

vendredi 25 octobre 2024

## L'ESSENTIEL DU LEAN MANUFACTURING

- Public visé : Dirigeants d'entreprise ; Encadrement (toutes fonctions) ; Chef de service
- Prérequis : Cette formation ne nécessite pas de prérequis.
- Nombre de stagiaires : Minimum 8 / Maximum 16
- Durée de la formation : 1 jour(s) soit 7 heures
- Objectifs pédagogiques :

A l'issue de la formation, les stagiaires seront capables de :

  - ✓ Analyser un processus de production à l'aide des outils du Lean
  - ✓ Mettre en œuvre une démarche d'amélioration structurée grâce aux quatre axes du Lean manufacturing : performances, qualité/motivation, délais, flux.
  - ✓ Reconnaître les principes clés et identifier les outils de base du Lean manufacturing
- Moyens pédagogiques, techniques et d'encadrement mis en œuvre
  - ✓ Moyens pédagogiques

Documentation pédagogique (support de formation) remis à l'apprenant. Le contenu de la formation peut être adapté et modulé en fonction des besoins et demandes spécifiques des apprenants dans le respect des objectifs de formation visés.
  - ✓ Moyens techniques

La formation est introduite sous forme de jeu, avec la simulation de projet lean, vivante et générale, pour faciliter la transposition. La pédagogie fortement guidée permet de bien identifier les règles d'application de chaque outil. Un débat avec les participants en fin de journée permet de formaliser les apprentissages et de se les approprier.
  - ✓ Moyens d'encadrement

Le formateur retenu pour les sessions de formation sera Monsieur Laurent PIQUARD, formateur papetier, production et transformation, labellisé IPC depuis 2006. Monsieur PIQUARD, est riche d'une expérience industrielle dans les métiers des papiers et cartons en production de plus de 10 ans. Son expérience industrielle et pédagogique de plus de 35 ans, lui permet d'adapter son approche pédagogique à tout public du secteur papetier.
- Moyens permettant le suivi et l'appréciation des résultats
  - ✓ Suivi de l'exécution

Feuilles d'émergence signées par les stagiaires et le formateur par demi-journée.
  - ✓ Appréciation des résultats

Evaluation formative tout au long de la formation (Exercices pratiques)  
Évaluation des acquis en fin de formation.  
Bilan de satisfaction des stagiaires.  
Attestation de fin de formation.



- Programme de la formation :

**CERTIFICATION  
OU BLOC DE  
COMPETENCE  
VISE**

1	<p><b>Introduction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Rappel des objectifs de la formation et présentation du programme</li> </ul>	
2	<p><b>Introduction au Lean Manufacturing :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Qu'est-ce que le Lean ?</li> <li>✓ Quels sont les enjeux ?</li> <li>✓ Cartographie générale de l'entreprise : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Notion d'usine cachée,</li> <li>• Les huit sources de gaspillages (notion de MUDA)</li> <li>• Flux dans l'entreprise : cartographie de la chaîne de valeur</li> <li>• Objectifs de performance TRG (Taux de Rendement Global)</li> <li>• Cartographie détaillée de chaque processus majeur</li> <li>• Repérage des Mudas, et indicateurs Lean</li> <li>• Les outils du Lean : 5S ; SMED ; Automaintenance ; Kaizen...</li> <li>• Mesure des indicateurs et évaluation des enjeux</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Simulation autour du jeu « Lean Simulation » :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Le jeu se concentre sur le fonctionnement des ateliers de fabrication.</li> <li>✓ Les participants se répartissent les postes de travail d'une usine qui fabrique des pales d'éolienne.</li> <li>✓ Ils font une première simulation physique pour mesurer les caractéristiques de la production : temps de cycle, volume des encours, taux d'utilisation des équipements, délai de livraison.</li> <li>✓ Ils utilisent ces caractéristiques pour mettre à jour une cartographie murale (Value Stream Mapping) calculé le takt time et révéler les gaspillages qui pénalisent la valeur ajoutée vendable.</li> <li>✓ Répartis en équipes concurrents, ils proposent des actions de progrès puis font une nouvelle simulation qui démontre la pertinence de leurs propositions et permet de comparer les résultats des équipes.</li> </ul> <p><b>Débat / Table ronde :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ L'impact de la démarche sur : <ul style="list-style-type: none"> <li>• La sécurité et la qualité, la réduction du gaspillage,</li> <li>• L'implication du personnel dans la stratégie d'amélioration.</li> </ul> </li> <li>✓ Les conditions de réussite d'un projet de Lean Manufacturing.</li> </ul>	
	<p><b>Conclusion du stage</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Questions / Réponses</li> <li>✓ Evaluation des acquis</li> <li>✓ Bilan de satisfaction des stagiaires</li> <li>✓ Conclusion</li> </ul>	

