

NOUVELLES DE L'USINE (14 octobre 2009)

Voici les résultats des mesures de performance de l'Usine au cours du 2^e semestre soit de mai à août 2009.



RÉDUCTION DES INCIDENTS ET DES ACCIDENTS SIGNIFICATIFS

Nous avons défini la réduction des accidents significatifs (-30% vs 2008) et des incidents rapportés (-25%) comme nos objectifs en 2009.

Nos résultats à date rencontrent ces objectifs ambitieux :

- 30 % de réduction des accidents significatifs;
- 25 % moins d'incidents rapportés.

Nous expliquons ces résultats par une excellente réaction à corriger les incidents et les cas de douleur. Nous observons cependant que les causes principales des incidents sont encore la présence d'employé à un nouveau poste et des difficultés d'assemblage.

D'ici la fin de l'année, nos priorités sont d'améliorer notre approche ergonomique et de réduire davantage les difficultés d'assemblage liées au design du produit. La circulation dans l'Usine doit aussi être améliorée dans la foulée du Kaizen réalisé au début de l'automne.



AMÉLIORATION DES COÛTS VARIABLES ET DES COÛTS DU MATÉRIEL

Au chapitre des coûts de l'Usine, nous avons presque atteint les résultats visés pour la réduction des coûts de matériel: nous visions une réduction de 1.15 M\$ par des projets mis en place durant la période de mai à août inclusivement. À l'aide des projets comme le panneau arrière Stanco et le changement de matériel du bras tendeur, nous avons réalisé des économies de 1.13 M\$.

Nous avons plusieurs projets à mettre en place d'ici la fin de l'année - le nouveau 'roller support' et les pattes vissées; le nouveau matériel d'embout et roue de ventilation.

Sous le volet des coûts variables de production, nous avons rencontré nos objectifs tant en terme de budget (à 52.28\$ par unité produite) qu'en terme absolu d'heures par unités (92.8 heures par 100 unités produites).

Nous avons réussi à atteindre ces objectifs à cause d'une réduction des heures supplémentaires et de la mise en place du projet de panneaux de côté prépeints. Au cours des derniers mois de 2009, nous mettrons en place le nouveau 'lay out' à l'expédition et d'autres modèles de panneaux de contrôle pré assemblés seront mis en production.



LA QUALITÉ TOUJOURS UN GRAND DÉFI !

Nous n'avons pas amélioré la qualité de nos produits à l'inspection de fin de ligne alors que nous visions une réduction de 10%. Nos résultats aux audits réalisés durant cette période n'ont pas rencontré nos objectifs. Cependant nous avons réalisé beaucoup de changements sur des équipements à l'emballage et à l'expédition pour réduire considérablement nos dommages à la sécheuse lors de la manipulation dans les camions.

Aussi, des améliorations seront apportées au design de l'emballage pour réduire les problèmes observés dans le transport.



Nous avons bien répondu au client durant cette période. Nous avons connu quelques difficultés durant l'été notamment avec les modèles ayant un tambour en acier inoxydable. Nos retards sur les commandes de GE ont été en moyenne de 1000 sècheuses au cours de l'été.

Au cours des prochaines semaines, nous nous approcherons d'une méthode appelée 5+1 pour cédule la production avec notre client. Ceci nous imposera plus de pression pour réaliser la cédule établie.

Conclusion, en général, nous avons connu un très bon semestre estival. Malgré la hausse du dollar canadien, nous avons réussi à générer des bénéfices (BAIIA) supérieures aux attentes durant cette période.

Bonne semaine à tous !

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'René Lévesque'.

Vice-président, Opérations de Montréal

Retirer le 29 octobre 2009