



# LeanPerf Formation



## Qu'est ce que le Lean ?

Le **Lean** en quelques mots est un système, des outils, des principes et une culture, mis au point par Toyota depuis les années 1950, qui permettent d'améliorer tous les indicateurs opérationnels de 10 à 30% par an, sans limite.

## Qui est LeanPerf ?

**LeanPerf** possède plus de 100 ans d'expérience cumulée dans le domaine de l'amélioration opérationnelle par le **Lean**.

Nous sommes un cabinet **d'experts du Lean**, ayant été formés au contact de Toyota.

**Notre offre conseil** : Vous aider à **mettre en œuvre le changement et l'amélioration** opérationnelle sécurité, qualité, coûts, délais et motivation / implication du personnel : diagnostics, chantiers, ligne modèle, apport d'expertise, transformation Lean, ...

**Notre offre formation** : Vous aider à acquérir les principes, la culture et les outils du Lean.

## Comment tirer le meilleur parti des formations LeanPerf?

Cette « LeanPerf Academy » rassemble une offre exhaustive de formations en inter ou en intra, destinées à **améliorer les savoir-faire, les savoir-être**, influencer les comportements et la culture des participants, pour **faciliter le déploiement** des actions, et garantir les résultats dans la durée.

Elle s'appuie sur une **pédagogie unique** : « **apprendre en faisant** », comprenant des jeux, simulations, exercices, observations terrain, vidéos, et débriefings par les participants au reste du groupe, pour une meilleure acquisition de connaissances.

Pour plus d'informations, n'hésitez pas à consulter notre site :  
[www.leanperf.com](http://www.leanperf.com)

Nos formations sont organisées autour de **4 thèmes** :

- Améliorer le savoir-être** : changer son mode de management , son comportement, sa culture
- Améliorer les savoir-faire** : acquérir les outils, principes et savoir les mettre en œuvre
- Etendre le Lean** au-delà du manufacturing et au-delà de l'industriel
- Formations sectorielles** pour comprendre l'applicabilité du Lean dans des secteurs ciblés.

Nos formations donnent lieu à **remise de diplômes** et nous sommes **agréés** comme organisme de formation.

## Nouveautés 2012 :

- Nous mettons **plus de 50 jeux pédagogiques** à votre service pour apprendre en faisant
- **De nouvelles formations sectorielles** sont au catalogue : Lean cosmétique-industrie du luxe, Lean Métallurgie, Lean Agro-alimentaire, Lean Aéronautique, Lean Automobile,...
- La formation **résolution de problèmes – rapports A3** a été enrichie

**Nous sommes à votre écoute** pour étudier votre besoin pour :

- Une formation de ce catalogue,
- Une formation sur-mesure,
- Un accompagnement / support dans l'action terrain.



A bientôt au sein de la LeanPerf Academy !

Bertrand Olivar  
Directeur Associé Gérant

Module de formation ou chapitre	Page	Nombre de jours	Date 1	Date 2	Date 3	Date 4	Date 5
<b>Améliorer le savoir-être : changer son mode de management, son comportement, sa culture</b>	4						
Lean Academy pour Managers : sensibilisation	5	1	9 janv	20 févr	10 avr	14 mai	25 juin
Lean Academy pour Managers : les basiques	6	2	23, 24 janv	5, 6 mars	12, 13 avr	14, 15 mai	9, 10 juin
Lean Academy pour Managers : avancé	7	5	16 au 20 janv	27 fév au 2 mars	2 au 6 avr	21 au 25 mai	2 au 6 juil
Lean Academy pour Managers : expert	8	10	30 janv au 10 févr	12 au 23 mars	16 au 27 avr	4 au 15 juin	16 au 27 juil
Superviseur/Chef d'équipe : manager différemment dans un environnement Lean	9	5	2 au 6 janv	13 au 17 févr	26 au 30 mars	7 au 11 mai	18 au 22 juin
Les équipes autonomes et le Team Leader	10	2	26, 27 janv	8, 9 mars	2, 3 mai	7, 8 juin	5, 6 juil
Responsable Lean: rôle, positionnement et leviers d'action	11	4	9 au 12 janv	20 au 23 févr	29 mai au 1 juin	25 au 28 juin	23 au 26 juil
Le Leadership et le déploiement de politique	12	2	6, 7 févr	5, 6 mars	23, 24 avr	14, 15 mai	18, 19 juin
<b>Améliorer les savoir-faire : acquérir les outils, principes, et savoir les mettre en œuvre</b>	13						
Savoir réaliser un diagnostic opérationnel	14	4	16 au 19 janv	20 au 23 févr	26 au 29 mars	7 au 10 mai	18 au 21 juin
Value Stream Mapping : VSM	15	3	23 au 25 janv	27 au 29 févr	2 au 4 avr	2 au 4 mai	25 au 27 juin
Cartographie de processus	16	2	26, 27 janv	1, 2 mars	5, 6 avr	14, 15 mai	28, 29 juin
Les indicateurs et le management visuel de la performance SQCDP	17	2	16, 17 janv	5, 6 mars	16, 17 avr	21, 22 avr	9, 10 juil
Améliorer l'ergonomie, la sécurité et les conditions de travail avec le Lean	18	2	23, 24 janv	12, 13 mars	23, 24 avr	29, 30 mai	2, 3 juil
Pilier du Juste-A-Temps : optimiser les ressources	19	4	9 au 12 janv	27 fév au 1 mars	7 au 10 mai	11 au 14 juin	23 au 26 juil
Pilier Jidoka : éviter ou résoudre les anomalies	20	4	2 au 5 janv	20 au 23 févr	2 au 5 avr	4 au 7 juin	30 juil au 2 août
Le 5S et le management visuel	21	2	30, 31 janv	19, 20 mars	2, 3 mai	24, 25 mai	18, 19 juin
Améliorer le TRS (Taux de Rendement Synthétique)	22	2	19, 20 janv	13, 14 févr	22, 23 mars	31 mai, 1 juin	5, 6 juil
La TPM (Total Productive Maintenance)	23	2	2, 3 févr	8, 9 mars	26, 27 avr	21, 22 juin	10, 11 sept
SMED : réduire le temps de changement de série	24	2	16, 17 janv	20, 21 févr	2, 3 avr	21, 22 mai	2, 3 juil
La résolution de problèmes et les rapports A3	25	3	23 au 25 janv	27 au 29 févr	10 au 12 avr	14 au 16 mai	25 au 27 juin
Le flux tiré par Kanban	26	2	30, 31 janv	5, 6 mars	16, 17 avr	29, 30 mai	9, 10 juil
Améliorer la qualité par le Lean	27	3	18 au 20 janv	29 fév au 2 mars	18 au 20 avr	23 au 25 mai	27 au 29 juin
Logistique interne : waterspider et magasin	28	2	12, 13 janv	23, 24 févr	5, 6 avr	31 mai, 1 juin	5, 6 juil
Les outils Lean pour l'encadrement de premier niveau : superviseur / chef d'équipe	29	5	6 au 10 févr	26 au 30 mars	25 au 29 juin	3 au 7 sept	15 au 19 oct
Savoir animer un chantier de progrès	30	2	26, 27 janv	8, 9 mars	12, 13 avr	3, 4 mai	4, 5 juin
Savoir animer un chantier Hoshin (Juste-A-Temps)	31	2	9, 10 janv	2, 3 févr	12, 13 mars	23, 24 avr	7, 8 juin
<b>Étendre le Lean au-delà du manufacturing</b>	32						
Lean Supply Chain (logistique externe)	33	4	6 au 9 févr	7 au 10 mai	17 au 20 sept	10 au 13 déc	-
Lean Office / Lean dans les Services : sensibilisation	34	1	30 janv	5 mars	16 avr	4 juin	2 juil
Lean Office / Lean dans les Services : les basiques	35	3	23 au 25 janv	12 au 14 mars	2 au 4 mai	29 au 31 mai	9 au 11 juil
Lean engineering	36	3	7 au 9 mars	23 au 25 avr	4 au 6 juil	8 au 10 oct	3 au 5 déc
<b>Formations sectorielles</b>	37						
Lean en environnement Juste-A-Temps Synchronisé	38	2					
Lean en distribution (retail) et en plateforme logistique	39	2					
Lean dans l'industrie du luxe - la cosmétique	40	2					
Lean dans la métallurgie	41	2					
Lean dans l'agro-alimentaire	42	2					
Lean dans l'aéronautique	43	2					
Lean dans l'automobile	44	2					
<i>Conditions Générales de Vente</i>	45 à 47						
<i>Formulaire d'inscription</i>	48						
<i>Pédagogie, références et contacts</i>	49 à 68						

} Dates sur demande

**Améliorer le savoir-être :**  
changer son mode de management ,  
son comportement, sa culture

## Comprendre l'intérêt du Lean, les outils, la culture et les gains que l'on peut en attendre.

### **Programme**

- Introduction
  - ☞ La maison du Lean JIT et Jidoka
  - ☞ La logique globale du système et ses composantes
  
- Les outils du Lean
  - ☞ Les standards
  - ☞ Les gaspillages
  - ☞ 5S et management visuel
  - ☞ VSM
  - ☞ SMED
  - ☞ TPM
  - ☞ Lissage et variabilité
  - ☞ Résolution de problèmes
  - ☞ Poka-yoke
  
- Mise en œuvre et rôle des managers
  - ☞ Lean leadership et déploiement de politique
  - ☞ Construction d'une organisation type Lean
  - ☞ Gains, objectif, benchmark

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Comprendre l'intérêt du Lean, les gains possibles, et donner envie
  - ☞ Comprendre les outils et concepts de base, en prévision d'un déploiement
  
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Entrer dans la démarche d'amélioration continue
  - ☞ Développer une nouvelle culture

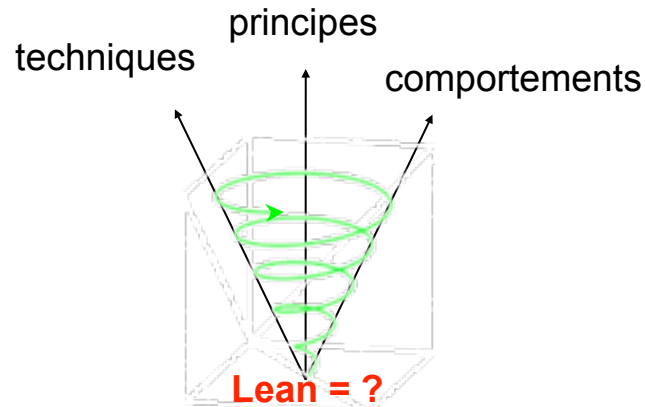
### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées de simulations avec mise en situation des participants pour comprendre l'application des principes du Lean.

La pédagogie de ce module s'appuie principalement sur la mise en œuvre du Lean et son déploiement.

### **Public**

- ☞ Directions, Managers
- ☞ Comités de Direction
- ☞ Experts et Responsables Lean en prise de poste



 **Durée** 1 jour

 **Tarif** 500 €



## Découvrir comment accélérer l'amélioration de la performance avec le Lean, et les gains que l'on peut en attendre.

### **Programme**

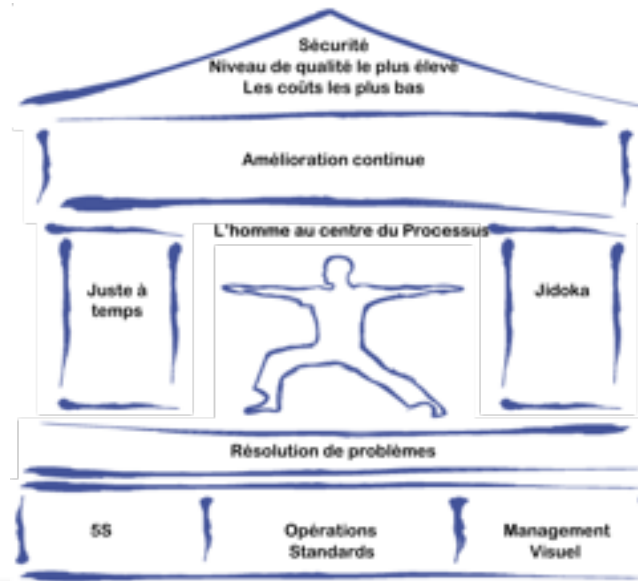
- Stratégie Lean
  - ☞ La maison du Lean JIT et Jidoka
  - ☞ La logique globale du système
  - ☞ Lean Leadership et déploiement de politique
- Les outils du Lean
  - ☞ Les standards
  - ☞ Les gaspillages
  - ☞ 5S et management visuel
  - ☞ VSM
  - ☞ Flux tiré / Kanban
  - ☞ Lissage et variabilité
  - ☞ SMED
  - ☞ TPM
  - ☞ Résolution de problèmes
  - ☞ Poka-yoke
- Le rôle des managers
  - ☞ Lean leadership
  - ☞ Déploiement de politique
  - ☞ Equipes autonomes
  - ☞ Confirmation de processus
- Mise en œuvre
  - ☞ Approche et organisation pour déployer
  - ☞ Gains attendus, benchmarks

### **Objectifs**

- Pour le participant
  - ☞ Comprendre le système Lean issu du « Toyota Production System » et les gains possibles
  - ☞ Assimiler les changements de comportement
  - ☞ Savoir démarrer une démarche d'amélioration pérenne

### - Pour l'entreprise

- ☞ Entrer ou progresser dans la démarche d'amélioration continue
- ☞ Elaborer un plan de travail pour atteindre l'Excellence



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées de simulations avec mise en situation des participants pour comprendre l'application des principes du Lean.

La pédagogie de ce module s'appuie principalement sur la mise en œuvre du Lean et son déploiement.

### **Public**

- ☞ Directions, Managers
- ☞ Comités de Direction
- ☞ Experts et Responsables Lean

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 1 000 €



## ***Assimiler les outils et la culture Lean pour conduire une transformation Lean et manager différemment au quotidien***

### **Programme**

- Projet personnel (avant formation)
- Changement culturel
  - ☞ Les paradigmes
  - ☞ Mise en situation d'animation d'équipe et d'amélioration continue au quotidien
  - ☞ Mises en œuvre sur le terrain et restitutions en groupe
- Outils et comportements managériaux
  - ☞ Le leadership Lean
  - ☞ Le Déploiement de politique
  - ☞ Lecture d'articles et débats quotidiens
  - ☞ La confirmation de processus
- Les principes et outils du Lean
  - ☞ Les gaspillages et l'amélioration continue (Kaizen)
  - ☞ Les 5S et le management visuel
  - ☞ Les opérations standards
  - ☞ La logistique Lean
  - ☞ Le SMED
  - ☞ La TPM
  - ☞ La Value Stream Mapping (VSM)
  - ☞ Le Tactical Implementation Plan (Plan d'actions)
  - ☞ La résolution de problèmes
- Restitutions finales

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Comprendre le rôle que les Managers doivent jouer dans un environnement Lean
  - ☞ Comprendre et voir en application l'ensemble des outils Lean
  - ☞ Développer sa capacité à créer une vision future
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Développer un réseau d'individus qui seront les leaders du déploiement de l'amélioration
  - ☞ Initialiser le changement culturel nécessaire à la pérennité de l'amélioration Lean dans l'entreprise



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées de sessions sur le terrain et d'exercices pratiques / jeux / vidéos (50% du temps) avec mise en situation des participants et restitution en groupe. Le caractère intensif de la formation est de nature à créer un changement de culture.

### **Public**

- ☞ Directeurs, Managers, Responsables de la fonction industrielle , en particulier de production
- ☞ Comités de direction
- ☞ Responsables et Experts Lean

 **Durée** 10 jours

 **Tarif** 5 000 €



## **Comprendre les changements de mode de management à opérer pour le superviseur / chef d'équipe dans un environnement Lean**

### **Programme**

- ☞ La sécurité et l'ergonomie au poste
- ☞ Observer les gaspillages et la variabilité / intérêt du lissage
- ☞ Les standards et le travail standard
- ☞ Les 5S
- ☞ Management visuel et animation de la performance SQCDP au quotidien
- ☞ La résolution de problèmes et parler avec des données : 3C PDCA, 5 pourquoi
- ☞ Planning de Gantt pour gérer activités
- ☞ Matrice auto qualité, autocontrôle
- ☞ Les autres outils du Lean : Flux tiré, système Andon, TPM, SMED, Kanban, Hoshin et les chantiers
- ☞ Confirmation de processus (audit terrain)
- ☞ Equipes autonomes, Team leader et idées d'amélioration
- ☞ La polyvalence et la polycompétence
- ☞ Les réunions d'atelier et rôle des fonctions supports
- ☞ Rôle et Leadership du superviseur

### **Objectifs**

#### – Pour le participant

- ☞ Comprendre le nouveau rôle de superviseur dans un environnement Lean et adapter son mode de management au changement Lean de l'entreprise
- ☞ Savoir animer quotidiennement l'amélioration de la performance SQCDP

#### – Pour l'entreprise

- ☞ Développer les compétences managériales de la première ligne pour l'accompagner dans son changement de rôle lors d'une transformation Lean



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques / simulations / vidéos / jeux avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directions (Industrielle, usine) et fonctions RH
- ☞ Responsables de production, logistique et resp.fonctions support
- ☞ Superviseurs production et fct support

 **Durée** 5 jours

 **Tarif** 2 500 €

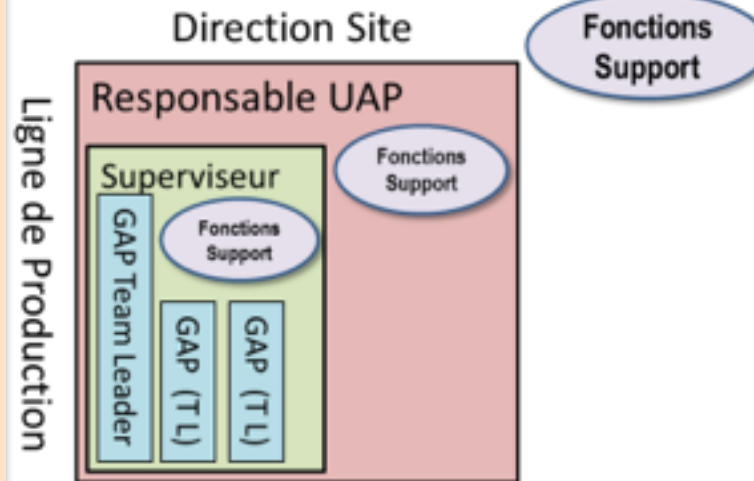
## Comprendre l'intérêt des équipes autonomes dans un environnement Lean : le premier maillon de l'amélioration

### **Programme**

- Les outils des équipes autonomes
  - ☞ Standards et travail standard
  - ☞ 5S et management visuel
  - ☞ La chasse aux gaspillages (Muda)
  - ☞ La résolution de problèmes
  - ☞ Indicateurs de performance SQCDP et animation quotidienne d'équipe
  - ☞ Matrice de polyvalence et polycompétence
  - ☞ Management visuel et Paper-Board
  - ☞ Autonomie et Andon
  - ☞ Les idées d'amélioration et le Kaizen
  
- Aspects organisationnels des équipes autonomes
  - ☞ Effectifs et ratios Team leader opérateur, et Superviseur Team leader
  - ☞ Rôle du team leader
  - ☞ Le rôle du superviseur, du team leader
  - ☞ Les fonctions support et la polycompétence

### **Objectifs**

- Pour le participant
  - ☞ Comprendre le modèle organisationnel des équipes autonomes
  - ☞ Pouvoir mettre en place des équipes autonomes performantes
- Pour l'entreprise
  - ☞ Poser les bases d'une organisation humaine pour démultiplier l'amélioration SQCDP
  - ☞ Impliquer les opérateurs dans l'amélioration de leur secteur et la résolution des petits problèmes pour soulager l'encadrement



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directions industrielles, d'usines et de production, fonctions RH
- ☞ Responsables de productions, Chefs d'équipe, Superviseurs, Experts et responsables Lean

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 1 000 €

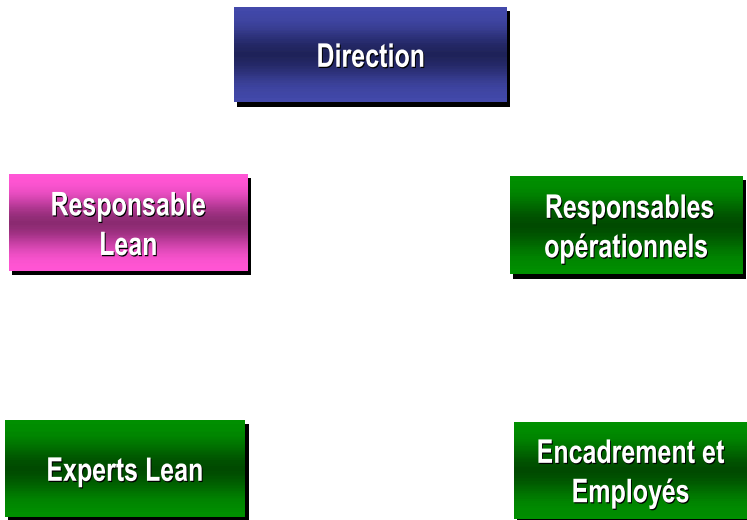
## Comprendre le positionnement et le rôle du responsable Lean par rapport aux autres membres de l'encadrement pour déployer de manière pérenne

### **Programme**

- Le management du Lean
  - ☞ Les clés du management chez Toyota
  - ☞ Les relais internes du management
  - ☞ Pratiquer le management de terrain
- Le rôle et le positionnement du Responsable Lean
  - ☞ Positionnement dans l'organisation et profil
  - ☞ Vision stratégique, VSM et TIP (plan d'actions)
  - ☞ Déploiement de politique
  - ☞ Les chantiers et programmes
  - ☞ Pilote des chantiers
  - ☞ La conduite du changement
  - ☞ Pertinence des indicateurs
  - ☞ Comité de pilotage et reporting Lean et finance
  - ☞ Les pièges
  - ☞ Influencer en transversal
- La Vision Lean de l'entreprise
  - ☞ Fonctions supports : Logistique, Qualité, Méthodes
  - ☞ Roadmaps, audit et benchmark

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Comprendre le rôle et ses exigences
  - ☞ Comprendre les modes d'interactions gagnants pour le Responsable Lean
  - ☞ Apprendre à générer le leadership Lean au sein de l'organisation
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Comprendre les tenants et les aboutissants de la mise en place d'une structure Lean et garantir l'appropriation par la ligne hiérarchique
  - ☞ Permettre à un Manager de prendre en charge la fonction Lean



### **Pédagogie**

Le module comprend l'étude de cas pratiques et des mises en situation avec implication des stagiaires et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directeurs Industriels, Directeurs d'usine
- ☞ Futurs experts, responsables ou directeurs Lean

 **Durée** 4 jours

 **Tarif** 1 850 €

## Déployer la vision de l'entreprise avec des indicateurs et des plans d'actions Comprendre le rôle du management pour animer et challenger les équipes

### **Programme**

- La vision stratégique
  - ☞ Construire une vision stratégique cohérente
  - ☞ Définir une vision de la performance
  - ☞ Créer un plan tactique
  - ☞ L'animation de la démarche
  - ☞ Le processus budgétaire
- Indicateurs
  - ☞ Définir et structurer sa mesure de la performance
  - ☞ Fixer des objectifs jusqu'au plus bas niveau de l'organisation
- Management de terrain
  - ☞ Audits terrain
  - ☞ Manager visuellement sur le terrain
  - ☞ La communication orientée action
  - ☞ La rigueur et l'exemplarité
  - ☞ Challenger et soutenir
  - ☞ Le mode chantier : transformation rapide et changement culturel "learning by doing"
  - ☞ La confirmation de processus
  - ☞ Gestion du temps et des priorités - Comité de pilotage

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Comprendre comment manager différemment dans un environnement Lean pour pérenniser les résultats
  - ☞ Décliner une vision d'entreprise en objectifs de performance afin de tirer la démarche
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Créer une forte dynamique de motivation à tous les niveaux de l'organisation
  - ☞ Aligner toute l'organisation avec des objectifs cohérents qui permettront de converger vers la vision d'entreprise

### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directeurs généraux, Directeurs industriels, Directeurs d'usines
- ☞ Comité de direction usine
- ☞ Experts ou responsables Lean

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 1 000 €

## **Améliorer les savoir-faire :**

**acquérir les outils, principes et savoir  
les mettre en œuvre**



## Savoir analyser le potentiel d'amélioration d'un site et structurer le plan de travail

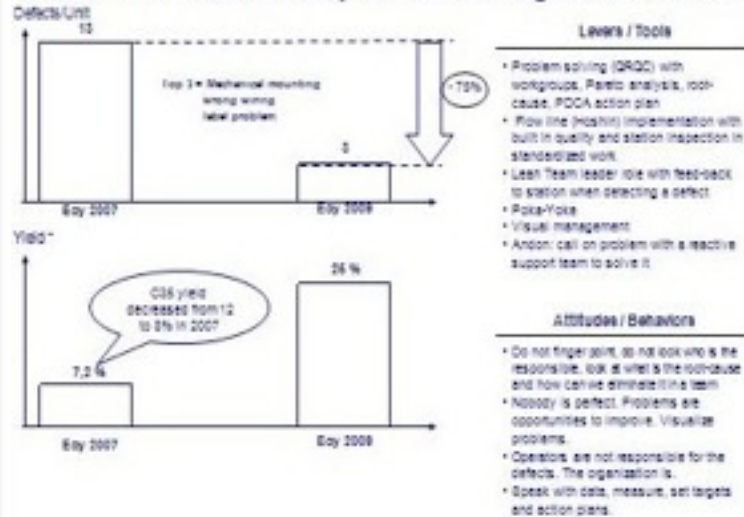
### Programme

- Introduction
  - ☞ Pourquoi un diagnostic opérationnel
  - ☞ Les différentes composantes du diagnostic RCP
  - ☞ Rappels de base (Stratégie, marketing)
- Rappels principes Lean
  - ☞ Gaspillages
  - ☞ Lissage
  - ☞ Création du flux
  - ☞ Parcellisation du travail
  - ☞ Standardisation
  - ☞ Waterspider
  - ☞ La résolution de problèmes
  - ☞ Value Stream Mapping (VSM)
- Les outils du diagnostic
  - ☞ Les indicateurs (KPI)
  - ☞ Les techniques d'interview
  - ☞ La réunion de démarrage et le management du planning. Le plan de travail
  - ☞ La rédaction du document de synthèse (Minto, storyboard, storyline, rédaction de slides)
  - ☞ Les analyses limites et les benchmarks

### Objectifs

- *Pour le participant*
  - ☞ Comprendre l'intérêt d'un diagnostic avant l'action Lean
  - ☞ Donner du sens à la démarche Lean pour la raccrocher à des besoins d'amélioration
  - ☞ Savoir mener un diagnostic
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Disposer de collaborateurs ayant la vision de ce qu'il faut faire pour améliorer, et capables de construire un projet d'amélioration

### Yield and Defect/Unit improvement targets and levers



### Pédagogie

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques / jeux / simulations avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### Public

- ☞ Directeurs d'usine, Directeurs / Responsables industriels
- ☞ Chefs de projet amélioration opérationnelle
- ☞ Responsables Lean

 **Durée** 4 jours

 **Tarif** 2 200 €

## ***Savoir cartographier les flux physiques et d'information de votre entreprise, afin de détecter les opportunités d'amélioration et créer une vision cible optimisée***

### **Programme**

- Utilité et contexte d'utilisation
- Les prérequis et notions de base
  - ☞ Contexte et enjeux de l'entreprise
  - ☞ Choix du périmètre de cartographie
  - ☞ 3M : Muda, Mura, Muri et 7 gaspillages
  - ☞ Collecter les données sur le terrain
  - ☞ La symbolique et la notion de « processus »
- La construction de la VSM actuelle
  - ☞ Diagnostic
  - ☞ Identification des opportunités d'amélioration
- Se projeter dans le futur : VSM cible
  - ☞ Rappel sur les principes du Lean (création du flux, pacemaker, flux tirés, ...)
  - ☞ Les étapes de création d'une solution améliorée
  - ☞ Quelle vision pour quel objectif
  - ☞ Notion de « ligne modèle »
- L'animation de la VSM
- Le plan de mise en œuvre (TIP)

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Savoir tracer une VSM pour identifier le flux de valeur, les gaspillages
  - ☞ Savoir définir un système de production cible
  - ☞ Elaborer le plan d'actions (TIP) comprenant les chantiers / actions à mettre en œuvre
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Définir la vision améliorée et le plan d'amélioration SQCDP à partir d'un constat sur le terrain
  - ☞ Fédérer les équipes autour d'un constat factuel des opportunités d'amélioration, et d'une vision commune du futur



### **Pédagogie**

La formation est accompagnée d'étude de cas concrets en salle mais aussi d'une mise en pratique sur le terrain.

### **Public**

- ☞ Directeurs industriels, Directeurs d'usine, Comités de direction usine
- ☞ Experts Lean, Responsables ou chefs de projet logistique
- ☞ Fonctions supports

 **Durée** 3 jours

 **Tarif** 1 400 €

## Visualiser et quantifier les gaspillages d'un processus afin de l'améliorer

### **Programme**

#### – Introduction

- ☞ Objectifs et utilité
- ☞ Rappel des notions Lean importantes (gaspillages, flux, valeur ajoutée, lead time, ...)

#### – Déroulement de la méthode

- ☞ Savoir délimiter le périmètre
- ☞ Diagramme spaghetti
- ☞ Analyse de processus
- ☞ Analyse de profondeur de processus
- ☞ Interprétation d'une cartographie : les ratios importants et leur signification
- ☞ Structuration d'un plan d'actions
- ☞ Bonnes pratiques et pièges à éviter
- ☞ Exercices et cas d'application pratiques

### **Objectifs**

#### – Pour le participant

- ☞ Être capable de réaliser une cartographie de processus et comprendre son utilité
- ☞ Savoir identifier les gaspillages et points de stagnation d'un processus et en tirer le plan d'actions pour l'améliorer

#### – Pour l'entreprise

- ☞ Se doter d'un outil d'analyse des processus pour en améliorer l'efficacité, la réactivité ou le délai, le niveau de service
- ☞ Développer une prise de conscience des collaborateurs sur l'ampleur des gaspillages dans le processus

### **Pédagogie**

Plusieurs cas d'études seront présentés et plusieurs exercices seront menés durant la formation pour permettre aux stagiaires de comprendre l'application de l'outil dans différentes situations.

### **Public**

- ☞ Personnes impliquées dans l'animation terrain/refonte de processus de production ou office
- ☞ Experts Lean
- ☞ Fonctions supports

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 850 €

## **Permettre à tous les acteurs de l'entreprise de contribuer aux objectifs de la Direction Comprendre le rôle du management pour animer et challenger les équipes**

### **Programme**

- Le management visuel
  - ☞ L'outil
  - ☞ Exercices
- L'équipe autonome
- Indicateurs de performance SQCDP
  - ☞ Décliner les objectifs de la vision stratégique du secteur
  - ☞ L'espace de communication
  - ☞ L'animation de la performance et de l'action
- L'application du management visuel aux outils du Lean
  - ☞ Opérations standards
  - ☞ Equipes autonomes
  - ☞ Le Paper-Board : outil d'animation de l'amélioration au quotidien
  - ☞ Exemples : 5S, TPM, boucle Kanban, niveau de stock, tableau de marche horaire, Andon, etc.

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Assimiler ce qu'est le management visuel de la performance
  - ☞ S'appuyer sur cet outil pour améliorer les performances de son secteur en animant

### – *Pour l'entreprise*

- ☞ Démultiplier l'amélioration en visualisant la performance et en impliquant les acteurs
- ☞ Faciliter le management de la performance et améliorer la réactivité pour au final améliorer SQCDP



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et de présentation de cas concrets appliqués dans l'industrie et les services.

### **Public**

- ☞ Managers, Responsables de production, Superviseurs, Chefs d'équipes
- ☞ Experts et responsables Lean

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 1 000 €

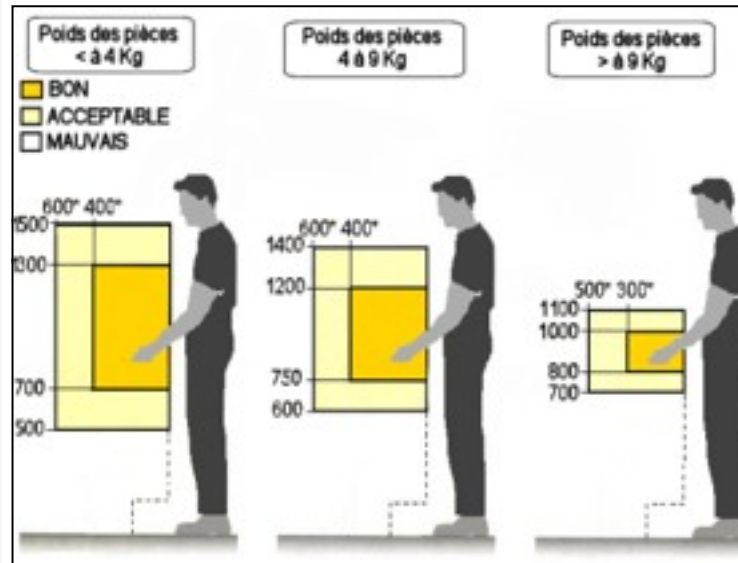
## Acquérir le savoir-faire d'amélioration de l'ergonomie et des conditions de travail au poste

### Programme

- Introduction :
  - ☞ Qu'est ce que le Lean
  - ☞ Définition d'un environnement de travail sûr et non pénible
- Les leviers de l'amélioration
  - ☞ Management visuel
  - ☞ La chasse aux gaspillages
  - ☞ Approvisionnements au poste (dynamiques, frontal, petits conditionnements)
  - ☞ Positions de travail acceptables
  - ☞ Fenêtre ergonomique acceptable
  - ☞ Bruits acceptables
  - ☞ Poids acceptables
  - ☞ Tailles de conditionnement acceptables
  - ☞ Design For Manufacturing (notions)
  - ☞ Résolution de problèmes
  - ☞ Chantiers de progrès du poste

### Objectifs

- Pour le participant
  - ☞ Comprendre les moyens d'améliorer l'ergonomie, la sécurité, les conditions de travail au poste
  - ☞ Comprendre le lien entre ergonomie et productivité
- Pour l'entreprise
  - ☞ Garantir une démarche d'amélioration Lean sans risques sécurité / ergonomie ou de TMS
  - ☞ Améliorer la sécurité, l'ergonomie, les conditions de travail et la productivité au poste
  - ☞ Comprendre l'importance de la conception produit



### Pédagogie

Des mises en situation / simulations / exercices sur cas réels seront pratiqués avec retours d'expérience du groupe, pour illustrer les concepts exposés.

### Public

- ☞ Futurs animateurs d'un chantier
- ☞ Responsables et techniciens méthodes industrialisation
- ☞ Experts et responsables Lean

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 1 000 €



## ***Assimiler le pilier « Juste à Temps » du Lean pour optimiser l'utilisation des ressources (surface, stock, machines, personnel)***

### **Programme**

- Les bases du Juste à Temps
  - ☞ Les origines
  - ☞ Kaizen et 7 gaspillages
  - ☞ 3M : Muda (gaspillages), Mura (irrégulier) et Muri (illogique)
- Les outils du Juste à Temps
  - ☞ Takt Time, travail standardisé, équilibrage au Takt, potentiel de productivité MOD
  - ☞ Pièce à pièce, organisation en flux et cellule en U
  - ☞ Petits conditionnements et approvisionnement frontal
  - ☞ Cellules flexibles
  - ☞ Réduction de la taille de lot et nivellement de la production
  - ☞ SMED
  - ☞ Flux tiré par re-complètement et flux tiré séquentiel (simulation)
  - ☞ VSM et cartographie de processus
  - ☞ Kanban, flux tiré avec séquenceur (lissage)
  - ☞ Waterspider
  - ☞ Magasin à plat et gestion de stock
  - ☞ Aspects culturels du management
- Déploiement du JAT : mise en œuvre

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Savoir dérouler les outils et principes JAT dans la bonne séquence et pour le bon problème pour améliorer la performance
  - ☞ Comprendre ce qu'il faut changer dans la culture pour manager en JAT
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Livrer le bon produit au bon moment dans la quantité juste nécessaire
  - ☞ Augmenter sa compétitivité SQCDP en gagnant en surface, stocks, personnel, qualité, lead time, sécurité, ...



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques / simulations ludiques / vidéos avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directions, Managers
- ☞ Experts et responsables Lean ou amélioration continue

 **Durée** 4 jours

 **Tarif** 1 900 €

## Assimiler le pilier « Jidoka » du Lean pour prévenir ou éviter la récurrence d'anomalies

### **Programme**

#### – Quelques rappels de base

- ☞ Les origines
- ☞ Kaizen et 7 gaspillages
- ☞ 3M : Muda (gaspillages), Mura (variabilités) et Muri (efforts)
- ☞ VSM
- ☞ 5S et condition normale

#### – Les outils Jidoka

- ☞ Management visuel
- ☞ Résolution de problèmes : QRQC ligne, QRQC management
- ☞ TPM
- ☞ Outils et principes qualité Lean (Poka-Yoke, auto-qualité, arrêt de ligne,...)
- ☞ Autonomie et séparation homme machine
- ☞ Andon
- ☞ Equipes autonomes et organisation humaine de la production : Rôles Superviseur / Team leader

#### – Déploiement du pilier Jidoka : mise en œuvre

- ☞ Stabiliser / Flux / Takt / Pull
- ☞ Relation avec le pilier JAT

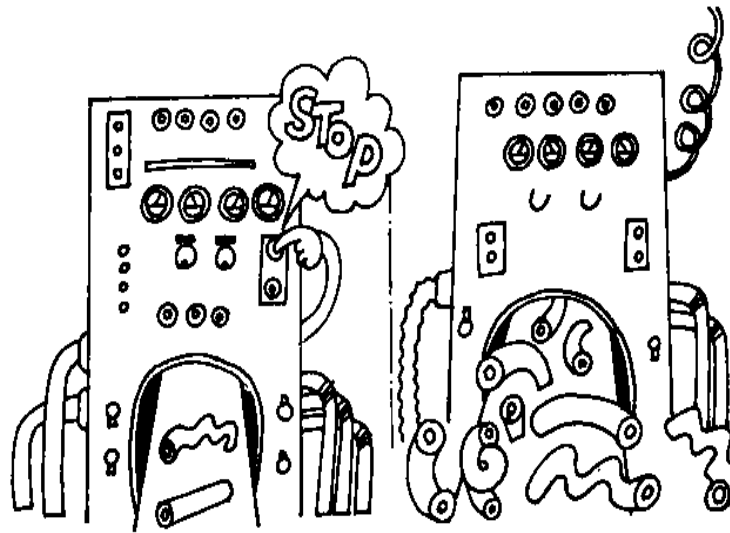
### **Objectifs**

#### – Pour le participant

- ☞ Avoir une vision claire des outils et principes Jidoka et de leurs impacts sur la performance
- ☞ Savoir dérouler les outils et principes dans la bonne séquence afin de créer le flux de concert avec l'élimination des problèmes

#### – Pour l'entreprise

- ☞ Augmenter sa compétitivité SQCDP
- ☞ Ne pas mettre en péril la démarche en axant seulement sur le pilier JAT sans résoudre / éviter les problèmes



 **Durée** 4 jours

### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directions, Managers industriels et usine
- ☞ Experts et responsables Lean ou amélioration continue

 **Tarif** 2 000 €

## Comprendre comment le 5S permet une meilleure organisation des postes de travail, et le management visuel une plus grande facilité à manager

### **Programme**

#### – Le concept

- ☞ Les 5 étapes des 5S
- ☞ Le management visuel et ses exemples au poste, autour du poste, l'affichage de KPI visuels
- ☞ La place des 5S et du management visuel dans le Lean
- ☞ Les applications :
  - Suppression des gaspillages
  - Une approche managériale de la standardisation, du partage des meilleures pratiques
  - Simplification des processus
  - Sécurisation des processus
  - Renforcement de la rigueur
  - Contrôle de délégation de responsabilité
  - Management d'une équipe
  - Dans les services et les tâches administratives, etc.

#### – L'organisation du chantier

- ☞ Le rythme et les étapes du chantier
- ☞ L'indicateur de performance
- ☞ Bonnes pratiques de déroulement de chantier
- ☞ Comment instaurer l'amélioration continue

### **Objectifs**

#### – Pour le participant

- ☞ Découvrir la portée, l'intérêt, et les applications du 5S et management visuel
- ☞ Apprendre à mener un chantier 5S dans son entreprise

#### – Pour l'entreprise

- ☞ Augmenter l'appropriation de l'environnement de travail par tous les employés
- ☞ Réduire les variabilités et les risques sécurité et améliorer la productivité, la qualité
- ☞ Améliorer l'efficacité du management en construisant la culture des standards



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques / simulations / jeux avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Comité de direction et chefs de service (Resp. production)
- ☞ Experts et responsables Lean, ou futurs animateurs d'un chantier
- ☞ Superviseurs, Chefs d'équipes

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 850 €

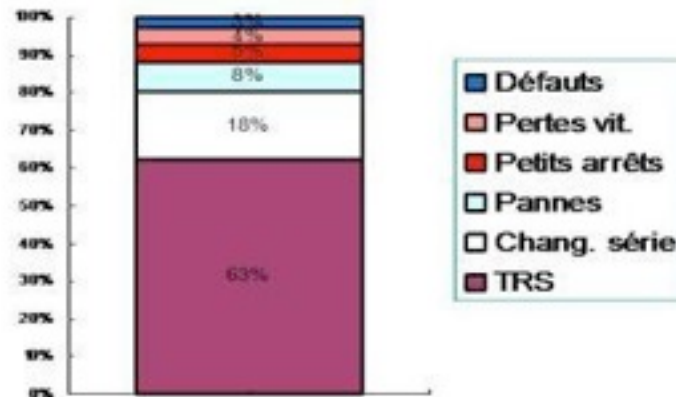
## Calculer le TRS et en chiffrer ses pertes pour détecter les opportunités d'amélioration de vos équipements

### **Programme**

- Contexte d'utilisation et pré-requis
  - ☞ Compréhension du marché et des volumes à venir
  - ☞ Utilisation actuelle et taux cible de l'équipement
  - ☞ TRS et Non-TRS
- Présentation du TRS
  - ☞ Définition et mode de calcul
  - ☞ Mise en place d'une mesure
  - ☞ Analyse des pertes de TRS
  - ☞ Recherche des causes et solutions
  - ☞ Exemples concrets et pièges à éviter
- Les leviers d'amélioration
  - ☞ TPM / Clean & Check
  - ☞ SMED
  - ☞ Maintenance autonome
  - ☞ La résolution de problèmes
  - ☞ Micro-arrêts et sous performances
  - ☞ Amélioration de la qualité
  - ☞ Chantier d'amélioration du TRS

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Etre capable de calculer le TRS d'une installation
  - ☞ Identifier les causes de non-TRS et les prioriser
  - ☞ Savoir comment améliorer le TRS
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Réduire ses investissements par une meilleure utilisation des équipements existants
  - ☞ Augmenter la capacité des équipements et améliorer les résultats SQCDP
  - ☞ Améliorer sa productivité en travaillant sur les pertes de rendement machine



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques / simulations ludiques / vidéos avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Experts et responsables Lean
- ☞ Managers, Responsables maintenance, production, méthodes
- ☞ Chefs de projet équipement

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 900 €

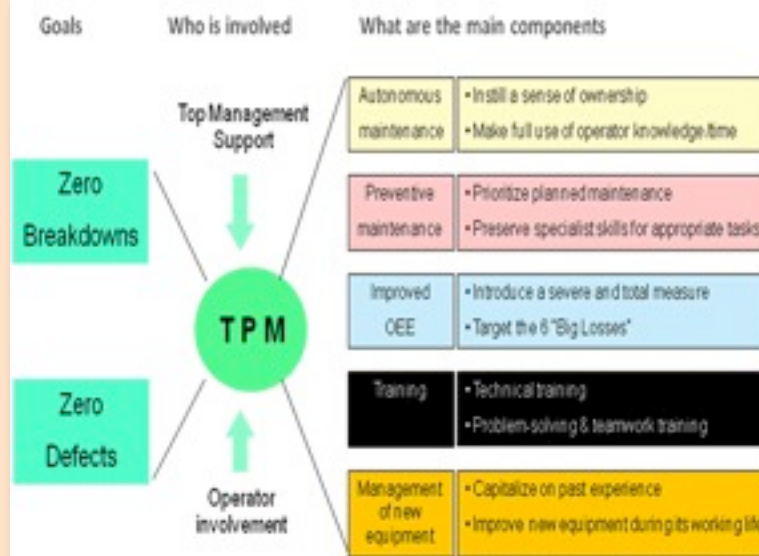
## Maîtriser la fiabilité et la disponibilité des équipements, améliorer la qualité et réduire les coûts de maintenance

### Programme

- Utilité et contexte
- Introduction et présentation du TRS
  - ☞ Pourquoi améliorer le TRS
  - ☞ TRS et flux / stock
  - ☞ Définition et mode de calcul
  - ☞ Autres indicateurs : MTBF et MTTR
- Les 6 pertes de TRS
- Les piliers de la TPM
  - ☞ Améliorer l'efficacité du système de production : savoir-faire maintenance autonome et préventive
  - ☞ Obtenir les conditions idéales de production : sécurité, qualité, productivité
- La mise en œuvre : le chantier TPM
  - ☞ Présentation des étapes
  - ☞ Check-lists de préparation
  - ☞ Collecte des données, analyse des causes racines et recherche de solutions
  - ☞ Méthodes d'animation
  - ☞ Définition des standards
  - ☞ Pilotage du projet

### Objectifs

- Pour le participant
  - ☞ Comprendre le TRS, son utilité et la démarche TPM
  - ☞ Savoir identifier les causes de non-TRS
  - ☞ Savoir dérouler un chantier TPM et la maintenance autonome
- Pour l'entreprise
  - ☞ Gagner en capacité de production sans investissement lourd / réduire les investissements
  - ☞ Améliorer la stabilité du processus et la maîtrise du Lead Time



### Pédagogie

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### Public

- ☞ Experts et responsables Lean / TPM
- ☞ Futurs animateurs d'un chantier TPM
- ☞ Responsables maintenance et production

 **Durée** 3 jours

 **Tarif** 1 350 €



## Acquérir les techniques de réduction du temps de changement de série pour augmenter la flexibilité ou la capacité de l'outil de production

### **Programme**

#### – Utilité et cas d'application du SMED

- ☞ Besoin de fabriquer en petits lots
- ☞ L'impact du SMED sur la taille de lots, les délais et les stocks
- ☞ L'impact du SMED sur la capacité
- ☞ Jeu du SMED

#### – Le chantier SMED

- ☞ Le chantier : préparation, déroulement, suivi
- ☞ Les Etapes de la méthode : Séparation des temps internes et externes, réduire internes, convertir internes en externes, paralléliser, ...)
- ☞ Exemples et exercices
- ☞ Les bonnes pratiques et les pièges à éviter
- ☞ Truc et astuces de chantier

### **Objectifs**

#### – Pour le participant

- ☞ Assimiler la méthode et les principes du SMED permettant de réduire le temps de changement de série ou d'autres processus répétitifs
- ☞ Etre capable de choisir une zone d'application d'un chantier SMED et de mener le chantier

#### – Pour l'entreprise

- ☞ Pouvoir mieux répondre à la demande de ses clients
- ☞ Réduire et maîtriser les délais et les stocks
- ☞ Gagner en flexibilité ou en capacité



Changement de série

### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques / simulations ludiques / vidéos avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Experts et responsables Lean
- ☞ Chefs de projet amélioration continue
- ☞ Futurs animateurs d'un chantier
- ☞ Superviseurs, Responsables ou techniciens méthodes / industrialisation

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 900 €

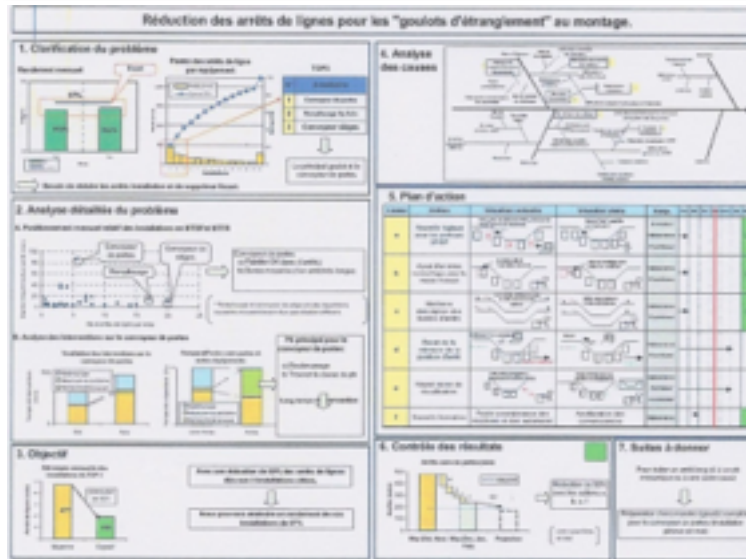
## Apprendre à résoudre efficacement et définitivement les problèmes pour installer ou accélérer l'amélioration continue

### **Programme**

- L'identification des problèmes
  - ☞ Définition d'un problème / notion de normalité
  - ☞ La loi de Heinrich
- Les outils de base de la résolution de problèmes
  - ☞ Monde réel vs Monde virtuel
  - ☞ Ce que le problème est / ce qu'il n'est pas
  - ☞ Le QOQCPC
  - ☞ L'Ishikawa – 6M
  - ☞ Les 5 pourquoi et les 5C
  - ☞ Le PDCA structuré et le plan d'actions
  - ☞ Les rapports A3
  - ☞ La matrice de décision impact-faisabilité
- Les autres outils et leur utilisation
  - ☞ Le diagramme de Pareto et son application visuelle en temps réel
  - ☞ Le bâtonnage
  - ☞ L'histogramme
  - ☞ Carte de contrôle et enregistrement visuel
  - ☞ L'analyse de corrélation
  - ☞ L'analyse comparative
  - ☞ Le brainstorming
  - ☞ Le 8D
  - ☞ Le QRQC ligne et management
- L'animation de la résolution de problèmes
  - ☞ Analyser les problèmes sur le terrain
  - ☞ La formulation des problèmes, des causes

### **Objectifs**

- Pour le participant
  - ☞ Assimiler la méthodologie pour éliminer plus rapidement et définitivement les problèmes récurrents en trouvant la cause racine
  - ☞ Connaître les outils pour accompagner les équipes dans l'amélioration continue
- Pour l'entreprise
  - ☞ Eradiquer définitivement les problèmes récurrents pour installer l'amélioration continue
  - ☞ Permettre au plus grand nombre de résoudre efficacement des problèmes, afin d'accélérer la vitesse d'amélioration



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques et de cas concrets mettant en situation les participants, avec restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Dir. d'usine, Resp. de production, Chefs d'équipe, Superviseurs
- ☞ Fonctions supports à la production et animateurs de terrain
- ☞ Animateurs qualité, experts Lean

 **Durée** 3 jours

 **Tarif** 1 450 €

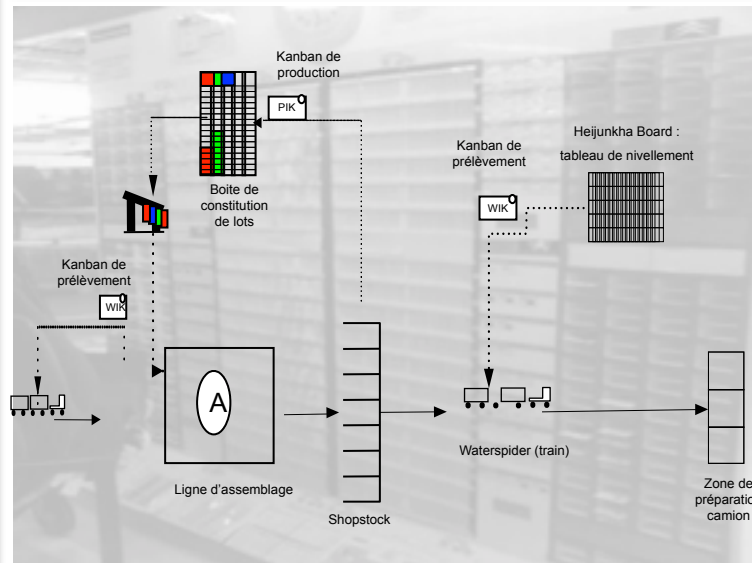
## Assimiler les outils permettant de fabriquer le juste nécessaire, pour réduire les stocks, la surface au sol, et améliorer le taux de service

### Programme

- Pourquoi le flux tiré par Kanban
- Le kanban
  - ☞ Objectifs, principes, intérêts
  - ☞ Les types de Kanbans
  - ☞ Exercice : mode de fonctionnement
  - ☞ Les pièges et les bonnes pratiques
  - ☞ Mode de calcul d'une boucle Kanban
  - ☞ Le suivi du Kanban et l'audit du système
- Le flux tiré et nivellement de production
  - ☞ Flux tiré vs flux poussé
  - ☞ Les différents flux tirés et étapes de nivellement
  - ☞ Simulation : Bullwhip Effect
  - ☞ Simulation : les 2 principaux types de flux tirés
  - ☞ Le flux tiré et la stabilité du flux
  - ☞ Standardiser le travail en production
  - ☞ Flux tiré avec lissage (séquenceur)
- Mise en œuvre du flux tiré
  - ☞ Prérequis et séquence de mise en œuvre

### Objectifs

- Pour le participant
  - ☞ Comprendre les conditions de mise en œuvre, le principe, et la raison d'être du flux tiré
  - ☞ Comprendre l'influence du lissage et du Kanban sur les indicateurs stock et taux de service
  - ☞ Savoir calculer et mettre en place une boucle Kanban
- Pour l'entreprise
  - ☞ Rendre l'ordonnancement de production autonome et libérer des ressources en logistique
  - ☞ Améliorer sa performance SQCDP : Réduire les stocks, améliorer le taux de service, gagner de la surface et de la productivité



### Pédagogie

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques / simulations ludiques / vidéos avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### Public

- ☞ Responsables de production et logistique / Supply Chain
- ☞ Fonctions supports (industrialisation, méthode logistique)
- ☞ Experts et responsables Lean

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 1 000 €

## Acquérir les outils Lean d'amélioration de la qualité, pour augmenter la satisfaction client et réduire les coûts

### **Programme**

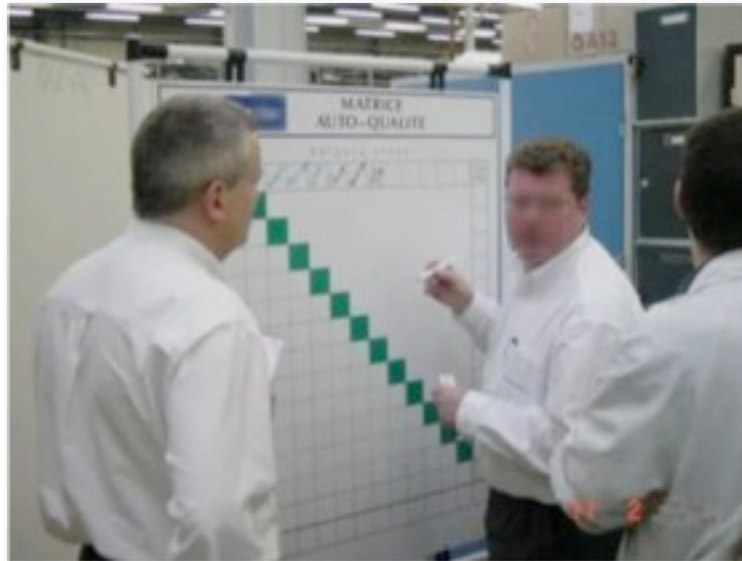
- Introduction
  - ☞ Notion de client interne
  - ☞ Plan et spécifications qualité
- Amélioration qualité sur le terrain
  - ☞ Echantillons limites
  - ☞ Standard et travail standardisé en production et en contrôle
  - ☞ Les basiques de la qualité : Bacs rouges, Poka Yoke, mur qualité, autocontrôle et matrice auto-qualité, OK 1<sup>ère</sup> pièce, gestion des retouches, contrôle 100%, chemin de contrôle et management / feedback en temps réel des défauts, plan de surveillance
  - ☞ Capabilité et SPC, Loi Normale, droite de Henry, Test R&R
- Management visuel et réactivité
  - ☞ Andon, team leader, suivi horaire de la performance
  - ☞ Réunion d'équipe et suivi de la performance
- La résolution de problèmes
  - ☞ Pareto, Ishikawa, QQQCPC
  - ☞ QRQC ligne
  - ☞ QRQC UAP avec 8D et FICS
  - ☞ Méthodes d'animation

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Se former aux méthodes d'amélioration de la qualité pour l'améliorer sur le terrain
  - ☞ Comprendre les interactions des différents outils et resituer la Qualité

### – *Pour l'entreprise*

- ☞ Améliorer la qualité pour augmenter la satisfaction client
- ☞ Améliorer ses résultats opérationnels



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques / vidéos avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directions, Managers, Responsables de production et qualité
- ☞ Ingénieurs et techniciens qualité
- ☞ Experts et responsables Lean

 **Durée** 3 jours

 **Tarif** 1 300 €

## Acquérir les outils Lean en logistique permettant de réduire les stocks, les surfaces, améliorer la productivité des manutentions, et le taux de service inter-ateliers

### **Programme**

- Les bases
  - ☞ L'opérateur : créateur de valeur ajoutée. Repousser la non VA sur l'extérieur
  - ☞ Approvisionnement et implantation de ligne
  - ☞ Takt Time et plan directeur
  - ☞ Petits conditionnements, supermarché et stockages dynamiques en bord de ligne
  - ☞ Pré-requis : Les standards de travail, le travail lissé
  
- Magasin
  - ☞ Sécurité en logistique
  - ☞ Stock à plat, stock de masse et palletiers
  - ☞ Densité de stockage
  - ☞ Le picking ordonnancé
  - ☞ Organisation et gestion FIFO du magasin
  - ☞ Le management visuel : système d'alerte/ruptures
  - ☞ Réception et rangement à plat
  - ☞ Gestion des emballages vides
  
- Waterspider et train
  - ☞ Waterspider local/global : les différentes formes
  - ☞ Les missions, les standards et le fonctionnement : modes opératoires, plan de chargement et de circulation, tableau de marche, arrêts au sol ...
  - ☞ Approvisionnement en Kanban, séquence ou kitting
  - ☞ Animation de chantier Waterspider et étapes de mise en place

### **Objectifs**

- Pour le participant
  - ☞ Assimiler les outils permettant d'optimiser la logistique interne d'un point de vue du stock, du taux de service et de la productivité
  - ☞ Savoir piloter un chantier de mise en place d'un waterspider/train, et organiser le magasin
- Pour l'entreprise
  - ☞ Stabiliser sa boucle d'approvisionnement de production
  - ☞ Améliorer la productivité des effectifs de logistique interne, et les manquants



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques / simulations ludiques / vidéos avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directeurs, Responsables, Superviseurs logistique / supply chain
- ☞ Responsables, Techniciens méthodes et superviseurs logistique
- ☞ Experts et responsables Lean

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 1 000 €



## **Développer la compréhension des outils Lean par le premier niveau d'encadrement de production afin d'en faire des Leaders de l'amélioration continue**

### **Programme**

- Outils et comportements managériaux
  - ☞ Lean leadership
  - ☞ Indicateurs SQCDP
  - ☞ Les équipes autonomes et réunions d'animation
  - ☞ Les paradigmes
- Les outils du Lean
  - ☞ Les 5S et management visuel
  - ☞ Les gaspillages et Kaizen
  - ☞ Les opérations standards
  - ☞ Le SMED
  - ☞ Hoshin / Juste-à-temps / pièce à pièce
  - ☞ La TPM
  - ☞ La résolution de problèmes
  - ☞ Principes qualité (auto-qualité, plan de contrôle, bacs rouges, ..)
  - ☞ La confirmation de processus
  - ☞ Le Lean en logistique (Kanban flux tiré, Waterspider, stock visuel à plat ou non)
- La mise en œuvre
  - ☞ Les objectifs et les chantiers

### **Objectifs**

- Pour le participant
  - ☞ Comprendre l'application des outils Lean et leurs interactions / l'aspect systémique et le rôle qu'ils doivent jouer
  - ☞ Apprendre les basiques de l'amélioration
- Pour l'entreprise
  - ☞ Enrichir les compétences du premier niveau d'encadrement pour pérenniser les améliorations
  - ☞ Obtenir l'adhésion de l'encadrement de terrain dans la démarche d'amélioration, afin de préparer la démultiplication par la maîtrise



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées de sessions sur le terrain et d'exercices pratiques (50% du temps) avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Superviseurs, Chefs d'équipe, Maîtrise d'atelier Team leaders
- ☞ Fonctions supports, techniciens, ETAM

**Durée** 5 jours

**Tarif** 2 500 €

## Acquérir le savoir-faire d'animation de chantier permettant de garantir les résultats avec une bonne appropriation du groupe

### **Programme**

- La préparation du chantier
- Le chantier et son déroulement
- Les outils du chantier
  - ☞ Les documents du chantier
  - ☞ Le tableau de chantier
- Le suivi de chantier
- La communication avant, pendant et après
- Le rôle de pilote, d'animateur et de sponsor
- Les comportements
- Les risques
- Les réactions à avoir
- Les chantiers, et après ... : comment ils s'intègrent dans une démarche plus globale d'amélioration

### **Objectifs**

#### - Pour le participant

- ☞ Apprendre à animer un chantier de progrès
- ☞ Eviter les pièges de l'animation
- ☞ Vaincre la résistance au changement et fédérer le groupe chantier autour de lui

#### - Pour l'entreprise

- ☞ Impliquer les acteurs dans le déploiement d'une démarche d'amélioration
- ☞ Obtenir le meilleur de ses collaborateurs
- ☞ Minimiser les risques d'échec et maximiser l'appropriation par les groupes chantier



### **Pédagogie**

Des mises en situation seront pratiquées avec retours d'expérience du groupe. Les présentations seront accompagnées d'exercices permettant d'illustrer les concepts exposés.

### **Public**

- ☞ Futurs animateurs d'un chantier
- ☞ Experts Lean

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 800 €

## Apprendre à préparer, animer et suivre un chantier Hoshin (Juste-à-temps), pour améliorer rapidement la performance SQCDP

### **Programme**

- Enjeux et cas d'application d'un chantier Hoshin
- Notions Lean associées au chantier Hoshin :
  - ☞ Takt Time, Gaspillages
  - ☞ Ilôt multi-process et pièce à pièce, équilibrage
  - ☞ Travail standardisé
  - ☞ Approvisionnement frontal et petits conditionnements
  - ☞ Waterspider
  - ☞ Différents types d'implantations
  - ☞ Les états d'esprit Kaizen
- Chronométrage et diagramme des temps de cycle
- Présentation générale du chantier Hoshin
  - ☞ Introduction et principes
  - ☞ L'équipe du chantier et les rôles
  - ☞ Etapes d'un chantier
- La préparation d'un chantier
- Déroulement d'un chantier
  - ☞ Agenda détaillé et outils
  - ☞ Mise en pratique
  - ☞ Techniques d'animation
- Le suivi du chantier

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Connaître les enjeux et les objectifs d'un chantier Hoshin
  - ☞ Comprendre son fonctionnement et sa planification
  - ☞ Savoir animer un chantier Hoshin
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Obtenir à court terme une amélioration des indicateurs SQCDP, notamment qualité, surface, productivité, stocks
  - ☞ Impliquer les opérateurs dans l'amélioration pour une meilleure appropriation, en évitant tout

### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées de simulations ludiques et exercices / vidéos avec mise en situation des participants.

### **Public**

- ☞ Experts et responsables Lean
- ☞ Responsables de production, Superviseurs, chefs d'équipe, agents de maîtrise
- ☞ Fonctions supports (ex : méthodes)

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 900 €

# Etendre le Lean au-delà du manufacturing



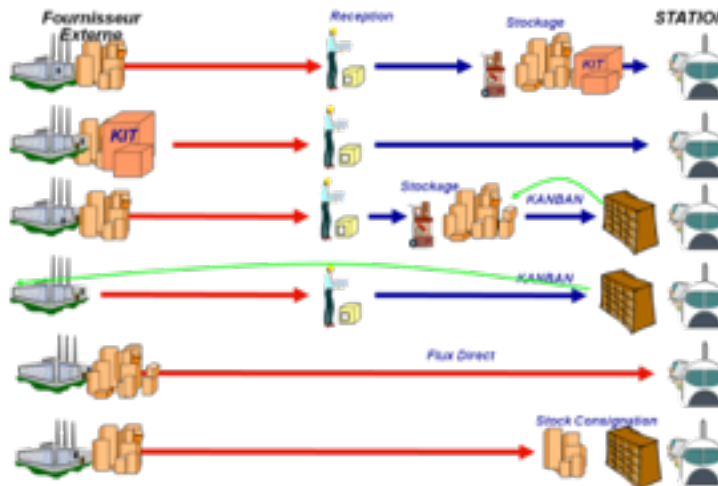
## Appliquer le Lean dans la supply chain pour réduire les stocks, améliorer la productivité de la main d'œuvre logistique, et le taux de service

### Programme

- Analyse de la demande client
  - ☞ Variabilité – saisonnalité et méthode ABC
  - ☞ Lissage de la demande et Bullwhip effect
- L'organisation de la production et des expéditions
  - ☞ Dimensionnement : capacité et stock
  - ☞ Plan Industriel et Commercial : PIC
  - ☞ Plan Directeur de Production : PDP
  - ☞ Flux tirés : en recombplètement avec Heijunkha box, tiré séquentiel ou mixte
  - ☞ Expédition et zone préparation camion
- L'organisation des flux entrants
  - ☞ Lissage de la réception et planning arrivées camions
  - ☞ Waterspider et organisation du magasin
  - ☞ Organisation du quai de déchargement
- La gestion des fournisseurs
  - ☞ Expression des besoins et lissage des approvisionnements, suivi de la performance de livraison des fournisseurs
  - ☞ Audit capacitaire, spécifications logistique/fournisseur
  - ☞ Les flux entre les fournisseurs et l'usine : MIFD externe, Milk Run, Cross docking et Ex-works
  - ☞ Les leviers de la réduction de stock

### Objectifs

- Pour le participant
  - ☞ Savoir analyser la demande client pour mieux la maîtriser
  - ☞ Savoir optimiser les flux pour améliorer le taux de service, réduire les stocks et améliorer la productivité
- Pour l'entreprise
  - ☞ Stabiliser la production et améliorer les résultats SQCDP
  - ☞ Diminuer les Lead Times et stocks associés et améliorer la performance de livraison (clients et fournisseurs)



### Pédagogie

Le module comporte des simulations permettant de visualiser concrètement les éléments présentés : conséquence de la variabilité de la demande et du lissage, simulation des 2 types de flux tirés.

### Public

- ☞ Directeurs et responsables logistique / supply chain
- ☞ Méthodes logistique
- ☞ Experts ou responsables Lean

 **Durée** 4 jours

 **Tarif** 2 400 €



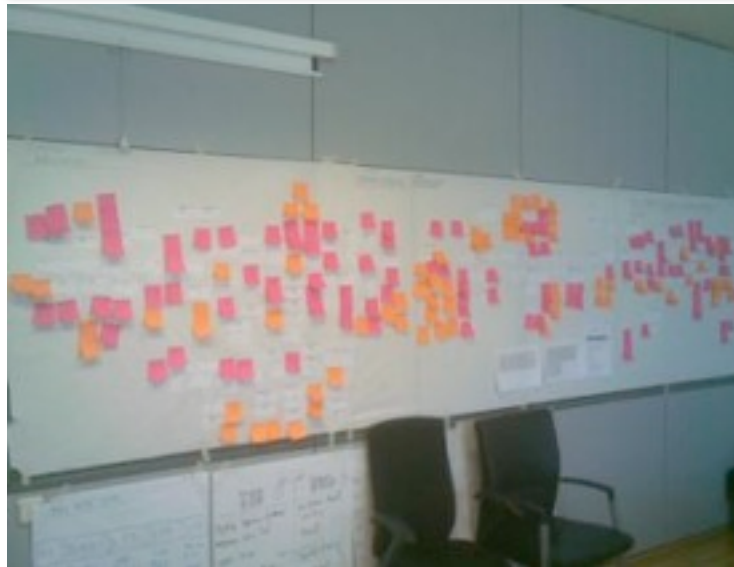
## Comprendre les outils et la culture Lean Office / Lean Service pour un premier contact

### **Programme**

- Introduction, contexte
  - ☞ Utilité, contexte d'utilisation
  - ☞ Notion de pertes et de gaspillages, et les 3M / la variabilité
  - ☞ Les challenges des processus administratifs actuels
  - ☞ Notion de client externe / interne
- Impact du Lean Office sur les résultats
- Les outils du Lean office
  - ☞ VSM
  - ☞ 5S et management visuel
  - ☞ Les standards : codifier le savoir-faire
  - ☞ Le Lissage
  - ☞ Le PDCA et la résolution de problèmes
  - ☞ Qualité en office : systèmes anti-erreur
  - ☞ Animation d'équipe et indicateurs (KPI)
- La culture associée au Lean Office
- Mise en oeuvre
  - ☞ Démarche globale d'amélioration : les étapes, les pré-requis, les pièges
  - ☞ Domaines et exemples d'application en office / service

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Comprendre l'intérêt du Lean dans les processus administratifs ou les services
  - ☞ Apprendre à connaître certains outils de Lean Office et leurs interactions. Comprendre la culture Lean
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Sensibiliser le personnel en vue d'un déploiement pour le rendre réceptif



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques / simulations / jeux / vidéos avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Direction, Managers, Responsables administratifs impliqués dans un processus à optimiser
- ☞ Futurs animateurs d'un chantier
- ☞ Experts et responsables Lean

 **Durée** 1 jour

 **Tarif** 500 €

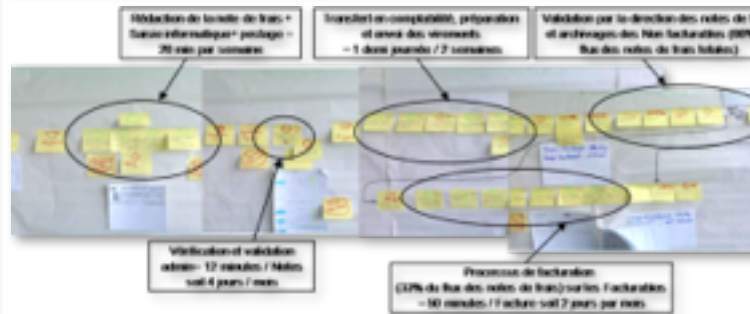
## Améliorer l'efficacité, la réactivité et le niveau de service des processus administratifs

### Programme

- Introduction, contexte, historique
  - ☞ Utilité, contexte d'utilisation et résultats
  - ☞ Notion de pertes et de gaspillages, et les 3M / la variabilité
  - ☞ Les challenges des processus actuels
  - ☞ Notion de client externe / interne
- Les outils du Lean office
  - ☞ Cartographie du processus, VSM et streamline
  - ☞ 5S et management visuel
  - ☞ Les standards : codifier le savoir-faire
  - ☞ Le Lissage
  - ☞ Le PDCA structuré et la résolution de problèmes
  - ☞ Qualité en office : systèmes anti-erreur
  - ☞ Animation d'équipe et indicateurs (KPI)
  - ☞ Création du flux unitaire et Takt Time : JAT administratif avec simulation
- La culture associée au Lean Office
  - ☞ Paradigmes et Leadership
  - ☞ Déploiement de politique et indicateurs
  - ☞ Confirmation de processus
- Mise en oeuvre
  - ☞ Démarche globale d'amélioration : les étapes, les pré-requis, les pièges
  - ☞ La gestion d'un chantier Lean office
  - ☞ Domaines et exemples d'application en office / service
- Transposition : Plan de travail Lean dans mon métier

### Objectifs

- Pour le participant
  - ☞ Comprendre l'intérêt du Lean (Outils et culture) dans les processus administratifs ou les services
  - ☞ Savoir analyser un processus, utiliser les outils d'amélioration, définir un plan d'actions
- Pour l'entreprise
  - ☞ Améliorer les indicateurs SQCDP dans les services (productivité, fiabilité du délai, niveau de service ou de qualité reçu)



Plan de travail (TIP)

PROBLEME	ACTIONS	Responsable	Date
Notes de frais contenant des erreurs entraînant beaucoup de courriels dans le traitement 5 minutes quand il y a des problèmes	Écrire « Diffuser » communiquer l'erreur afin d'éviter les utilisations à travers les notes aux standards. Prévoir pour chaque erreur envoyer une formation plus possible avec exercices. Système de prise les présentations en comptabilité sur une feuille de suivi en ligne pour que les erreurs qui persistent ont des temps de réaction.	A. Boule	01/11
Les notes sont faites toutes les 2 semaines en une seule fois	Lisser le traitement des notes de frais et les envoyer régulièrement dans le compte et non une fois tous les 2 semaines. Travailler en flux continu entre Alexandra et Valérie	A. Boule & V. Rivard	01/11
Service sur le site de la banque (BNC) les services remboursés par personnes. Problème de validation de notes	Travailler dans l'attente de remboursements. Suivre les services concernés et ne plus laisser ces données à la banque	V. Rivard	01/11
Revenir perfectionné en rangement	Faire un chantier 5S	Le Bureau	01/11

### Pédagogie

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques / simulations / jeux / vidéos avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### Public

- ☞ Direction, Managers, Responsables administratifs impliqués dans un processus à optimiser
- ☞ Futurs animateurs d'un chantier
- ☞ Experts et responsables Lean

 **Durée** 3 jours

 **Tarif** 1 500 €

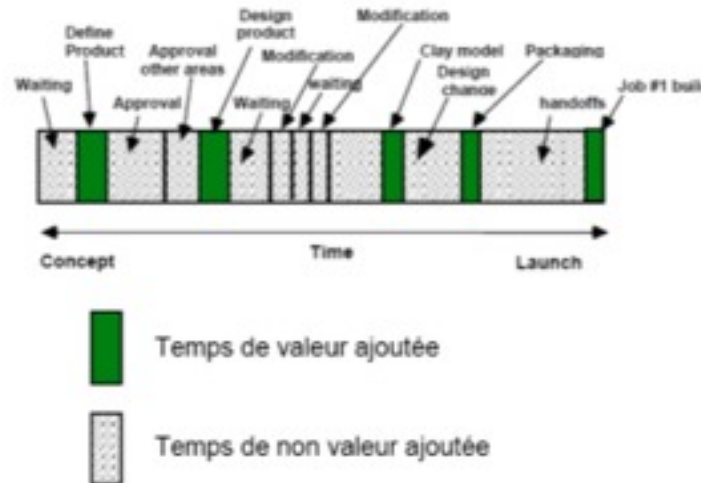
## ***Etre plus performant dans le développement d'un produit : coûts et délais de développement réduits, qualité améliorée, coût produit plus faible***

### **Programme**

- Introduction et principes clé
  - ☞ Contexte
  - ☞ Le système de développement produit Lean : description et impacts
- Les composantes du Lean engineering
  - ☞ Elimination des gaspillages
  - ☞ Cartographie des processus (VSM) et plan d'actions (TIP)
  - ☞ Le management visuel : obeya
  - ☞ Module standard et conception modulaire
  - ☞ Target Cost Target Profit design
  - ☞ VA/VE : Value Analysis/Value Engineering
  - ☞ DFM : Design for manufacturing
  - ☞ Gestion de projet / mode programme avec gates, jalons, et travail standardisé
- Le développement par chantiers
  - ☞ Chantier Produit/Processus et retours d'expérience
  - ☞ Chantier d'industrialisation (Maquette carton)
  - ☞ Chantier d'amélioration processus de développement

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Comprendre l'impact de la conception sur les indicateurs SQCDP
  - ☞ Initier une démarche d'amélioration continue de la conception
  - ☞ Savoir animer des chantiers Lean engineering
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Réduction des délais de développement
  - ☞ Réduction des coûts de développement et d'industrialisation, coûts produit, coûts garantie
  - ☞ Amélioration de l'adéquation produit/marché et de la robustesse produit x process dès le



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directions, Managers, Responsables de bureaux d'études
- ☞ Chefs de projet de développement produit
- ☞ Experts et responsables Lean

**Durée** 3 jours

**Tarif** 1 800 €

# **Formations Sectorielles**

pour comprendre l'applicabilité du  
Lean dans des secteurs ciblés.



## Acquérir les outils pour améliorer la performance SQCDP en environnement Juste-à-Temps synchrone

### **Programme**

- Introduction
  - ☞ Définition et spécificité d'une usine JAT synchrone
  - ☞ Organisation des constructeurs
  - ☞ Rappel des outils de base du Lean
- Quantifier / caractériser la situation en présence
  - ☞ Caractériser la fenêtre de réquisition et le système de production
  - ☞ Analyse de la demande client
- Améliorer les aspects physiques
  - ☞ Critères de conception de ligne et approvisionnement
  - ☞ Passer plusieurs produits sur la même ligne avec des temps de lots différents
  - ☞ Flux internes, stocks à plat et waterspider/train
  - ☞ Découplage de la production
- Améliorer le suivi de production et de l'en-cours
  - ☞ Choix du système de production cible
  - ☞ Suivi d'en-cours et management visuel
  - ☞ Suivi de production, Andon, système d'alerte et accélération du flux pour rattraper
  - ☞ Suivi qualité

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Savoir analyser la situation d'une usine JAT Synchrone (« Just-In-Sequence »), et comprendre les leviers d'amélioration
  - ☞ Savoir dérouler un plan de mise en œuvre en fonction d'une situation donnée
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Améliorer la qualité, sécuriser la livraison client, améliorer la productivité d'une usine JAT synchrone
  - ☞ Prolonger l'application des outils Lean dans un environnement JAT synchrone

### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directeurs, Responsables de production et méthodes
- ☞ Chefs de projet industrialisation
- ☞ Experts Lean

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 1 300 €



## Apprendre les outils permettant d'optimiser les opérations en plateforme logistique / surface de vente

### **Programme**

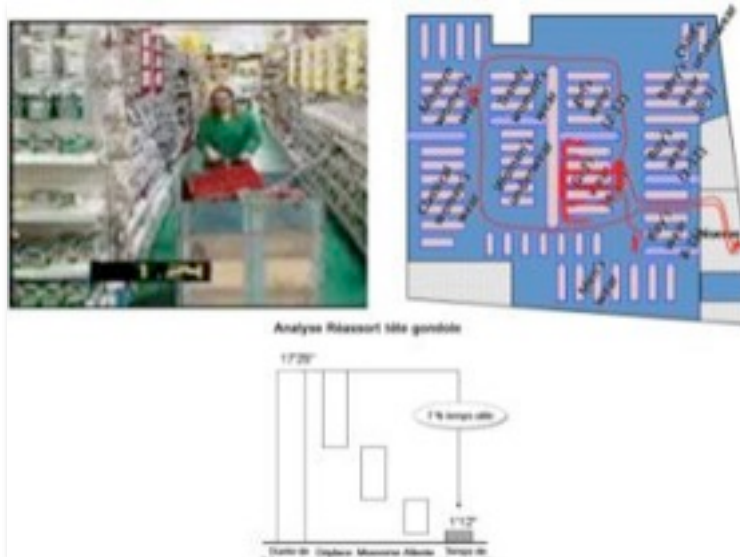
- Introduction et notions de base
  - ☞ Spécificités du secteur et hypothèses de travail
  - ☞ Les gaspillages
  - ☞ Le takt time et le Lead time
- Les outils et principes
  - ☞ Diagnostic magasin : Value Stream Mapping, diagramme spaghetti, Classification ABC, analyse des stocks et de la demande client
  - ☞ Plan directeur et lissage
  - ☞ Petits conditionnements et racks dynamiques. Notions d'ergonomie
  - ☞ Stock de masse , stock de picking, stock à plat avec management visuel et FIFO
  - ☞ Standardisation de la main d'œuvre indirecte et Waterspider , Liste ordonnancée de picking
  - ☞ Résolution de problèmes et management visuel
  - ☞ Qualité (Pick-to-light, poka-Yoke, auto-qualité)
  - ☞ Adapter le personnel à la fréquentation : FMS
  - ☞ Polyvalence et polycompétence
- Mise en œuvre
  - ☞ Animation de la performance : KPI, réunions, ...
  - ☞ L'approche DMAIC

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Comprendre comment améliorer la performance opérationnelle de la base logistique / du magasin / de la plateforme

### – *Pour l'entreprise*

- ☞ Former les chefs de projets d'amélioration aux outils et techniques permettant de gagner en CA, Sécurité, Qualité / Service clients, Coûts, Délais, Motivation du Personnel , stocks...



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directions, Managers, Responsables magasin ou plateforme
- ☞ Chefs de projet d'amélioration
- ☞ Experts et responsables Lean ou amélioration continue

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 1 200 €

## Apprendre les outils permettant de satisfaire le client et d'optimiser les opérations dans l'industrie cosmétique, l'industrie du luxe

### **Programme**

- Introduction
  - ☞ Spécificités du secteur et hypothèses de travail
  - ☞ Définition du Lean
  - ☞ Les gaspillages
- Les outils et principes
  - ☞ 5S, zoning et Management Visuel
  - ☞ Animation d'équipes
  - ☞ Hygiène et Bonnes Pratiques de Fabrication
  - ☞ Travail Standard : « le beau geste »
  - ☞ Qualité
  - ☞ Réduction des tailles de lots, SMED
  - ☞ Lissage Kanban / Seïban et flux tiré
  - ☞ TRS et investissements
  - ☞ TPM
  - ☞ Lignes en U
  - ☞ Waterspider
  - ☞ Résolution de problèmes
- Déploiement du Lean
  - ☞ Comment déployer
  - ☞ Exemples de mise en œuvre

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Comprendre le système d'excellence dans un contexte où la satisfaction du client est une préoccupation majeure, en particulier pour la qualité et la livraison.
  - ☞ Comment s'y prendre pour s'améliorer
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Former les collaborateurs afin qu'ils mettent en œuvre l'excellence opérationnelle et qu'ils soient moteurs



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directeur industriel, d'usine
- ☞ Responsable production
- ☞ Membres du comité de direction
- ☞ Fonctions supports de production

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 1 400 €

## Apprendre les outils permettant de satisfaire les clients et d'optimiser les opérations dans l'industrie métallurgique

### **Programme**

- Introduction
  - ☞ Spécificités du secteur et hypothèses de travail
  - ☞ Définition du Lean
  - ☞ Les gaspillages
- Les outils et principes
  - ☞ 5S, zoning et Management Visuel
  - ☞ Animation d'équipes
  - ☞ TRS
  - ☞ SMED
  - ☞ Standards et travail standardisé
  - ☞ TPM
  - ☞ Notions de flux continu et goulot
  - ☞ Réduction des tailles de lot
  - ☞ Kanban / flux tiré / flux poussé
  - ☞ Minimiser les pertes matières
  - ☞ Résolution de problèmes
- Déploiement du Lean
  - ☞ Comment déployer le Lean
  - ☞ Exemples de mise en œuvre

### **Objectifs**

- Pour le participant
  - ☞ Comprendre les différents outils, les principes, la culture et leur aspect systémique.
  - ☞ Comprendre comment s'y prendre pour s'améliorer.

### - Pour l'entreprise

- ☞ Former les collaborateurs afin qu'ils mettent en œuvre l'excellence opérationnelle et qu'ils soient moteurs



 **Durée** 2 jours

### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directeur industriel, d'usine
- ☞ Responsable production
- ☞ Membres du comité de direction
- ☞ Fonctions supports de production

 **Tarif** 1 400 €

## Apprendre les outils permettant de satisfaire les clients et d'optimiser les opérations dans l'industrie agro-alimentaire

### **Programme**

- Introduction
  - ☞ Spécificités du secteur et hypothèses de travail
  - ☞ Définition du Lean
  - ☞ Les gaspillages
- Les outils et principes
  - ☞ 5S et Management Visuel
  - ☞ Animation d'équipes
  - ☞ Sécurité alimentaire
  - ☞ Ergonomie
  - ☞ Lignes en U et approvisionnement par waterspider
  - ☞ TRS
  - ☞ Réduction des tailles de lot
  - ☞ SMED
  - ☞ TPM
  - ☞ Standards et travail standardisé
  - ☞ Notions de flux continu
  - ☞ Résolution de problèmes
- Déploiement du Lean
  - ☞ Comment déployer le Lean
  - ☞ Exemples de mise en œuvre

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Comprendre les différents outils, les principes, la culture et leur aspect systémique.
  - ☞ Comprendre comment s'y prendre pour s'améliorer.
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Former les collaborateurs afin qu'ils mettent en œuvre l'excellence opérationnelle et qu'ils soient moteurs



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directeur industriel, d'usine
- ☞ Responsable production
- ☞ Membres du comité de direction
- ☞ Fonctions supports de production

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 1 400 €

## Apprendre les outils permettant de satisfaire les clients et d'optimiser les opérations dans l'industrie aéronautique

### **Programme**

- Introduction
  - ☞ Spécificités du secteur et hypothèses de travail
  - ☞ Définition du Lean
  - ☞ Les gaspillages
- Les outils et principes
  - ☞ 5S et Management Visuel
  - ☞ Auto qualité
  - ☞ TRS
  - ☞ Flux continu / Moving line
  - ☞ Equilibrage au Takt Time et travail standardisé
  - ☞ Approvisionnement bord de ligne
  - ☞ Flux tiré (kanban et séquentiel)
  - ☞ Conditionnement pièces
  - ☞ Team Leader et Andon
  - ☞ Waterspider
  - ☞ Animation d'équipes
  - ☞ Résolution de problèmes
- Déploiement du Lean
  - ☞ Comment déployer le Lean
  - ☞ Exemples de mise en œuvre

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Comprendre les différents outils, les principes, la culture et leur aspect systémique.
  - ☞ Comprendre comment s'y prendre pour s'améliorer (en ingénierie et en fabrication).
- *Pour l'entreprise*
  - ☞ Former les collaborateurs afin qu'ils mettent en œuvre l'excellence opérationnelle et qu'ils soient moteurs



### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directeur industriel, d'usine
- ☞ Responsable production
- ☞ Membres du comité de direction
- ☞ Fonctions supports de production

 **Durée** 2 jours

 **Tarif** 1 400 €



## Apprendre les outils permettant de satisfaire les clients et d'optimiser les opérations dans l'industrie automobile

### **Programme**

- Introduction
  - ☞ Spécificités du secteur et hypothèses de travail
  - ☞ Définition du Lean
  - ☞ Les gaspillages
- Les outils et principes
  - ☞ 5S, zoning et Management Visuel
  - ☞ Equilibrage au Takt Time et travail standardisé
  - ☞ Qualité
  - ☞ TRS et TPM
  - ☞ SMED et réduction des tailles de lots
  - ☞ Flux continu et Hoshin (JAT)
  - ☞ Modes d'appro. bord de ligne
  - ☞ Lissage et flux tiré,
  - ☞ Waterspider / petit train
  - ☞ Animation d'équipes et Team Leader
  - ☞ Résolution de problèmes : Rapports A3, PDCA Structuré, 8D, QRQC
- Déploiement du Lean
  - ☞ Comment déployer le Lean
  - ☞ Exemples de mise en œuvre

### **Objectifs**

- *Pour le participant*
  - ☞ Comprendre les différents outils, les principes, la culture et leur aspect systémique.
  - ☞ Comprendre comment s'y prendre pour s'améliorer (en ingénierie et en fabrication).

### - *Pour l'entreprise*

- ☞ Former les collaborateurs afin qu'ils mettent en œuvre l'excellence opérationnelle et qu'ils soient moteurs



 **Durée** 2 jours

### **Pédagogie**

Les présentations sont accompagnées d'exercices pratiques avec mise en situation des participants et restitution en groupe.

### **Public**

- ☞ Directeur industriel, d'usine
- ☞ Responsable production
- ☞ Membres du comité de direction
- ☞ Fonctions supports de production

 **Tarif** 1 400 €

## • Renseignements et inscription

Pour tout contact et demande d'inscription, veuillez vous adresser à :



### LeanPerf

Contact : Mireille Mourot

21 rue Martial Boudet

92370 Chaville

Tél : 09 50 69 12 70

Fax : 09 55 69 12 70

E-mail : [contact@leanperf.net](mailto:contact@leanperf.net)

**ATTENTION :**

**Clôture des inscriptions 15 jours avant le début de la formation**

## • 4 étapes pour s'inscrire :

1. Merci de bien vouloir **remplir et retourner le formulaire d'inscription** que vous trouverez après les Conditions Générales de Vente.
2. LeanPerf vous envoie une **convention de formation** en deux exemplaires ainsi qu'une facture comportant nos coordonnées bancaires sur lesquelles virer le montant de la formation.
3. Votre entreprise **nous retourne un exemplaire** de convention dûment rempli, portant le cachet de votre entreprise, accompagné du règlement.  
Si vous souhaitez faire financer une partie de la formation par un organisme tiers, nous vous communiquerons dans les meilleurs délais les informations nécessaires pour la prise en charge mais nous ne pouvons effectuer les démarches pour votre compte.
4. Après **réception du règlement** par chèque bancaire ou virement vous recevrez une invitation à la formation comportant l'ensemble des informations nécessaires à la réussite de votre programme : localisation de la formation, planning, matériel nécessaire éventuel, et liste des hôtels à proximité.

## • Lieux et horaires des formations

Les formations sont réalisées :

- En intra-entreprise sur votre site, adaptées à votre situation, aux dates qui vous conviennent.
- En inter-entreprise dans des centres de congrès ou sur votre lieu de travail.

Par défaut, les formations commencent à 9h pour terminer à 17h.

L'entreprise qui accueille la formation dans ses locaux mettra à disposition une salle permettant d'accueillir le nombre de participants, un paperboard avec feutres, et un vidéoprojecteur avec écran.

## • Frais pédagogiques

Les prix de formation stipulés en bas de chaque fiche de formation catalogue s'entendent par personne et hors taxes, la TVA étant payée en supplément.

Ce prix comprend la formation, les supports pédagogiques, et les collations durant les pauses. Tous les autres frais restent à la charge de l'entreprise, notamment les frais de déplacement du formateur en cas de formation en vos locaux ou des stagiaires en cas de formation en inter (hôtel, repas, train, avion ....)

## • Eligibilité au DIF (Droit Individuel à la Formation)

Toutes nos formations sont éligibles au DIF (Droit Individuel à la Formation).

### **Note d'Information sur le DIF :**

*Le droit individuel à la formation (DIF) a pour objectif de permettre à tout salarié de se constituer un crédit d'heures de formation de 20 heures par an, cumulable sur six ans dans la limite de 120 heures. L'initiative d'utiliser les droits à formation ainsi acquis appartient au salarié, mais la mise en œuvre du DIF requiert l'accord de l'employeur sur le choix de l'action de formation. La formation a lieu hors du temps de travail sauf disposition conventionnelle contraire ; elle est prise en charge par l'employeur selon des modalités particulières.*

*Pour plus de détail sur le DIF, consulter le site :*

<http://www.travail-solidarite.gouv.fr/informations-pratiques/fiches-pratiques/formation-professionnelle/droit-individuel-formation-1071.html>

- **Conditions d'annulation ou de report**

Toute annulation ou changement de date de formation doit nous être stipulé par e-mail ([contact@leanperf.net](mailto:contact@leanperf.net)) au minimum 15 jours avant le 1er jour de formation. Après cette date, les frais de formation seront considérés comme dus. L'entreprise pourra faire remplacer la personne absente par une autre de son effectif à cette même date selon ses commodités. Toute formation commencée est due.

En cas de force majeure (aléa climatique, aléa transport, ...), LeanPerf se réserve le droit de décaler les sessions.

- **Certification et agrément de formation**

Toutes nos formations sont certifiantes et donnent lieu à un diplôme, remis au participant qui a suivi le stage sur toute sa durée.

Nous sommes agréés et certifiés organisme de formation sous le numéro 11 92 17 211 92.

- **Propriété intellectuelle**

Les supports papier remis aux participants restent la propriété intellectuelle de LeanPerf. Ils ne peuvent être reproduits, communiqués ou diffusés sans l'accord écrit de LeanPerf.



# Formulaire d'Inscription

## Séminaire choisi

INTITULE	
DATES	

## Société

RAISON SOCIALE	
ADRESSE	
CONTACT FORMATION	NOM/ PRENOM : TEL : MAIL :

## Participants

NOM / PRENOM				
SERVICE				
FONCTION				
TEL FIXE				
TEL PORTABLE				
E-MAIL				

Je suis intéressé pour recevoir le stage dans ma société

OUI

NON

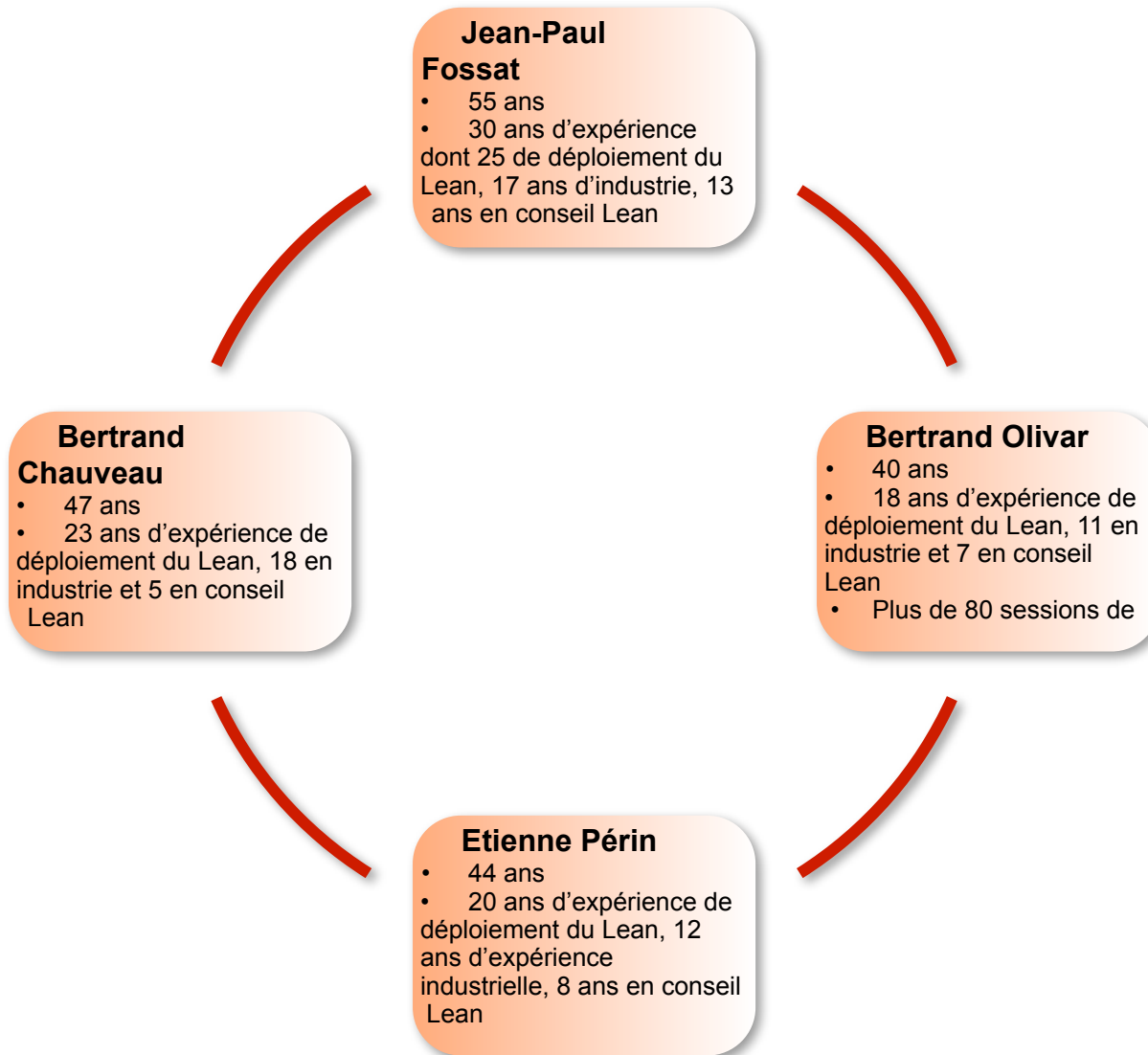
Date :

Cachet et signature :

A retourner par fax au 09.55.69.12.70 ou par mail à [contact@leanperf.net](mailto:contact@leanperf.net)



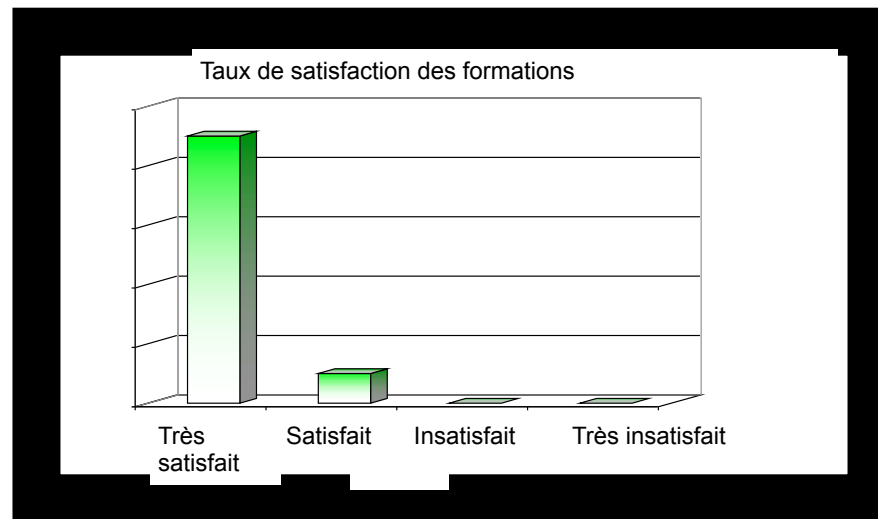
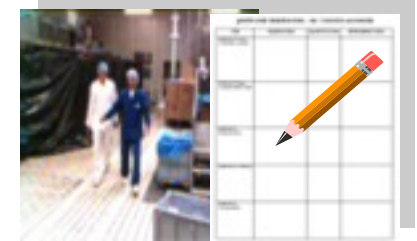
# Quelques CV de formateurs



## 1. Se former aux principes



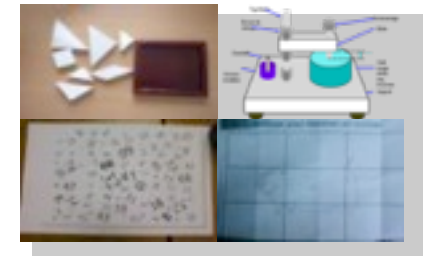
## 2. Observer sur le terrain



## 4. Partager en sous groupes



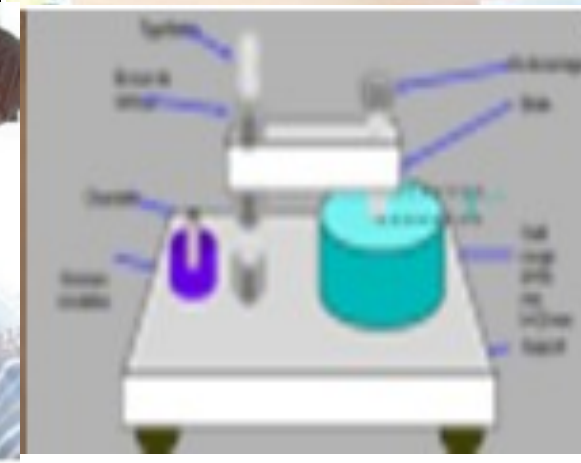
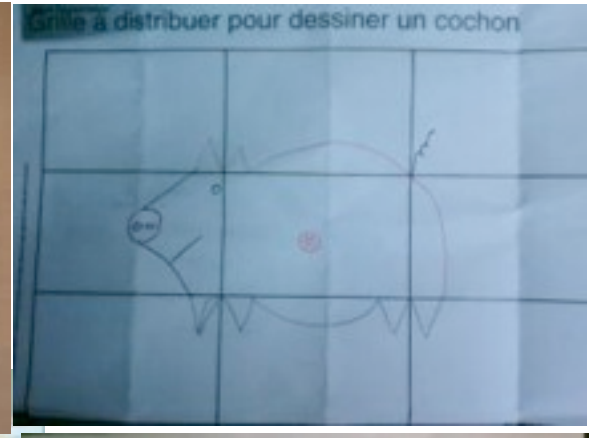
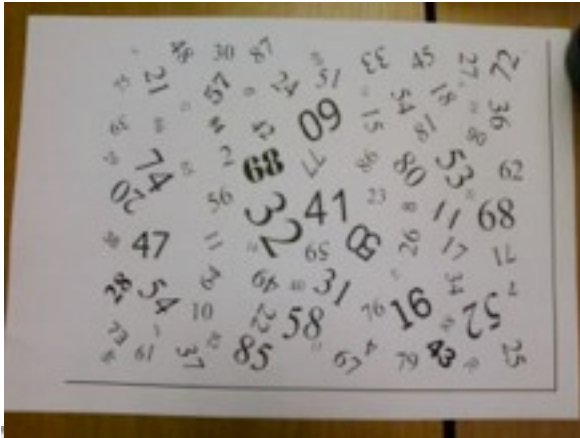
## 3. Pratiquer de façon ludique



# Détails de la formation


## Détails des jeux LeanPerf





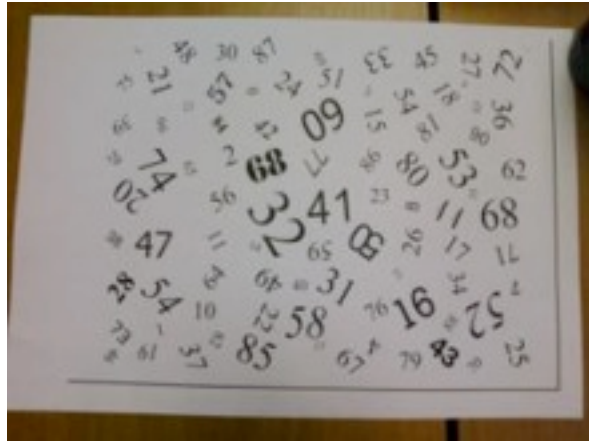
In his latest book, Crosby says that we now find ourselves faced again by systems (ISO 9000 is one; the Baldrige Award criteria is another) that can be installed in a company with the idea that it will take over the job of managing quality. Crosby says: "This situation is like my days in aerospace during the 1950s and 1960s. All companies and their suppliers were certified to MIL-Q-9858A, which the Department of Defense monitored closely. We all had books of procedures to show how we conformed. Yet in all the years I worked in that environment, I have no memory of anyone ever using "9858" or its procedures to do anything about running the company. In fact, it always was hard to find a copy to use when the Department of Defense came by for an audit. What we were actually doing was much more than this specification contained. It was not enough, just as the ISO documents are not enough. No system can be installed to make management happen in any function."

# LeanPerf dispose de plus de 40 jeux pédagogiques pour apprendre en faisant

Liste des Jeux disponibles						
						
Contact : Bertrand Olivar (Associé Gérant LeanPerf) +33 9 50 69 12 70 +33 7 60 07 86 15 <a href="mailto:bertrand.olivar@leanperf.com">bertrand.olivar@leanperf.com</a>						
Catégorie	Population	Population	Type jeu	Détail	Illustrations /	messages clés
1	Juste-A-Temps	Manufacturing	\$ Jeu de la prise (plug game)	Illustrer le Juste-à-temps		
2	Juste-A-Temps	Manufacturing	\$ Jeu des avions (plane game)	Illustrer le Juste-à-temps (biensfaits pièce à pièce vs tailles de lots)		
3	Juste-A-Temps	Manufacturing	\$ Jeu de la grue (crane game)	Illustrer le Juste-à-temps		
4	Juste-A-Temps	Manufacturing	\$ Jeu du cochon (flux)	Illustrer la notion de travail standard puis de parcelisation et équilibrage au TT		
5	Juste-A-Temps	Manufacturing	\$ Jeu du Kalzet et flux trié (RA)	simule le fonctionnement du flux trié, équilibrage au TT, travail standards		
6	Juste-A-Temps	Manufacturing	\$ Jeu des cocottes en papier	Illustrer le Juste-à-temps		
7	Juste-A-Temps	Manufacturing	\$ Jeu des découpes gnomettes	Illustrer en différentes étapes mise en flux, flux unitaire, équilibrage, VAINNA & qualité, SMED, flux trié, lissage		
8	Juste-A-Temps	Manufacturing	\$ Jeu du bus	Illustrer le Juste-à-temps		
9	Juste-A-Temps	Manufacturing	\$ Jeu des boutons & associées	Illustrer le Juste-à-temps		
10	Juste-A-Temps	Manufacturing	\$ Jeu des Post-Its	Illustrer les effets de la taille de lot sur les délais		
11	Juste-A-Temps	Office Service	\$ Jeu du collier	simule le fonctionnement du flux trié, équilibrage au TT, travail standards		
12	Juste-A-Temps	Manufacturing	\$ Jeu du Karban (cochons)	Illustrer le fonctionnement du Pull system en remplissement et en flux trié séquentiel et l'importance du lissage		
13	Juste-A-Temps	Manufacturing	\$ Jeu du mailing	Illustrer les bienfaits de la réduction des gaspillages pour une population office		
14	Juste-A-Temps	Office Service	\$ Jeu de la VSM (Dentiste)	Illustrer la notion de VSM appliquée à un patient qui se rend chez le dentiste		
15	Juste-A-Temps	Office Service	\$ Jeu du SMED	Illustrer les bienfaits du SMED		
16	Flux triés	Manufacturing	\$ Jeu Hoshrn	Illustrer les étapes de la démarche HOSHIN et l'outil de cartographie		
17	Gaspillages	Manufacturing	\$ Jeu des chiffres (5S)	Illustrer l'intérêt des différentes phases du 5S (éliminer, ranger, nettoyer, standardiser, respecter)		
18	VSM	Manufacturing	\$ Jeu du café	Illustrer les concepts de standardized work et élimination des gaspillages (Kaizen)		
19	SMED	Manufacturing	\$ Jeu du T shirt	Illustrer la notion de travail standardisé pour population office et manufacturing		
20	HOSHIN	Manufacturing	\$ Jeu des chiffres (5S)			
21	5S	Office Service	\$ Jeu de la formule prefecture (5S)	Illustrer le 5S office : la nécessité de supprimer les redondances d'information et d'organiser/standardiser		
22	Travail standard	Manufacturing	\$ Jeu du café	Illustrer les concepts de standardized work et élimination des gaspillages (Kaizen)		
23	Travail standard	Manufacturing	\$ Jeu du T shirt	Illustrer la notion de travail standardisé pour population office et manufacturing		
24	Travail standard	Manufacturing	\$ Jeu du café ou du Tangram (std work)	Illustrer les bienfaits de standardized work (travail standard) pour une population office		
25	Travail standard	Manufacturing	\$ Jeu des pièces de balle	Illustrer les étapes successives d'amélioration		
26	Travail standard	Manufacturing	\$ Jeu des avions	Illustrer l'impact de la réduction d'un standard (et la formation)		
27	Equipe, Standard	Manufacturing	\$ Jeu des chiffres	Illustrer l'impact de l'équipe, notion de performance, anticipation, équilibrage, standard de travail, management visuel		
28	Qualité	Manufacturing	\$ Jeu des T	Illustrer les aspects inhérents de processus manuels		
29	Qualité	Manufacturing	\$ Jeu du cochon (qualité)	Illustrer la mise en place des différents outils qualité (voir qualité, contrôle final, auto-contrôle, pokayoke, standards de travail, ...)		
30	PDCA	Manufacturing	\$ Jeu du PDCA (Olivier et flux)	Illustrer la nécessité d'appliquer le PDCA		
31	Supply Chain	Manufacturing	\$ Jeu de la boîte	Maître conseil de petites variations de la demande client en aval de la supply chain provoquant de grosses variations en amont. Il y a amplification (effet Forrester ou Bullwhip-Effect). Illustrer l'importance du lissage		
32	Filiés alignés	Office Service	\$ Jeu de la grue	Illustrer le traitement par filiers alignées (population office service)		
33	Equipe, parallèles	Manufacturing	\$ Jeu des X et des Y	Illustrer la perte de performance globale à cause des compétitions locales		
34	Equipe, parallèles	Manufacturing	\$ Jeu de la NADA	Illustrer plus d'infos dans 10 secondes que dans une		
35	Equipe, parallèles	Manufacturing	\$ Jeu des couleurs	Illustrer comment un groupe communique, s'organise, prend le leadership, reste bloqué par ses paradigmes		
36	Etat d'esprit Kaizen	Manufacturing	\$ Jeu de la balle	notion d'esprit d'équipe, performance peut toujours s'améliorer, plusieurs personnes ont des idées, réduction des distances améliore la performance sans accident		
37	Etat d'esprit Kaizen	Manufacturing	\$ Jeu des opérations	Illustrer l'état d'esprit Kaizen : trouver des idées en équipe, ne pas travailler plus dur mais plus intelligemment, le jeu invente, découvre, améliore, valide		
38	Etat d'esprit Kaizen	Manufacturing	\$ Jeu des gnomettes	notion d'esprit d'équipe, performance peut toujours s'améliorer, plusieurs personnes ont des idées, réduction des distances et créativité		
39	Créativité	Manufacturing	\$ Jeu des associations/Groupes	Susciter la créativité, sortir de la boîte.		
40	Créativité	Manufacturing	\$ Jeu des Assiettes	Susciter la créativité, sortir de la boîte.		
41	Créativité	Manufacturing	\$ Jeu des 9 points	Inciter le groupe à être créatif, à penser en dehors du cadre		
42	Equipe	Manufacturing	\$ Jeu de la chaîne	Illustrer la difficulté à chercher seul et l'efficacité du travail de groupe		

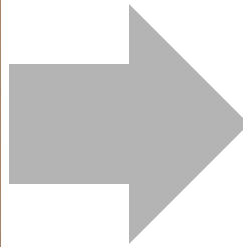


# Jeu du des numéros pour illustrer le 5S



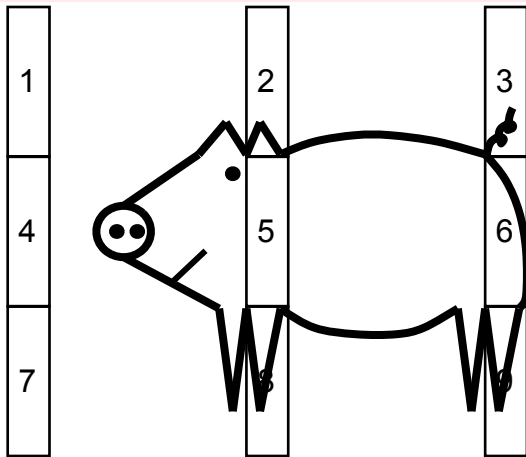
- **Durée : 15 min**
- **Messages clé : Illustrer de manière ludique les avantages et étapes du 5S :  
Trier, Ranger, Nettoyer, Standardiser, Respecter**

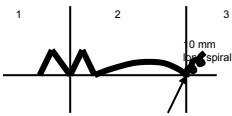
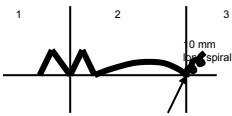
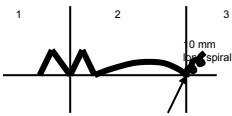




- **Durée : 45 min**
- **Messages clé : les standards visuels produisent des améliorations de performance répétables. Ils sont le fondement d'améliorations futures (Kaizen) ; Nécessité de formaliser le savoir-faire**

# Jeu du « cochon flux » pour illustrer de manière ludique la création du flux et le travail standard



NO	REVISION	DATE	PM	ME	T I . . . . .				OPERATION	SHEET																																							
1	First revision	25/4							Drawing a pig	094																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>NO</th> <th>MAIN STEPS</th> <th>NO</th> <th>OPERATING DESCRIPTION</th> <th>Q</th> <th>S</th> <th>E</th> <th>KEY POINTS</th> <th>TIME</th> <th>EXPLANATION/EXAMPLES/DIAGRAMS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>11</td> <td>Draw Tail</td> <td>1</td> <td>Pick up pencil/pen</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>2</td> <td>Go to area 2 on grid</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>3</td> <td>From the lower intersection of area 2 and 3 draw a spiral approx. 10 mm long</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>See diagram for position of spiral</td> <td></td> <td>  </td> </tr> </tbody> </table>										NO	MAIN STEPS	NO	OPERATING DESCRIPTION	Q	S	E	KEY POINTS	TIME	EXPLANATION/EXAMPLES/DIAGRAMS	11	Draw Tail	1	Pick up pencil/pen									2	Go to area 2 on grid									3	From the lower intersection of area 2 and 3 draw a spiral approx. 10 mm long				See diagram for position of spiral		
NO	MAIN STEPS	NO	OPERATING DESCRIPTION	Q	S	E	KEY POINTS	TIME	EXPLANATION/EXAMPLES/DIAGRAMS																																								
11	Draw Tail	1	Pick up pencil/pen																																														
		2	Go to area 2 on grid																																														
		3	From the lower intersection of area 2 and 3 draw a spiral approx. 10 mm long				See diagram for position of spiral																																										

Pig Flow line results (KPI's)

Customer: Alexander.

Item	Red Team	Blue Team
Delivering Service = Good Products Delivered within 2min	9/20	12/20
Quality: Rejects by customer	8	6
Cost = Productivity = Good pigs per person	2,25	2,4
# operators = Total Time to do the pig		
		Takt Time.

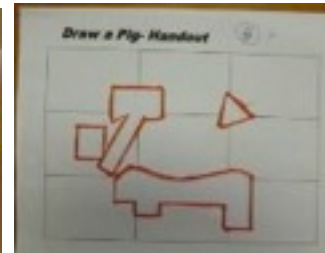
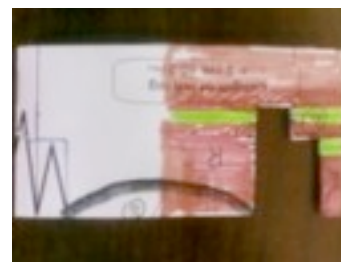
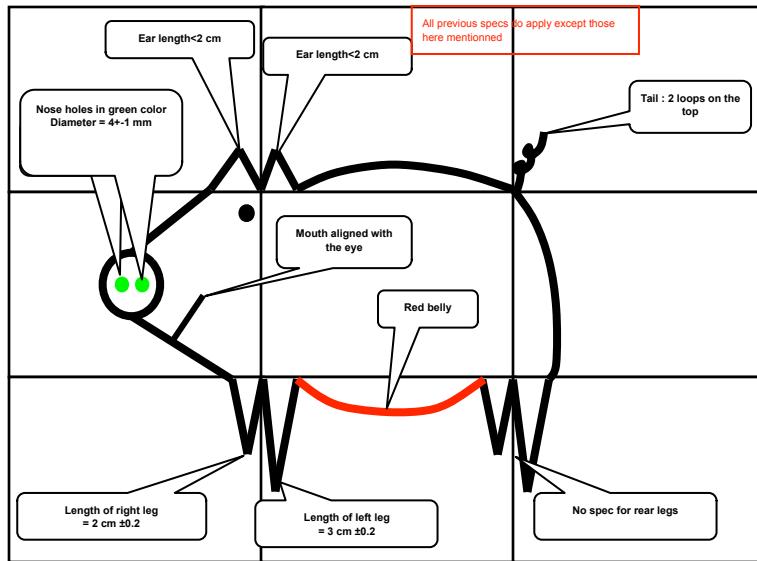
- **Durée : 1h30**
- **Messages clé : Illustrer de manière ludique les attraits de la création du flux, du travail standardisé, du pièce à pièce, et de l'équilibrage au Takt Time**

# Jeu des I pour montrer les limites d'un processus manuel et le besoin d'assurer la qualité dans le processus

*In his latest book, Crosby says that we now find ourselves faced again by systems (ISO 9000 is one; the Baldrige Award criteria is another) that can be installed in a company with the idea that it will take over the job of managing quality. Crosby says: "this situation is like my days in aerospace during the 1950s and 1960s. All companies and their suppliers were certified to Mil-Q-9858A, which the Department of Defense monitored closely. We all had books of procedures to show how we conformed. Yet in all the years I worked in that environment, I have no memory of anyone ever using "9858" or its procedures to do anything about running the company. In fact, it always was hard to find a copy to use when the Department of Defense came by for an audit. What we were actually doing was much more than this specification contained. It was not enough, just as the ISO documents are not enough. No system can be installed to make management happen in any function".*

- **Durée : 15 min**
- **Messages clé : Montrer les limites d'un processus manuel et le besoin d'assurer la qualité dans le processus (manufacturing et office)**

# Jeu du « cochon qualité » pour illustrer les outils qualité de type : autocontrôle, contrôle final, détrompeurs,...



- **Durée : 2h**
- **Messages clé : améliorer la qualité grâce à la mise en place de contrôle final, mur qualité, autocontrôle, standard de travail, détrompeurs, ne passer qu'un produit bon à l'étape suivante**

## Déroulement d'un rendez-vous chez le Dr Jefépamal

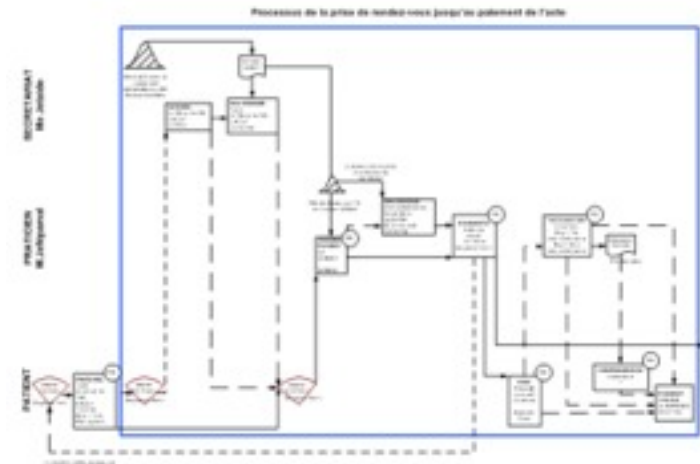
M. Savapa Faure ressent une douleur intense à sa seconde molaire inférieure droite.

La prise de rendez-vous se fait par téléphone auprès du Dr Jefépamal. L'attente au téléphone dure 1min.

Une secrétaire, Mme Jetaide, se charge de trouver un rendez-vous en fonction des créneaux de disponibilité du Dr Jefépamal. Le Dr Jefépamal ne prend pas les patients en urgence sauf si un créneau se libère.

Alors qu'il n'effectue en moyenne que 4 soins chaque heure, il demande à Mme Jetaide de fixer 5 rendez-vous par heure, de manière à compenser les absences des patients.

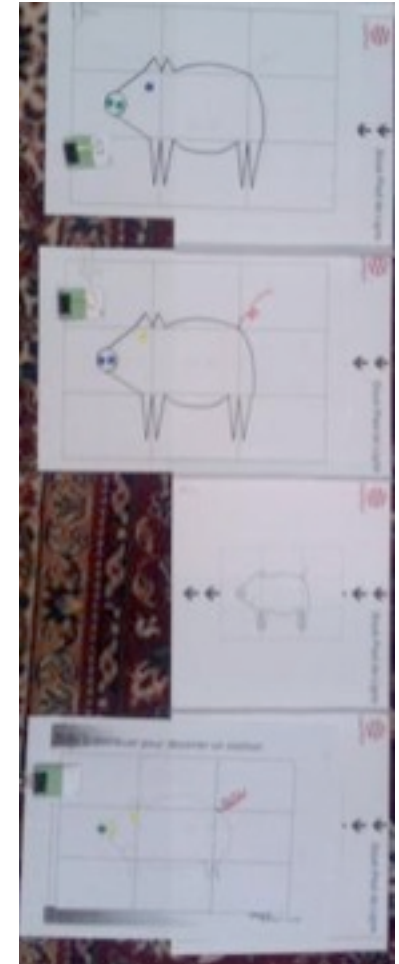
Il faut 5 semaines pour obtenir un rendez-vous.



- **Durée : 1h**
- **Messages clé : Illustrer de manière ludique et pratiquer la VSM / le MIFA**



# Jeu du flux tiré pour en illustrer les 2 types : reconstituellement et flux tirés séquencés



- **Durée : 2h**
- **Illustrer de manière ludique les 2 types de flux tirés : reconstitution et flux tirés séquencés**



# Détails de la formation

Exemples de mise en situation :  
apprendre en faisant

# Apprendre en faisant un mini chantier 5S en 1h30

Faire faire un mini chantier 5S (durant 1h30) aux participants pour leur faire comprendre la logique d'action du chantier, et ancrer les messages par l'action

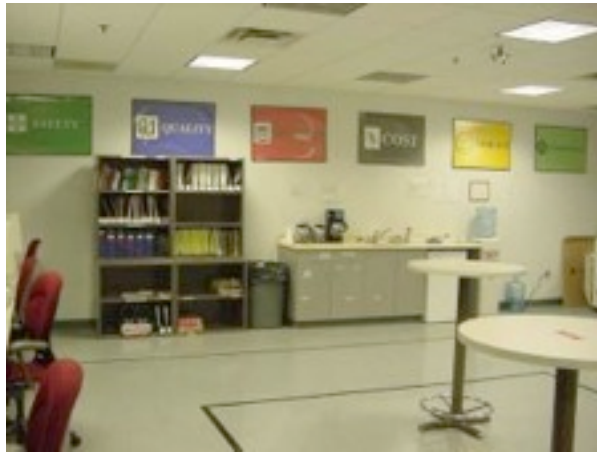
Avant 5S



Après 5S



# Apprendre en faisant : La salle de formation peut être un bon terrain de jeu



# Apprendre en faisant : faire vivre aux équipes la vie d'une équipe autonome



**Les équipes sont divisées en 2 groupes de 6 personnes, chacune vivant la vie d'une équipe autonome**

# Apprendre en faisant : faire transposer le Lean par les participants dans leur métier



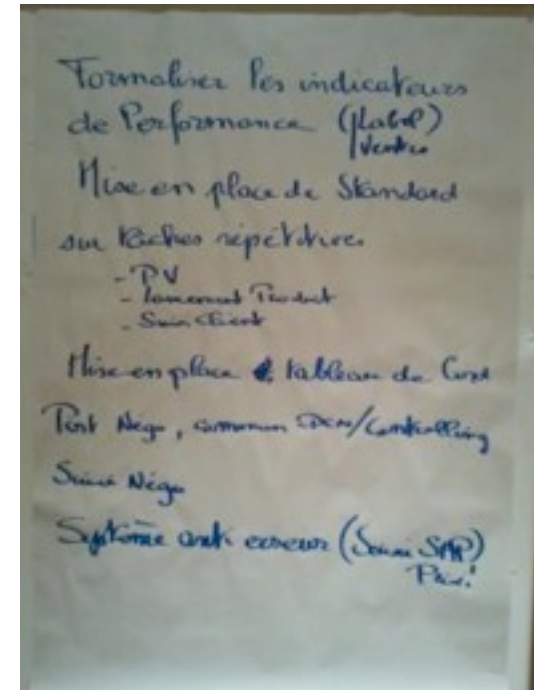
## Application à suivre : quoi faire avec cela dans mon métier

- 10 mn de réflexion en groupe :
- Qu'est-ce que vous pourriez faire dès votre retour? Par quoi vous pourriez démarrer? Comment on pourrait démarrer?



- 20 min présentation des idées et échange

Exemple de restitution des participants lors d'une session de formation : population administrative et commerciale



**Permettre à chacun d'expliquer en quoi le Lean va l'aider dans son quotidien et comprendre ce que les participants ont assimilé et vont en faire**



# Quelques références clients









*Conseil en amélioration opérationnelle*

LeanPerf  
21 rue Martial Boudet  
92370 Chaville – France

Bureau : +33 9 50 69 12 70  
Fax : + 33 9 55 69 12 70  
E-mail : [contact@leanperf.net](mailto:contact@leanperf.net)

Directeur Associé Gérant : Bertrand Olivar