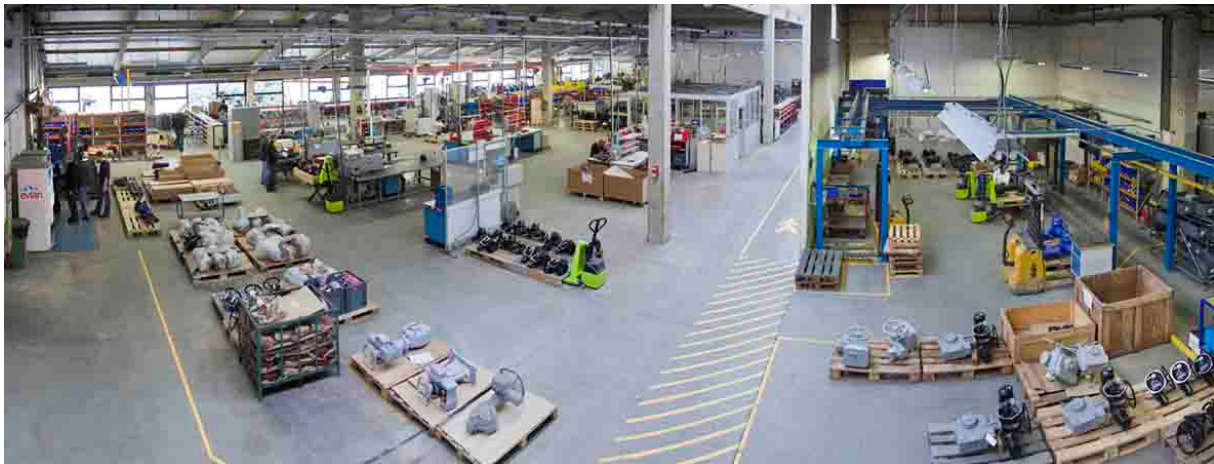


BERNARD CONTROLS focuses on added value for customers

When they started implementing the LEAN Manufacturing processes into their Gonesse factory (Paris - France) at the end of 2008, BERNARD CONTROLS chose to strongly commit to customer satisfaction. "Making the most out of the least" or maximizing customer value while minimizing waste - this is the cornerstone of the LEAN management. Thanks to key concepts and tools, each employee participates in product quality improvement on a day-to-day basis. As a result, after 2 years of implementation, BERNARD CONTROLS shows a much better flow management throughout the whole factory and has improved product leadtime while maintaining high product quality. One in many examples: separated zones - one per flow - have been identified and optimized thanks to visual management and the 5S method (Seiri - *sort*, Seiton - *set in order*, Seiso - *shine*, Seiketsu - *standardize*, Shitsuke - *sustain*).

Considering the success of this program, BERNARD CONTROLS has now launched the LEAN Manufacturing in its North of Paris factory - S.E.T.O. (Grandvilliers -Oise). This commitment to LEAN methods is not new at BERNARD CONTROLS: since its setting up in 2008, BERNARD CONTROLS' factory in China has been working successfully under this LEAN philosophy.



BERNARD CONTROLS' Gonesse factory



BERNARD CONTROLS CHINA's Beijing factory

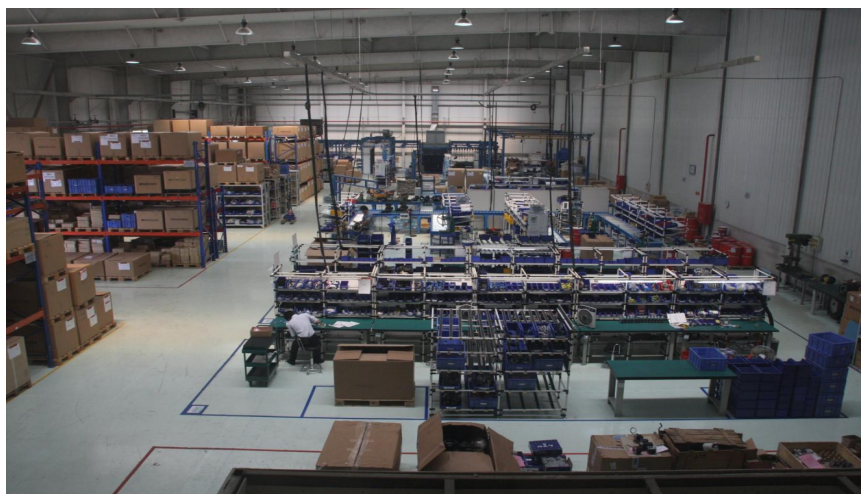
BERNARD CONTROLS se concentre sur la valeur ajoutée pour ses clients

En mettant en place le LEAN Manufacturing dans son usine de Gonesse (près de Paris) à la fin 2008, BERNARD CONTROLS a confirmé son engagement pour la satisfaction client. « Faire mieux avec moins » ou maximiser la valeur pour le client tout en minimisant les gaspillages - cette idée est au cœur d'un management dit « LEAN ». Grâce à des outils et des concepts clés, chaque salarié participe chaque jour à l'amélioration de la qualité produit. Par conséquent, 2 ans après la mise en place de cette méthode de production, BERNARD CONTROLS constate une gestion des flux à travers l'usine plus efficace et plus rapide tout en maintenant un haut niveau de qualité produit. Un exemple concret : des zones indépendantes - chacune correspondant à un flux - ont ainsi été matérialisées et optimisées grâce au management visuel et aux chantiers 5S (Seiri - *éliminer*, Seiton - *ranger*, Seiso - *nettoyer*, Seiketsu - *standardiser*, Shitsuke - *respecter*).

Au vu du succès de ce programme, BERNARD CONTROLS l'a également mis en place dans son usine de Grandvilliers (Oise) - la SETO. Cet engagement pour les méthodes LEAN n'est en fait pas nouveau pour le groupe. En effet, depuis sa création en 2008, l'usine de Pékin de sa filiale chinoise BERNARD CONTROLS China fonctionne elle aussi selon cette philosophie.



BERNARD CONTROLS - Usine de Gonesse



BERNARD CONTROLS CHINA - Usine de Pékin