par exemple 24 h).

3. Tracer la courbe nominale de marche, en tenant compte des pauses et autres arrêts programmés.

4. Demander aux opérateurs de positionner régulièrement la quantité produite (toutes les 2 heures par exemple).

5. Prévoir des couleurs différentes pour chaque équipe.

6. Attention ! Seules les **pièces bonnes** sont comptabilisées.

S'interroger sur les tracés atypiques : *Que s'est-il passé ?*

Analyser « en live » (boucle courte) la courbe pour réagir vite.

## Ce qu'apporte le tensionneur de flux

- ➔ Il sert à mesurer, en temps réel, où on en est du volume produit par rapport au volume objectif.
- ➔ Il permet au manager de proximité de réagir rapidement en cas d'écart visualisé.
- ➔ L'opérateur lui-même apprend à voir ce qui n'est pas « normal ».
- ➔ Les opérateurs sont informés dès le début de l'équipe de la cible à atteindre.

## LES TRUCS

- ➔ Réaliser le graphique sur un « tableau blanc » avec la trame en « dur » (marqueurs indélébiles), et les relevés avec marqueurs pour tableau blanc. À chaque début de journée le tracé de la veille est effacé.
- ➔ Inscrire le graphique du tensionneur comme point de passage du tour de terrain.
- ➔ Encadrer la courbe nominale d'une courbe mini et d'une courbe maxi.