



Le Lean pour les menuisiers bois

LES 3 TYPES DE FLUX



Du dessin à la découpe : le flux d'information

Un plan mal détaillé, un oubli de cote, un changement tardif...
Chaque imprécision se répercute jusqu'à la pose.

Un bon processus avec des étapes distinctes aide à sécuriser ce flux en mettant en place des check-lists de passage : plan validé, matériaux disponibles, outillage prêt.

Pas de "tiens, il manque la pièce X" à 16h30, "je te la rajoute au stylo sur ton plan".

Dans l'atelier : le flux de matières

Les menuisiers le savent : perdre 10 minutes à chercher une quincaillerie, c'est 10 minutes de trop.

Avec une approche 5S, on structure les postes : les outils les plus utilisés à portée de main, un rangement standard des intrants, et des étiquettes claires sur chaque zone.

Simple, mais redoutablement efficace.

En sortie d'atelier : le flux de pose

Un chantier Lean, c'est un chantier où tout est prêt avant la pose : les côtes sont vérifiées, les éléments étiquetés, les plans d'assemblage disponibles, et les fenêtres dans l'ordre où on va les poser.

On ne "bricole" plus, on installe.

Et ça change tout ! Pour le rythme, la qualité, et la sérénité.