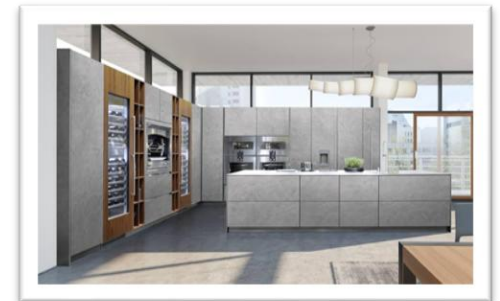




**Le LEAN pour  
protéger notre TERRE**

# ACTA

- Plus de **35** ans d'existence
- **130** collaborateurs
- **1** site à Monéteau dans l'Yonne (89)
- **2** métiers
  - **Sous-traitant industriel** : fabrication de façades de meubles hauts de gamme (principalement de cuisine), sur mesure (dimensions, finitions et couleurs), dans des délais courts (15 jours), pour les fabricants les plus reconnus.
  - **Agenceur** : conception, fabrication et pose d'agencement hauts de gamme pour les marques de luxes les plus exigeants à travers le monde.



# Nos premiers résultats



# Nos principaux indicateurs

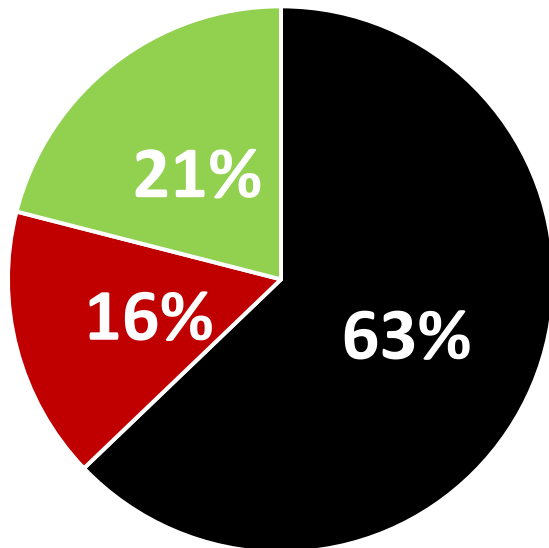
Indicateurs		2023	2024	2025
DECHETS	Coût de gestion des déchets	150 000 €	124 000 €	92 000 € <i>(Projection selon T1 2025)</i>
	Production de déchets	557 T	557 T	500 T <i>(Projection selon T1 2025)</i>
	Valorisation des déchets	37%	73%	98% <i>(Projection selon T1 2025)</i>
ENERGIES	Consommation d'électricité	1 774 MWh	1 585 MWh	1 505 MWh <i>(Objectif = 2024 -5%)</i>
	Consommation de gaz	1 341 MWh	1 115 MWh	892 MWh <i>(Objectif = 2024 -20%)</i>

# **ZOOM** **sur les déchets**

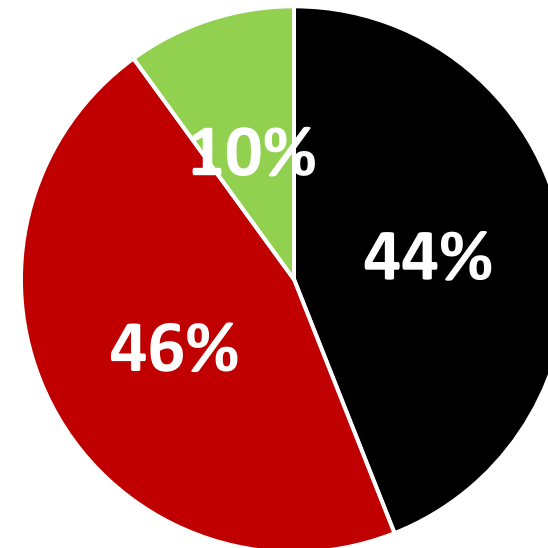


# Avant la CEC...

- **557 T** de déchets/an
  - **350 T** à l'enfouissement
  - **90 T** à l'incinération
  - **117 T** recyclées



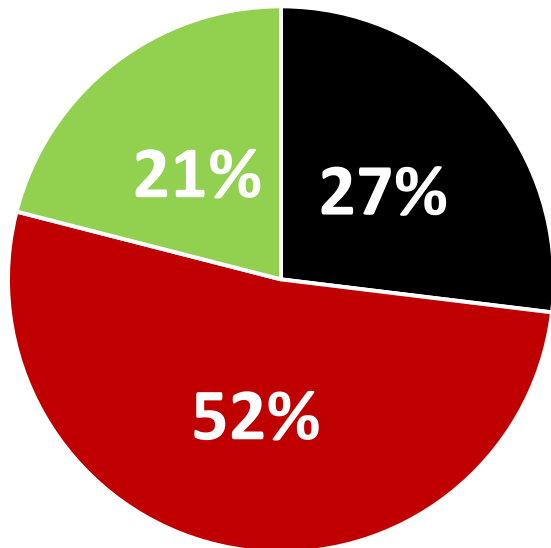
- **150 k€/an**
  - **66 k€** pour l'enfouissement
  - **69 k€** pour l'incinération
  - **15 k€** pour le recyclage



# En collaborant avec les prestataires...

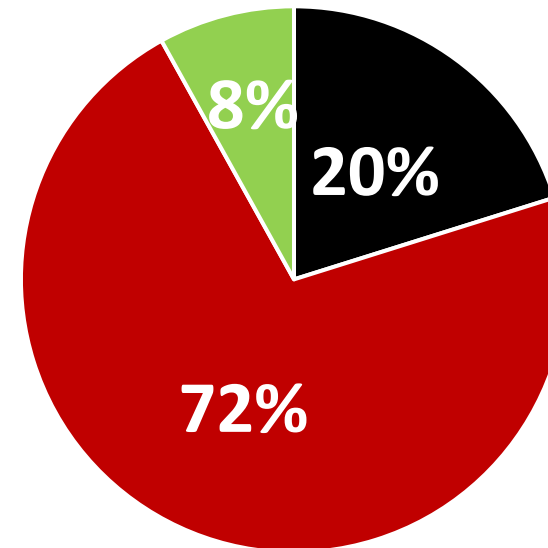
- **557 T** de déchets/an

- **150 T** à l'enfouissement ▶ -57%
- **290 T** à l'incinération ▶ +220%
- **117 T** recyclées



- **124 k€/an** ▶ -17,5%

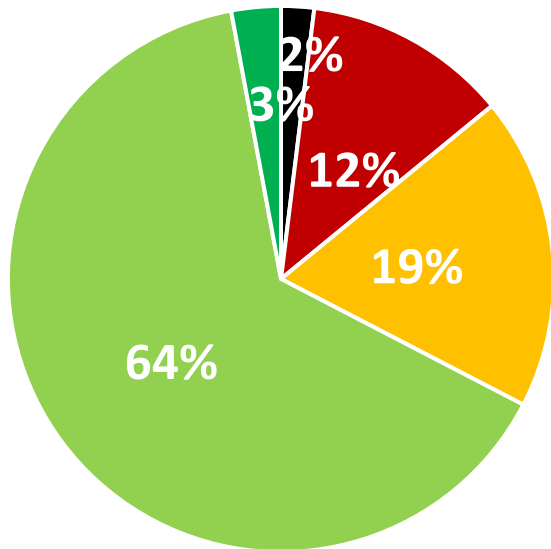
- **25 k€** pour l'enfouissement ▶ -62%
- **89 k€** pour l'incinération ▶ +29%
- **10 k€** pour le recyclage ▶ -33%



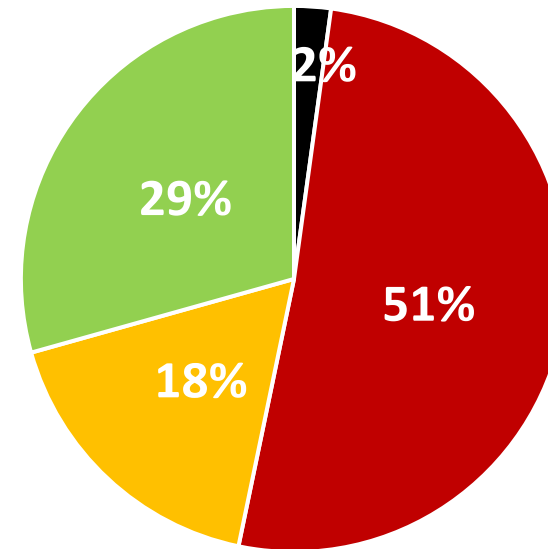
**Une hypothèse : mieux traiter nos déchets coûte moins cher ?**

# En faisant du LEAN !

- **500 T** de déchets/an ▶ -11%
  - **10 T** à l'enfouissement ▶ -97%
  - **62 T** à l'incinération ▶ -31%
  - **95 T** en CSR\* ▶ Nouvelle filière
  - **330 T** recyclées ▶ +182%
  - **15 T** réutilisées ▶ Nouvelle filière



- **92 k€**/an ▶ -39%
  - **2 k€** pour l'enfouissement ▶ -97%
  - **47 k€** pour l'incinération ▶ -32%
  - **16 k€** pour le CSR\* ▶ Nouvelle filière
  - **27 k€** pour le recyclage ▶ +80%
  - **0 €** pour la réutilisation ▶ Nouvelle filière



**Un constat : protéger notre TERRE diminue nos dépenses**

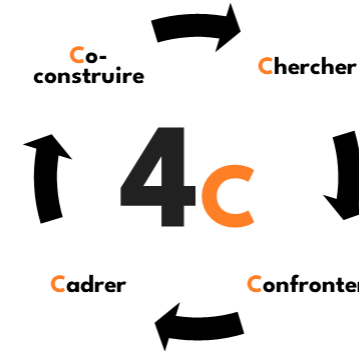
*\*Combustible Solide de Récupération*

# Méthodologie utilisée



# Groupe de travail & Méthode 4C

- Réalisation de groupes de travail « Réduisons nos déchets » dans toutes les équipes de l'entreprise
  - Sur le terrain
  - Avec les collaborateurs et les managers
  - Par sessions d'environ 1h
  - Selon une méthodologie définie : méthode 4C
  - **En considérant chaque déchet comme un problème**



## 1. Chercher les problèmes

- Quels sont les déchets produits au poste ?

## 2. Confronter le problème

- Qu'est ce qui génère ce déchet dans notre process ? Pourquoi ?
- En quelle quantité le produisons-nous ? Pourquoi ?
- Que devient-il ? Pourquoi ?
- Quel sont les impacts de ce déchet ? Sur notre TERRE(éq. CO<sub>2</sub>) ? Sur notre entreprise (€) ?

## 3. Cadrer le problème

- Peut-on supprimer ce déchet ?
- Peut-on diminuer la production de ce déchet ?
- Peut-on améliorer le devenir de ce déchet ?

## 4. Coconstruire les contre-mesures

- Quelles hypothèses retenons-nous ?
- Quelles contre-mesures voulons-nous tester ?
- Quels résultats attendons-nous ?
- Quels résultats constatons-nous ?
- Que faisons-nous de ces résultats ?

# 3 exemples de réalisation

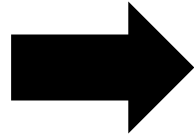


# « On jette trop de gants »

## • Problème :



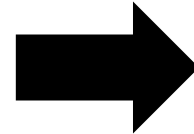
Enduction  
inadaptée  
en PU



## • Contre-mesure :



Enduction  
adaptée en  
nitrile



## • Le coup d'après...



Enduction nitrile  
+  
renfort dans la zone  
d'usure principale

## • Constat :

- 2 à 3 paires/semaine
- 1,20 €/paire
- 1 800 paires/an
- 2 160 € paires/an
- 100 kg de déchets/an
- Blessures manuelles
- Transpiration, inconfort
- Préhension et dextérité délicates

## • Résultats obtenus :

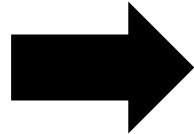
- 1 à 2 paires/mois
- 2,08 €/paire
- 250 paires/an
- 520 €/an
- 12,5 kg de déchets
- Protection manuelle accrue
- Respirabilité, meilleur confort
- Préhension et dextérité

## • Résultats attendus :

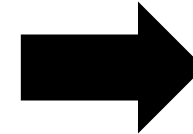
- 1 paire/mois
- 3,10 €/paire
- 150 paires/an
- 465 €/an
- 7,5 kg de déchets
- Protection manuelle maximale
- Confort optimisé
- Préhension et dextérité maximales

# « on jette trop de glassine »

## • Problème :



## • Contre-mesure :



## • Le coup d'après...



## • Constat :

- 1 rouleau = 10 000 FRAGILE
- 28,80 €/rouleau
- 1 rouleau = 5,5 kg de glassine
  
- 15 rouleaux/an
- 432 €/an
- 85 kg de déchets incinérés/an
  
- Pas ergonomique
- 5 secondes/FRAGILE

## • Résultats obtenus :

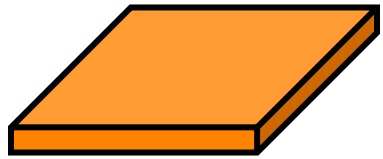
- 1 tampon = 80 €
- 1 recharge = 75 000 FRAGILE = 10 €
- 1 recharge = 12g de déchets recyclables
  
- 2 tampons/an + 1 recharges/an
- 180 €/an
- 1,35 kg de déchets recyclés/an
  
- Ergonomique mais peu résistant
- 1 seconde/FRAGILE

## • Résultats obtenus :

- 1 tampon = 88 €
- 1 recharge = 75 000 FRAGILE = 12 €
- 1 recharge = 12 g de déchets recyclables
  
- 1 tampon + 2 recharges/an
- 112 €/an
- 425 g de déchets recyclés/an
  
- Ergonomique et solide
- 1 seconde/FRAGILE

# « on utilise trop d'apprêt »

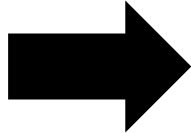
## • Problème :



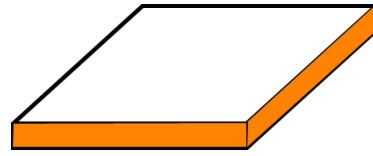
Toute la pièce (face, dos et chants) est recouverte d'apprêt Polyester (PE)

## • Constat :

- 0,855 kg d'apprêt /m<sup>2</sup>
- 0,600 kg d'apprêt/pièce
- Support = MDF
- MDF = perturbateur du recyclage
- 0,360 kg de COV/pièce
- 3,560 kg éq. CO<sub>2</sub>/pièce
- Risque chimique : le PE est nocif et utilisé en quantités importantes



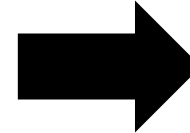
## • Contre-mesure :



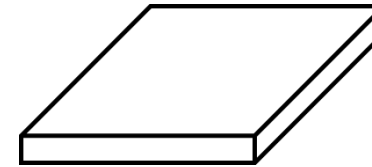
Seuls les chants sont recouverts d'apprêt Polyuréthane (PU)

## • Résultats obtenus :

- 0,138 kg d'apprêt/m<sup>2</sup>
- 0,044 kg d'apprêt/pièce
- Support = MDF
- MDF = perturbateur du recyclage
- 0,020 kg de COV/pièce
- 2,71 kg éq. CO<sub>2</sub>/pièce
- Risque chimique : le PU est très nocif mais utilisé en faible quantité



## • Le coup d'après...



Plus besoin d'apprêt, les chants sont recouverts d'un bande de chants

## • Résultats attendus :

- 0 kg d'apprêt/m<sup>2</sup>
- 0 kg d'apprêt/pièce
- Support = panneau de particules recyclé
- La bande de chant est recyclable
- 0 émission de COV
- 1,35 kg éq. CO<sub>2</sub>/pièce
- Risque chimique : inexistant

# Notre stratégie LEAN



# Notre stratégie

**ACTA**  
Construisons Notre Entreprise

Notre but essentiel est de construire notre entreprise, tous ensemble, jour après jour !  
Nous avons choisi d'être exigeants vis-à-vis de nous-mêmes. Nous nous sommes fixés des objectifs économiques, humains et de respect de nos valeurs, et nous avons décidé de progresser en permanence.

**Nos Objectifs économiques**

- la pérennité de l'entreprise
- la rentabilité
- la satisfaction de nos clients sans lesquels nous n'existerions pas

Notre ambition est de continuer à nous améliorer et de développer notre organisation tout en étant exigeants vis-à-vis de nous-mêmes et de nos clients. Elle doit aussi être réaliste pour être atteinte à un coût économique raisonnable et efficace.

Ces objectifs économiques sont essentiels, mais pour nous, le développement et la satisfaction de nos collaborateurs sont tout aussi importants. Ces objectifs sont complémentaires, et se renforcent l'un l'autre.

**Nos Objectifs humains**

- satisfaire nos collaborateurs collectifs
- améliorer les compétences de chaque collaborateur
- donner la possibilité à chaque collaborateur d'apprendre sans cesse, de prendre des responsabilités
- améliorer la satisfaction de chaque collaborateur, même s'il est difficile de satisfaire toutes les attentes. Cela passe par :
  - le respect de chacun car chaque personne est unique
  - le respect de nos collègues, clients et fournisseurs
  - l'engagement et la loyauté
  - la confiance et la solidarité

Tous ces objectifs doivent concourir à créer un état d'esprit constructif.

Alain GENET

**ACTA**  
Ce que ACTA veut réussir pour le monde qui l'entoure

ACTA s'est créée, avec détermination, autour d'un projet, à la fois économique et humain, centré sur ses clients et ses collaborateurs. C'est pourquoi nous sommes fiers de ce que nous faisons.

Notre ambition est de continuer à nous améliorer et de développer notre organisation tout en étant exigeants vis-à-vis de nous-mêmes et de nos clients. Elle doit aussi être réaliste pour être atteinte à un coût économique raisonnable et efficace.

Ces objectifs économiques sont essentiels, mais pour nous, le développement et la satisfaction de nos collaborateurs sont tout aussi importants. Ces objectifs sont complémentaires, et se renforcent l'un l'autre.

**Nos Objectifs économiques**

- la pérennité de l'entreprise
- la rentabilité
- la satisfaction de nos clients sans lesquels nous n'existerions pas

Notre ambition est de continuer à nous améliorer et de développer notre organisation tout en étant exigeants vis-à-vis de nous-mêmes et de nos clients. Elle doit aussi être réaliste pour être atteinte à un coût économique raisonnable et efficace.

Ces objectifs économiques sont essentiels, mais pour nous, le développement et la satisfaction de nos collaborateurs sont tout aussi importants. Ces objectifs sont complémentaires, et se renforcent l'un l'autre.

**Nos Objectifs humains**

- satisfaire nos collaborateurs collectifs
- améliorer les compétences de chaque collaborateur
- donner la possibilité à chaque collaborateur d'apprendre sans cesse, de prendre des responsabilités
- améliorer la satisfaction de chaque collaborateur, même s'il est difficile de satisfaire toutes les attentes. Cela passe par :
  - le respect de chacun car chaque personne est unique
  - le respect de nos collègues, clients et fournisseurs
  - l'engagement et la loyauté
  - la confiance et la solidarité

Tous ces objectifs doivent concourir à créer un état d'esprit constructif.

Alain GENET

**NOTRE PROJET d'ENTREPRISE**

**+** **=**

**Nous appuyons sur notre démarche LEAN**

- Respect de nos clients
- Respect de nos collaborateurs
- Respect de nos fournisseurs
- Respect de nos partenaires
- Respect de nos valeurs

Et de continuer à nous améliorer et de développer notre organisation tout en étant exigeants vis-à-vis de nous-mêmes et de nos clients. Elle doit aussi être réaliste pour être atteinte à un coût économique raisonnable et efficace.

Ces objectifs économiques sont essentiels, mais pour nous, le développement et la satisfaction de nos collaborateurs sont tout aussi importants. Ces objectifs sont complémentaires, et se renforcent l'un l'autre.

**Nos Objectifs économiques**

- la pérennité de l'entreprise
- la rentabilité
- la satisfaction de nos clients sans lesquels nous n'existerions pas

Notre ambition est de continuer à nous améliorer et de développer notre organisation tout en étant exigeants vis-à-vis de nous-mêmes et de nos clients. Elle doit aussi être réaliste pour être atteinte à un coût économique raisonnable et efficace.

Ces objectifs économiques sont essentiels, mais pour nous, le développement et la satisfaction de nos collaborateurs sont tout aussi importants. Ces objectifs sont complémentaires, et se renforcent l'un l'autre.

**Nos Objectifs humains**

- satisfaire nos collaborateurs collectifs
- améliorer les compétences de chaque collaborateur
- donner la possibilité à chaque collaborateur d'apprendre sans cesse, de prendre des responsabilités
- améliorer la satisfaction de chaque collaborateur, même s'il est difficile de satisfaire toutes les attentes. Cela passe par :
  - le respect de chacun car chaque personne est unique
  - le respect de nos collègues, clients et fournisseurs
  - l'engagement et la loyauté
  - la confiance et la solidarité

Tous ces objectifs doivent concourir à créer un état d'esprit constructif.

Alain GENET

**NOTRE STRATEGIE = LE LEAN**

- D'abord maintenir chaque jour ce qui marche = stabilité. ET *CONFIANCE*
- Pratiquer, réfléchir, apprendre, progresser, innover.

**Nos 3 défis**

- Donner l'opportunité à chaque collaborateur.
  - De se développer en compétences, prise de responsabilités, et créativité
  - Avec exigence et bienveillance,
  - Chaque jour,
  - Dans et par son travail (métier + kaizen + apprendre).
- Et l'aider dès que nécessaire.
- Aider chacun de nos clients à gagner, et pour cela
  - Collaborer, avec lui,
  - Réussir à imaginer, concevoir, fabriquer du beau
  - Chaque jour
  - Dans des délais courts
- Protéger notre TERRE

**CONNAITRE LES 3 défis**

- Pour que chaque collaborateur, chaque équipe contribue à la réussite d'ACTA
- Pour que chaque équipe et ACTA contribuent à la réussite de chaque collaborateur
- Protéger notre Terre
  - o Entraîner chaque collaborateur
  - o Garantir une démarche authentique, reposant sur des éléments scientifiques et basée sur le LEAN
  - o En faire une démarche rentable
  - o Communiquer pour influencer et faire naître des vocations dans l'entreprise et à l'extérieur

# Nos 3 défis

- **Donner l'opportunité à chaque collaborateur de se développer** → *Création d'un CSE « Lean & Développement de chaque collaborateur »*
- **Aider chacun de nos Clients à gagner**
- **Protéger notre TERRE** → *Création d'un CSE « Protégeons notre TERRE »*
  - En entraînant chaque collaborateur
  - En garantissant une démarche authentique, reposant sur éléments spécifiques et basée sur le LEAN
  - En en faisant une démarche rentable
  - En communiquant pour influencer et faire naître des vocations dans l'entreprise et à l'extérieur



# Notre démarche en 3 mots

- **Résolution de problème** : meilleure manière d'obtenir des résultats pérennes, elle est au cœur de la démarche LEAN.
  - En tant que moyen d'obtenir des résultats :
    - Grâce à une métrologie structurée
    - Par la recherche et l'analyse des causes profondes
    - Via la mise en œuvre d'un plan de test hyper-spécifique
  - Comme outil de développement du capital humain :
    - Donne l'opportunité d'agir
    - Permet l'apprentissage et donc le développement des collaborateurs
    - Aide à mieux comprendre le problème mais aussi son contexte et ses enjeux

- **Systemique** : elle est à la fois globale et hyper-spécifique :
  - Les problèmes du terrain alimente la stratégie et participe à la compréhension et à la résolution du problème global.
  - Le terrain se nourrit de la stratégie pour comprendre et résoudre ses problèmes spécifiques.
  - Elle adresse la sécurité, la qualité, les délais, la productivité, protégeons notre TERRE, ...

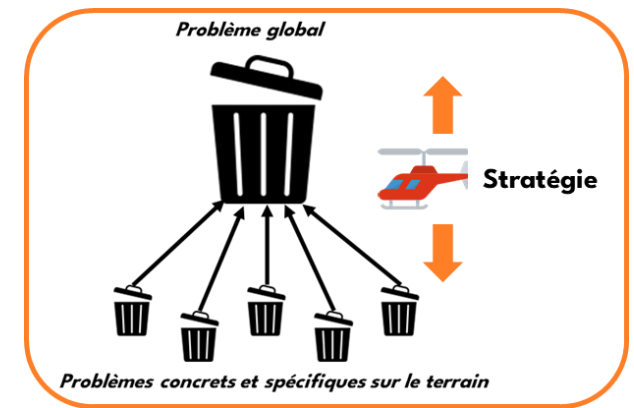
- **« Anti-fragile »** *Nassim Nicholas Taleb* : elle développe notre capacité à ressortir d'une crise encore plus fort et davantage capable d'anticiper et de répondre aux potentielles futures crises.

**C'est un véritable système d'apprentissage.**

## A3 : synthèse de résolution de problème

A3 DE RESOLUTION DE PROBLEME																											
<b>INITIALE</b> : Les T1 estivales sont difficilement supportables dans l'atelier																											
<b>DATE</b> : 20/05/2025	<b>INTERVENANTS</b> : Samantha, Anna Sophie, Mickaëla, Pascal, M. Dylan et Quentin																										
<b>Quel problème voulons nous résoudre ?</b>	<b>PLAN</b> - Quels sont les horaires choisis à faire ?																										
Chaque année, lors de la période estivale, les T1 dans l'atelier sont difficilement supportables pour les collaborateurs.	- Faire rentrer davantage d'air frais dans l'atelier - Faire rentrer moins d'air chaud dans l'atelier																										
<b>Quelles est la situation actuelle ?</b>	<b>DO</b> - Comment voulons nous les faire ?																										
Les collaborateurs des secteurs CABINES, APPRET et USINAGE souffrent généralement de la chaleur sur la période estivale de mai à fin Septembre. Dans les autres secteurs, les collaborateurs souffrent généralement de la chaleur courant Juillet à Août.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>N°</th> <th>Contenu des actions</th> <th>Qui ?</th> <th>Quand ?</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A</td> <td>Déterminer l'orientation de chaque façade.</td> <td>QHSE + CSE</td> <td>20/05</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>Définir les horaires d'ouvertures et de fermeture des portes de chaque façade.</td> <td>QHSE + CSE</td> <td>20/05</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>Déterminer qui est présent et peut ouvrir et fermer les portes aux heures définies précédemment.</td> <td>QHSE + CSE</td> <td>20/05</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>Réaliser un standard d'ouverture et de fermeture des portes propres à chaque façade + type technique</td> <td>QHSE</td> <td>S21</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>Former les collaborateurs aux standards et afficher le standard sur chaque porte.</td> <td>QHSE</td> <td>S22</td> </tr> </tbody> </table>			N°	Contenu des actions	Qui ?	Quand ?	A	Déterminer l'orientation de chaque façade.	QHSE + CSE	20/05	B	Définir les horaires d'ouvertures et de fermeture des portes de chaque façade.	QHSE + CSE	20/05	C	Déterminer qui est présent et peut ouvrir et fermer les portes aux heures définies précédemment.	QHSE + CSE	20/05	D	Réaliser un standard d'ouverture et de fermeture des portes propres à chaque façade + type technique	QHSE	S21	E	Former les collaborateurs aux standards et afficher le standard sur chaque porte.	QHSE	S22
N°	Contenu des actions	Qui ?	Quand ?																								
A	Déterminer l'orientation de chaque façade.	QHSE + CSE	20/05																								
B	Définir les horaires d'ouvertures et de fermeture des portes de chaque façade.	QHSE + CSE	20/05																								
C	Déterminer qui est présent et peut ouvrir et fermer les portes aux heures définies précédemment.	QHSE + CSE	20/05																								
D	Réaliser un standard d'ouverture et de fermeture des portes propres à chaque façade + type technique	QHSE	S21																								
E	Former les collaborateurs aux standards et afficher le standard sur chaque porte.	QHSE	S22																								
Le T1 dans l'atelier augmente proportionnellement à la T° extérieure. En revanche, la T° de l'atelier ne diminue pas proportionnellement à la T° extérieure.																											
La pièce Amies de fonctionnement des aspirateurs et leur fil sont respectivement sur les heures les plus chaudes de la journée.																											
<b>Quel résultat nous est-il ?</b>	<b>CHECK</b> - Quels sont les résultats attendus ? Constatés ?																										
- Améliorer le confort des collaborateurs o Faire travailler la T1 dans l'atelier aux heures les plus « fraîches » o Limiter l'augmentation de la T1 dans l'atelier aux heures les plus chaudes	<table border="1"> <thead> <tr> <th>A</th> <th>Orientation de chaque façade a été identifiée</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B <td>Horaires d'ouverture/fermeture proposés... • Façade NE - Ouverture de 08h à 12h • Façade SE - Ouverture de 08h à 7h/9h • Façade SO - Ouverture de 08h à 10h • Façade NO - Ouverture de 08h à 10h</td> </td></tr> <tr> <td>C <td>Organisation proposée... • Façade NE - Personnel à 08h → le robot ouvre les EXPED et les cabines de POLISSAGE • Façade SE - USINAGE et PREPA peuvent ouvrir les portes à 08h • Façade SO - L'arrimage peut ouvrir les portes de montage à 08h • Façade NO - Personnel à 08h → le robot ouvre les EXPED et les cabines de POLISSAGE</td> </td></tr> <tr> <td>D <td>Résultats attendus... un standard par façade + type technique</td> </td></tr> <tr> <td>E <td>Résultats attendus... ouverture et fermeture des portes aux horaires convenus et par les collaborateurs identifiés.</td> </td></tr> </tbody> </table>			A	Orientation de chaque façade a été identifiée	B <td>Horaires d'ouverture/fermeture proposés... • Façade NE - Ouverture de 08h à 12h • Façade SE - Ouverture de 08h à 7h/9h • Façade SO - Ouverture de 08h à 10h • Façade NO - Ouverture de 08h à 10h</td>	Horaires d'ouverture/fermeture proposés... • Façade NE - Ouverture de 08h à 12h • Façade SE - Ouverture de 08h à 7h/9h • Façade SO - Ouverture de 08h à 10h • Façade NO - Ouverture de 08h à 10h	C <td>Organisation proposée... • Façade NE - Personnel à 08h → le robot ouvre les EXPED et les cabines de POLISSAGE • Façade SE - USINAGE et PREPA peuvent ouvrir les portes à 08h • Façade SO - L'arrimage peut ouvrir les portes de montage à 08h • Façade NO - Personnel à 08h → le robot ouvre les EXPED et les cabines de POLISSAGE</td>	Organisation proposée... • Façade NE - Personnel à 08h → le robot ouvre les EXPED et les cabines de POLISSAGE • Façade SE - USINAGE et PREPA peuvent ouvrir les portes à 08h • Façade SO - L'arrimage peut ouvrir les portes de montage à 08h • Façade NO - Personnel à 08h → le robot ouvre les EXPED et les cabines de POLISSAGE	D <td>Résultats attendus... un standard par façade + type technique</td>	Résultats attendus... un standard par façade + type technique	E <td>Résultats attendus... ouverture et fermeture des portes aux horaires convenus et par les collaborateurs identifiés.</td>	Résultats attendus... ouverture et fermeture des portes aux horaires convenus et par les collaborateurs identifiés.														
A	Orientation de chaque façade a été identifiée																										
B <td>Horaires d'ouverture/fermeture proposés... • Façade NE - Ouverture de 08h à 12h • Façade SE - Ouverture de 08h à 7h/9h • Façade SO - Ouverture de 08h à 10h • Façade NO - Ouverture de 08h à 10h</td>	Horaires d'ouverture/fermeture proposés... • Façade NE - Ouverture de 08h à 12h • Façade SE - Ouverture de 08h à 7h/9h • Façade SO - Ouverture de 08h à 10h • Façade NO - Ouverture de 08h à 10h																										
C <td>Organisation proposée... • Façade NE - Personnel à 08h → le robot ouvre les EXPED et les cabines de POLISSAGE • Façade SE - USINAGE et PREPA peuvent ouvrir les portes à 08h • Façade SO - L'arrimage peut ouvrir les portes de montage à 08h • Façade NO - Personnel à 08h → le robot ouvre les EXPED et les cabines de POLISSAGE</td>	Organisation proposée... • Façade NE - Personnel à 08h → le robot ouvre les EXPED et les cabines de POLISSAGE • Façade SE - USINAGE et PREPA peuvent ouvrir les portes à 08h • Façade SO - L'arrimage peut ouvrir les portes de montage à 08h • Façade NO - Personnel à 08h → le robot ouvre les EXPED et les cabines de POLISSAGE																										
D <td>Résultats attendus... un standard par façade + type technique</td>	Résultats attendus... un standard par façade + type technique																										
E <td>Résultats attendus... ouverture et fermeture des portes aux horaires convenus et par les collaborateurs identifiés.</td>	Résultats attendus... ouverture et fermeture des portes aux horaires convenus et par les collaborateurs identifiés.																										
<b>Quelles sont les causes du problème ?</b>																											
<b>ACT</b> - Quelles conclusions en tirer - nous ?	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le problème est-il résolu ?</li> <li>- Quel est le coût d'après ?</li> <li>- Quels sont les apprentissages et les points clés de cette résolution de problème ?</li> </ul>																										

## Modélisation de la stratégie LEAN pour résoudre le problème des déchets



**Merci de votre  
attention**

**Avez-vous des questions ?**

