



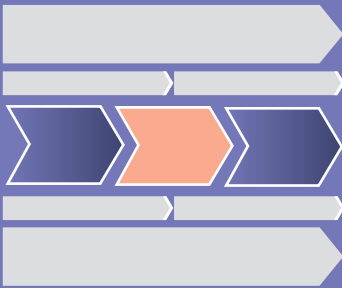
FORMATION

MANUFACTURING & SUPPLY CHAIN





PRODUIRE AU PLUS JUSTE



Produire au plus juste contribue à la marge de l'entreprise et couvre toute la chaîne de valeur de celle-ci, de la commande client à la livraison du produit ou du service en passant par l'approvisionnement auprès des fournisseurs et la production. Afin de produire au plus juste, il faut prendre en compte la gestion, à la fois, des flux physiques et des flux informationnels par la mise en place d'une Supply Chain optimisée et robuste.

Produire au plus juste implique de :

- maîtriser la qualité ;
- garantir la productivité ;
- optimiser les moyens de production ;
- mettre en place une production en flux tendus ;
- rendre efficace le management d'atelier ;
- optimiser toute la chaîne logistique.

LES OUTILS :

- › Amélioration au poste de travail – Kaizen 2 jours et Kaizen 2 heures
- › Définir votre système de production : standardisation au poste de travail
- › Découvrir les enjeux d'un système de production par la mise en place d'une ligne de production « modèle »
- › Observer un poste de travail
- › Perfectionner la gestuelle des opérateurs avec les écoles de la dextérité
- › Devenir animateur du Progrès
- › Ergonomie-Sécurité : savoir évaluer et améliorer un poste de travail
- › Le Rouge/Vert
- › Les « 5S »
- › Pratiquer le changement rapide d'outillage : SMED en atelier
- › TPM : Maintenance Productive Totale
- › QC Story
- › Le Quick Response Quality Control ou QRQC
- › Pratiquer le Reengineering des Flux en Usine
- › Value Stream Mapping



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

> Management au Quotidien

Le système de production met l'opérateur au cœur du changement. C'est au poste de travail que se crée la valeur pour le client. Aussi, le management au quotidien vise à garantir les 3 fondamentaux qui assureront toute la robustesse de la démarche de progrès :

1. un poste de travail propre, rangé où chaque objet est parfaitement identifié,
2. un personnel qualifié, entraîné, maîtrisant totalement les technologies mises en oeuvre au poste de travail,
3. un poste de travail standardisé, c'est-à-dire disposant de procédures décrivant la meilleure façon de faire connue à ce jour : mode opératoire manuel, paramètres de contrôle de la machine.

La maîtrise des 3 fondamentaux est déterminante pour éviter les crises qualité et pérenniser la performance du système de production.

Les 5 S sont la première pratique des systèmes de production. Ils ont pour objectif le débarras, rangement et nettoyage de l'atelier, ainsi qu'une bonne tenue des postes de travail. Les 5S sont un préalable incontournable à l'introduction de la TPM (Totale Productive Maintenance) et du JAT (Juste à Temps).

Le Management Visuel constitue le support de l'animation quotidienne du progrès au niveau de l'unité de travail. Il s'agit d'avoir une attitude positive vis à vis des problèmes, considérés par tous comme une opportunité d'amélioration (Bienvenue aux problèmes !).

La standardisation du poste de travail

Fondement des Nouveaux Systèmes de Production, le standard a pour objectif de définir la meilleure façon de faire « du moment » pour la réalisation d'une opération. Il doit garantir simultanément :

- > la sécurité de l'opérateur,
- > le meilleur niveau de qualité, dès la première opération, sans recourir au contrôle et aux retouches,
- > un mode opératoire facile (ergonomie) et économique,
- > le délai (c'est à dire d'être capable de livrer au processus suivant la pièce ou l'ensemble au moment prévu),
- > la capitalisation des progrès QCD.

“Kaizen ou Rouge / Vert”

Suite logique de la standardisation, le « Kaizen » (ou Rouge / Vert) est une méthode d'amélioration des postes de travail qui permet la mise en place réelle d'améliorations dans un périmètre défini et dans un délai court. L'analyse doit s'appuyer sur un travail en groupe, piloté par le chef d'unité avec la participation des opérateurs et des fonctions support utiles (maintenance, ingénierie, logistique, qualité...).

Habilité technique

Le concept d'habilité technique cible la formation et le management des opérateurs en regroupant 3 notions :

- > La connaissance de la technologie : afin que l'opérateur prenne conscience de l'importance des opérations qu'il réalise pour assurer la qualité, il est utile de lui transmettre des connaissances sur les technologies utilisées dans son atelier.
- > La dextérité : elle consiste à mettre au point des outils de simulation, au moyen d'exercices pratiques qui soient représentatifs des opérations les plus répandues dans l'atelier. L'objectif est de faciliter la formation des opérateurs à la standardisation de leur poste de travail.
- > La connaissance des outils du système : l'école de l'habilité est le support pour la transmission des différents outils du progrès aux opérateurs (Standardisation, Kaizen, QC Story, 5S, TPM, JAT...). L'enseignement est adapté à ce qui est considéré comme strictement nécessaire pour impliquer les opérateurs dans le progrès continu.

COMMENT NOUS CONTACTER ?

Renault-Nissan Consulting
122 avenue du Général Leclerc
API : FR CRI B01 2 20
92100 Boulogne-Billancourt
<http://renault-nissan.consulting>
Tél.: +33 (1) 76 84 77 35



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

AMÉLIORATION AU POSTE DE TRAVAIL – KAIZEN 2 JOURS ET KAIZEN 2 HEURES

La méthode Renault-Nissan pour améliorer les postes de travail en Qualité, Coût, Délai et Sécurité



LE CONTEXTE

- › La non-qualité de vos produits est liée à l'organisation du poste de travail.

VOS BESOINS

- › Savoir atteindre vos objectifs de productivité.
- › Améliorer vos postes en nombre de pas effectués par l'opérateur, en temps opératoires, en sécurité...
- › Pouvoir équilibrer vos postes de travail.
- › Optimiser la sécurité et l'ergonomie des postes.

OBJECTIFS

- › Le Kaizen 2 heures et le Kaizen 2 jours sont des méthodes permettant d'analyser un ou plusieurs postes de travail sous des angles différents (déplacements, temps opératoires, gaspillages, non cycliques, sécurité...) et d'apporter des solutions grâce à des principes d'amélioration simples et efficaces
- › Appliquer le Kaizen sur les postes de travail pour permettre de réduire les déplacements des opérateurs, les temps opératoires, les gaspillages, les opérations non-cycliques tout en tenant compte de la sécurité et de l'ergonomie de l'opérateur
- › Permettre l'optimisation au mieux d'un poste de travail et par conséquent améliorer la qualité du poste et du produit.

POUR QUI ?

- › Aux CUET et Chefs d'atelier des usines, Ingénierie, Méthodes et fonctions supports.

PROGRAMME / 5 JOURS

SESSION 1

JOUR 1

- › Les objectifs de la démarche Kaizen
- › Le rôle du Chef d'équipe ou CUET
- › Introduction aux 4 principes d'économies de mouvements (jeux des bâtonnets et vidéo)
- › Analyse des séquences opératoires grâce à l'utilisation du chronomètre
- › Introduction au juste-à-temps (jeu des boîtes en papier)

JOUR 2

- › L'analyse des 7 types de pertes sur un poste de travail
- › L'analyse des séquences opératoires sur un poste de travail
- › L'analyse des déplacements des opérateurs et exercice pratique
- › Le déroulement et les étapes du Kaizen 2 heures
- › Application concrète d'un Kaizen en 2 heures sur un poste de travail
- › Synthèse du Kaizen 2 heures

JOUR 3

- › Le déroulement et les étapes d'un Kaizen en 2 jours
- › L'analyse des opérations non-cycliques (exercice terrain)
- › L'analyse des déplacements en défilé et en poste fixe (exercice terrain)
- › L'analyse sécurité – ergonomie (exercice terrain)
- › Apprendre à équilibrer des postes de travail (jeu de l'équilibrage)
- › Les principes d'amélioration d'équilibrage d'un poste de travail
- › Le Kaizen et la réduction du temps de changement de rafale
- › La cartographie des améliorations

SESSION 2 : KAIZEN 2 JOURS EN GRANDEUR RÉELLE

JOUR 4

- › Présentation des postes à analyser
- › Définition de la stratégie et des objectifs du chantier Kaizen
- › Observation des postes (application des différentes analyses apprises Jours 1, 2 et 3)
- › Analyses des données récoltées
- › Elaboration des propositions d'amélioration
- › Préparation de l'essai N°1

JOUR 5

- › Essai N°1
- › Analyse des résultats de l'essai N°1
- › Préparation et essai N°2
- › Analyse des résultats de l'essai N°2
- › Synthèse
- › Présentation des résultats à la hiérarchie

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Application concrète des outils sur le terrain : la formation Kaizen entraîne la réalisation complète d'un Kaizen 2 heures et 2 jours pour des résultats concrets pour l'entreprise à la fin de la formation.
- › Plusieurs jeux utilisés : bâtonnets, boîtes en papier, jeux de l'équilibrage...

EXCLUSIF
RENAULT &
FOURNISSEURS
RENAULT-NISSAN

ANIMATION : Vivian THEODOROPOULOU
Pascal LEMEUNIER
Junior MORAES

CODE : KAIZ

PRIX HT + : sur devis

LANGUES : Français, Anglais,
Espagnol, Portugais

DATES : sur site

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

DÉFINIR VOTRE SYSTÈME DE PRODUCTION : STANDARDISATION DES POSTES DE TRAVAIL

La standardisation comme outil d'amélioration de la qualité avec l'application des Feuilles d'Opération Standard (FOS)



VOS BESOINS

- › Vous avez du mal à maîtriser au quotidien les performances de vos postes de travail.
- › La qualité varie d'une heure à l'autre ou d'une équipe à l'autre.
- › Les manières de faire sont différentes pour chaque opérateur sur le même poste.
- › Les temps de réalisation d'une opération ne sont pas stables.
- › Le non-respect des règles de travail peut conduire à des problèmes de sécurité.
- › Vous avez du mal à capitaliser les meilleures façons de faire.

OBJECTIFS

- › Mettre le poste de travail au cœur de votre système de production et au centre des préoccupations des acteurs de votre Processus
- › Transformer vos Chefs d'équipe en chefs d'orchestre de la maîtrise de la performance au quotidien en terme de Qualité, Coût, Délai.

POUR QUI ?

- › Aux Chefs d'équipe, Chefs d'Unité, Chefs d'atelier, Techniciens d'ingénierie.

PROGRAMME / 3 JOURS

JOUR 1

- › La logique de la standardisation
- › Le rôle de l'équipe par rapport à la standardisation
- › La FOS analyse
- › L'utilisation des :
 - étapes principales
 - points clés
 - raisons des points clés
- › L'importance des 4 principes d'économie de mouvements
- › La FOS procédure

JOUR 2

- › La FOS engagement
- › La FOS engagement homme-machine
- › La FOS synoptique
- › Ecriture de la FOS sur le terrain

JOUR 3

- › Gestion des compétences : tableau des exigences opérationnelles
 - planning ILU
 - tableau de suivi individuel
- › Entraînement à la méthode d'apprentissage en 3 étapes
- › Utilisation du tableau de contrôle
- › Synthèse de la boucle SDCA
- › Evaluation de fin de stage

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Apprentissage de la démarche par la mise en oeuvre immédiate des outils (différentes FOS)
- › Simulation de formation en 3 étapes à travers le jeu de gâches Clio
- › Jeux de rôle
- › Pratique terrain de la FOS

ANIMATION :	Vivian THEODOROPOULOU Pascal LEMEUNIER Junior MORAES
CODE :	STAN
PRIX HT + 🛠️ :	sur devis
LANGUES :	Français, Anglais, Espagnol, Portugais
DATES :	sur site

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35

EXCLUSIF
 **RENAULT &
FOURNISSEURS
RENAULT-NISSAN**



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

DÉCOUVRIR LES ENJEUX D'UN SYSTÈME DE PRODUCTION PAR LA MISE EN PLACE D'UNE LIGNE DE PRODUCTION "MODÈLE"

Organisations en flux pour monter 3 séries de 20 petits camions



VOS BESOINS

- › Maîtriser au quotidien les performances de vos postes de travail.
- › Tenir vos objectifs de progrès, afin que :
 - la Qualité progresse ;
 - les temps de réalisation s'améliorent ;
 - les délais soient respectés.
- › Capitaliser les meilleures façons de faire.

OBJECTIFS

- › Savoir mettre en œuvre les outils de votre système de production : standardisation, résolution de problèmes, Kaizen, école de dextérité
- › Rendre cohérente en terme de Qualité, Coût, Délai, l'amélioration des performances
- › Réaliser des boucles de progrès rapides suivant le cycle PDCA/SDCA.

POUR QUI ?

- › Aux Comités de Direction Usine
- › Aux Chefs d'atelier, Chefs d'équipes, qualitatifs, techniciens d'environnement de la production : Maintenance, Ingénierie, Ressources Humaines...

PRÉ-REQUIS

- › Avoir suivi la formation « Standardisation ».

PROGRAMME / 4 JOURS

JOUR 1

- › Rappel de la formation standardisation
- › Définition des objectifs
- › Création par chaque stagiaire d'un dossier contenant
 - l'engagement de la production
 - le planning de formation
 - les objectifs Qualité
 - l'implantation des postes de travail

JOUR 2

- › Désignation du premier Chef d'Unité
- › Formation du personnel au poste
- › Rédaction des standards
- › Réalisation de la première production de 20 véhicules
- › Mesure de la qualité
- › Bilan de la production en Qualité, Coûts, Délai

JOUR 3


- › Désignation du deuxième Chef d'Unité
- › Définir et mettre en place les actions de progrès suite à l'analyse des problèmes de la première production
- › Réalisation de la deuxième production
- › Mesure de la qualité
- › Analyse ergonomique des postes de travail

JOUR 4

- › Désignation du troisième Chef d'Unité
- › Définir et mettre en place les actions de progrès suite à l'analyse des problèmes de la deuxième production
- › Formation du personnel au poste
- › Réalisation de la troisième production
- › Mesure de la Qualité
- › Bilan de la production en Qualité, Coûts, Délai

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Démontrer par l'exemple au travers d'une simulation de montage de 3 séries de 20 véhicules que toute situation recèle un potentiel de progrès insoupçonné et rapidement réalisable
- › Mise en exergue de l'importance des autres outils d'un système de production (QC Story, standardisation, école de dextérité, Poka-Yoké...)

ANIMATION :	Vivian THEODOROPOULOU Pascal LEMEUNIER Junior MORAES
CODE :	YK04
PRIX HT +  :	sur devis
LANGUES :	Français, Anglais, Espagnol, Portugais
DATES :	sur site

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35

EXCLUSIF
 **RENAULT & FOURNISSEURS RENAULT-NISSAN**



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

OBSERVER UN POSTE DE TRAVAIL

Améliorer l'efficacité des postes de travail par une observation efficace



VOS BESOINS

- › Optimiser vos postes et permettre à vos collaborateurs de trouver des pistes de progrès.
- › Développer vos résultats alors que vos chefs d'équipes observent déjà les postes
- › Faire respecter vos standards.

OBJECTIFS

- › Comprendre l'importance de l'observation
- › Savoir détecter des problèmes sur un poste par l'observation
- › S'assurer du respect des standards aux postes
- › Mettre en œuvre la démarche d'observation au poste de travail.

POUR QUI ?

- › Aux Chefs d'équipe (dans le cadre de leur observation quotidienne), chefs d'atelier, chefs de département
- › Aux Instructeurs Senior des systèmes de production
- › Aux services méthode ou ingénierie, services qualité...

PRÉ-REQUIS

- › La connaissance de quelques outils des systèmes de production (exemple : la standardisation) est souhaitable mais non une obligation.

PROGRAMME / 1 JOUR

MATIN

- › Pourquoi observer ?
- › Le lien entre l'observation et les principales démarches d'un système de production
- › Analyse de vidéos et identification des problèmes (situation initiale du groupe)
- › La méthode d'observation du poste et le 3R
- › Quand observer ?
- › Les 3 types de déclencheurs d'observations
- › Le lien entre observation et la performance de l'équipe
- › La grille d'observation

APRÈS-MIDI

- › Pratique de l'observation sur plusieurs postes de travail sur le terrain
- › Débriefing de l'observation de chaque participant
- › Analyse des problèmes
- › Proposition d'un plan d'actions

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Analyse en salle sur plusieurs cas vidéo
- › Pratique terrain

EXCLUSIF
RENAULT &
FOURNISSEURS
RENAULT-NISSAN

ANIMATION :	Vivian THEODOROPOULOU Pascal LEMEUNIER Junior MORAES
CODE :	OPTR
PRIX HT + 🍷 :	sur devis
LANGUES :	Français, Anglais, Espagnol, Portugais
DATES :	sur site

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

PERFECTIONNER LA GESTUELLE DES OPÉRATEURS AVEC LES ÉCOLES DE DEXTÉRITÉ

Améliorer la répétitivité et l'optimisation des gestes



VOS BESOINS

- › La performance au poste de travail nécessite, au delà d'un bon standard, une excellente formation au poste
- › Néanmoins, avec l'habitude, des micros gestes sans valeur ajoutée ainsi que des gestes non optimisés viennent polluer la performance
- › Les opérateurs ont alors du mal à respecter les temps des gammes opératoires, la qualité varie d'une heure à l'autre ou d'une personne à l'autre, etc.

OBJECTIFS

- › Découvrir les différents types de centres d'entraînement pour les opérateurs
- › Approfondir le processus de formation d'un opérateur
- › S'exercer aux outils de la dextérité
- › S'approprier le concept « dextérité » pour le décliner dans un métier différent
- › Pratiquer sur un pupitre (jour 2 uniquement)

POUR QUI ?

- › Aux pilotes progrès de site, aux comités de direction usine, aux formateurs dextérité des usines...

PROGRAMME / 2 JOURS

SESSION 1

JOUR 1 (RENAULT ET FOURNISSEUR)


- › Quizz d'ouverture de la formation
- › Les objectifs de la formation
- › La dextérité et les systèmes de production
- › Le vocabulaire des formations
 - dextérité (vidéos)
 - dojo (vidéos)
 - poste reconstitué (vidéos)
 - maquette d'entraînement (vidéos)
- › Les outils de la dextérité
 - la standardisation (exercice)
 - la formation en 3 étapes (exercice)
 - le regard (exercice)
 - l'allure (vidéos)
 - le chronométrage (exercice)

JOUR 2 (EXCLUSIF RENAULT ET SUR SITE)

- › Entraînement sur 2 types de pupitres (plaques et triangles)
- › La formation en 3 étapes sur les pupitres
- › La feuille d'évaluation des stagiaires
- › La feuille d'audit des écoles
- › La mise en main du module pour les formateurs dextérité

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › De nombreuses vidéos et photos d'écoles de dextérité de métiers divers
- › Des exercices pratiques sur les outils de la dextérité (regard, formation en 3 étapes...)
- › Un entraînement sur des vrais pupitres d'un atelier de montage (jour 2 uniquement)

ANIMATION :	Vivian THEODOROPOULOU Pascal LEMEUNIER Junior MORAES
CODE :	DEXT
PRIX HT +  :	sur devis
LANGUES :	Français, Anglais, Espagnol, Portugais
DATES :	sur site

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35

EXCLUSIF
 **RENAULT &
FOURNISSEURS
RENAULT-NISSAN**



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

ERGONOMIE-SÉCURITÉ : SAVOIR ÉVALUER ET AMÉLIORER UN POSTE DE TRAVAIL

Améliorer les conditions de travail et les comportements



LE CONTEXTE

- › Votre taux d'accidents est toujours trop important et vos opérateurs réclament des améliorations permanentes de leurs postes.

VOS BESOINS

- › Savoir identifier les problèmes de sécurité ou d'ergonomie sur vos postes de travail
- › Savoir sensibiliser les chefs de vos unités à la sécurité et à l'ergonomie
- › Effectuer une cotation de vos postes de travail en continu et orienter les plans d'amélioration.

OBJECTIFS

- › Définir ensemble les règles de conduite et de vie d'un groupe de travail
- › Faciliter l'adhésion aux règles de travail pour une démarche participative
- › Acquérir une méthode de travail et les outils qui la font vivre.

POUR QUI ?

- › Aux Agents de maîtrise, Chefs d'Unités, personnes liées à la sécurité et à l'ergonomie des postes de travail...

PROGRAMME / 1 JOUR

MATIN

- › Attentes et contexte de la formation
- › Les chapitres sécurité et ergonomie
- › Découverte de la fiche sécurité/ergonomie
- › Travail en groupe sur un poste de travail
- › Présentation de chaque critère de la fiche
- › Exercice évaluation ergonomique

APRÈS-MIDI

- › Comment améliorer l'ergonomie au poste ?
- › Comment améliorer les déplacements ?
- › Mise en pratique sur le terrain sur un poste
- › La stratégie d'amélioration

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › De nombreux exemples illustrés de « bons et mauvais gestes »
- › Apprentissage de l'utilisation de la grille d'évaluation sécurité et ergonomie
- › Pratique sur le terrain

ANIMATION :	Vivian THEODOROPOULOU Pascal LEMEUNIER Junior MORAES
CODE :	ERGO
PRIX HT + 🍷 :	sur devis
LANGUES :	Français, Anglais, Espagnol, Portugais
DATES :	sur site

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

LE ROUGE/VERT

Savoir améliorer le poste de travail



VOS BESOINS

- › L'observation des postes de travail fait apparaître beaucoup d'activité sans valeur ajoutée pour le client (déplacements, mouvements et opérations inutiles, attentes, contrôles...)
- › L'ergonomie des postes de travail n'est pas satisfaisante.

OBJECTIFS

- › Amélioration de la productivité par la réduction des « gaspillages » (c'est-à-dire toute activité qui ne crée pas de valeur pour le client).
- › Meilleur équilibrage des postes dans le cas de postes liés (chaîne, cellule...).
- › Amélioration de l'ergonomie des postes de travail.

POUR QUI ?

- › Aux leaders (animateurs non hiérarchiques de l'unité de travail)
- › Aux agents de maîtrise
- › Aux cadres dirigeants.

PROGRAMME / 4 JOURS

JOUR 1 : LA PRÉPARATION

- › Rencontre avec l'interlocuteur de l'entreprise d'accueil
- › Présentation de la démarche
- › Choix et visite du chantier
- › Consignes pour filmer le poste de travail à améliorer

JOUR 2 : OBSERVATION EN CONTINU DU POSTE DE TRAVAIL

- › Présentation de la démarche
- › Réalisation de l'observation en continu
 - Clarifier les « fréquents » ou aléas avec les opérateurs au fur et à mesure.
 - Identifier les faits témoignant de pertes de temps.
- › Comparer la production pendant l'observation et la moyenne de production sur 3 mois.

JOUR 3 : OBSERVATION DU TEMPS DE CYCLE MANUEL

- › Observer le temps de cycle manuel
 - Visionner les films du déroulement des cycles manuels.
 - Décomposer en tâches élémentaires.
 - Identifier les faits témoignant de pertes de temps.
 - Documenter la synthèse graphique Rouge/Vert.

JOUR 4 : ETUDE ET RÉALISATION DES AMÉLIORATIONS

- › Fixation des objectifs de progrès
- › Elaboration d'un plan de remise à niveau du poste
 - Pour chaque idée d'amélioration, préciser le délai, le coût et le gain (minutes).
 - Documenter la synthèse graphique (Actuel-Proposé).
- › Préparation du test de validation du nouveau mode opératoire
- › Réalisation du test de validation du nouveau mode opératoire
- › Plan d'action
- › Restitution au Comité de Direction.

POUR DÉFINIR L'UTILE ET L'INUTILE : LA CLASSIFICATION ROUGE/VERT

- › Dans tout processus de production industrielle, mais également d'activité de service, on peut schématiquement considérer qu'il n'existe que deux types d'actions :
Les actions qui apportent de la valeur ajoutée : ce sont celles qui sont attendues par le client (au sens du consommateur) qui achète le produit. Ce sont celles qui créent de la valeur en transformant le produit dans le temps précis où cette transformation s'accomplit (découpe, moulage, opérations de montage...). Ces actions sont classées « VERT ».
- › Les actions qui n'apportent pas de valeur ajoutée : ce sont toutes les autres sans exception. Celles qui semblent nécessaires mais qui ne correspondent pas à de la valeur ajoutée (déplacement opérateur, approvisionnement d'un poste, contrôle, emballage...) et celles qui semblent inévitables mais que le client n'achète pas (réglages, pannes, erreurs, retouches, attentes...). Ces actions sont classées « ROUGE ».

Appliquer l'outil Rouge / Vert consiste à identifier le Rouge et le Vert, pour optimiser le Vert et réduire le Rouge, voire si possible le supprimer.

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Application immédiate de la démarche par les stagiaires qui acquièrent de façon concrète la méthode.

ANIMATION : Pascal LEMEUNIER

CODE : ROUG

PRIX HT +  : sur devis

LANGUES : Français, Anglais

DATES : sur site

INSCRIPTION - TÉL : +33 (1) 76 84 77 35
FAX : +33 (1) 76 89 07 88



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

LES « 5S »

La première pratique d'une démarche « Lean Manufacturing »



VOS BESOINS

- › Les machines et les ateliers sont sales.
- › Les ateliers sont encombrés d'objets mal rangés ou inutiles.
- › Le stockage des en-cours et des approvisionnements est mal organisé.
- › L'état de l'usine ne suscite pas la confiance du client.
- › Alors qu'il règne une impression de désordre dans l'usine, la direction et l'encadrement ne réagissent pas.

OBJECTIFS

- › Connaître le contenu des « 5S »
- › Mettre en place les « 5S » et garantir leur application durable par les opérations d'ordre et de rigueur
- › Connaître et savoir gérer les liens entre les « 5S » et les autres outils du progrès permanent (TPM, JAT, Standardisation...)
- › Mobiliser le personnel d'une unité de travail et créer un état d'esprit nouveau vis-à-vis de son outil de travail par une exigence de sérieux, de minutie et de maîtrise de soi
- › Rétablir un cadre de travail agréable où le désir de bien faire s'épanouit et où chacun peut rapidement repérer et anticiper les problèmes.

POUR QUI ?

- › Aux leaders (animateurs non hiérarchiques de l'unité de travail)
- › Aux agents de maîtrise
- › Aux cadres dirigeants.

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Application immédiate de la démarche par les stagiaires qui acquièrent de façon concrète la méthode.

ANIMATION : Vivian THEODOROPOULOU
Pascal LEMEUNIER
Junior MORAES
Vincent LABOUCHEIX

CODE : L5SO

PRIX HT + 🛠️ : sur devis

LANGUES : Français, Anglais

DATES : sur site

INSCRIPTION - TÉL : +33 (1) 76 84 77 35
FAX : +33 (1) 76 89 07 88

PROGRAMME / 4 JOURS

JOUR 1 : LA PRÉPARATION

- › Rencontre avec l'interlocuteur de l'entreprise d'accueil
- › Présentation de la démarche
- › Choix et visite du chantier
- › Réflexion sur les travaux à conduire pendant le chantier (remise à niveau, peinture des équipements, management visuel...)

JOUR 2 : LE LANCEMENT DU CHANTIER (DÉBARRAS, RANGEMENT ET NETTOYAGE)

- › Introduction du chantier par un membre du Comité de Direction
- › Présentation de la démarche « 5S »
- › Réalisation de l'audit 5S « Avant »
- › Fixation d'un objectif de progrès sur la note de l'audit 5S, à atteindre en fin de chantier
- › Débarras du chantier (1^{er} S)
- › Initialisation du Rangement (2^{ème} S)
- › Début du « Nettoyage Inspection » (3^{ème} S)
- › Début de la remise à niveau des équipements.

JOUR 3 : L'ORDRE

- › Poursuite le matin des activités de « Nettoyage Inspection » et de Rangement
- › Poursuite de la remise à niveau des équipements
- › Initialisation de l'Ordre (4^{ème} S) : gammes de nettoyage/inspection, états de référence, management visuel...
- › Suppression des sources de salissures et accès difficiles.

JOUR 4 : LA RIGUEUR

- › Poursuite le matin des activités « d'Ordre »
- › Finalisation des activités de remise à niveau des équipements
- › Rigueur (5^{ème} S) : réalisation de l'audit 5S « Après ».

QUE VEUT DIRE L'EXPRESSION « 5S » ?

- › Les 5 S correspondent à la première pratique de la mise en œuvre d'un Système de Production. Le nom de cette méthode trouve son origine dans l'abréviation de 5 mots japonais qui correspondent aux 5 étapes de la démarche :

- Seiri : le débarras
- Seiton : le rangement
- Seiso : le nettoyage
- Seiketsu : l'ordre, les règles à respecter
- Shitsuke : la rigueur, la pérennité



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

> Maîtrise des équipements

La fiabilité des moyens de production caractérisée de façon idéale par le « zéro arrêt » ou le « zéro panne » des machines est une composante essentielle de la performance du Système de Production.

La « Totale Productive Maintenance » correspond à une démarche d'amélioration de la capacité des hommes et en particulier des opérateurs, à identifier et à éliminer toutes les pertes des installations (pannes, changement de série, micro-arrêts, sous-vitesse, défauts et retouches...).

La Totale Productive Maintenance (TPM), a pour objectif l'augmentation du Rendement Opérationnel des machines (R.O.) afin de dégager des capacités supplémentaires de production. La fiabilisation

des machines permet une meilleure maîtrise de la planification de la production, condition sine qua non à la réussite du Juste à Temps.

Elle repose essentiellement sur **5 piliers** à mettre en œuvre progressivement sur les installations :

- › **Pilier N°1** : Elimination des pertes (arrêts machine).
- › **Pilier N°2** : Mettre en place la maintenance autonome, c'est-à-dire celle réalisée par les opérateurs.
- › **Pilier N°3** : Mettre en place la maintenance programmée, c'est-à-dire celle réalisée par les professionnels de la maintenance.
- › **Pilier N°4** : Former et entraîner le personnel (les opérateurs et professionnels de la maintenance).
- › **Pilier N°5** : Capitalisation en projet. Répercuter les améliorations faites sur les installations existantes sur la conception des machines.

Ces 5 piliers ne correspondent pas à des étapes qui se franchiraient séquentiellement.

Il s'agit de thèmes à développer simultanément de façon à pouvoir « naviguer » en permanence de l'un vers l'autre.

COMMENT NOUS CONTACTER ?

Renault-Nissan Consulting
122 avenue du Général Leclerc
API : FR CRI B01 2 20
92100 Boulogne-Billancourt
<http://renault-nissan.consulting>
Tél.: +33 (1) 76 84 77 35



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

PRATIQUER LE CHANGEMENT RAPIDE D'OUTILLAGE : SMED* EN ATELIER

Effectuer en temps réel un changement rapide d'outillage



VOS BESOINS

- › Vous êtes obligé de régler vos machines à maintes reprises ce qui génère des pertes de temps et de matières
- › Il n'existe pas de procédures de changement de séries et / ou d'outillage
- › Les rendements de vos installations sont incompatibles avec vos objectifs.

OBJECTIFS

- › Connaître les concepts SMED
- › Organiser concrètement une opération de changement rapide d'outillage
- › Mettre en application les principes du SMED (vidéo, phase d'observation en groupe)
- › Vivre en direct le plan d'actions que vous établissez (configuration du poste de travail, enregistrement vidéo du changement d'outillage amélioré)
- › Évaluer les gains réalisés
- › Surmonter vos besoins du pilotage
- › Intégrer SMED dans le plan de progrès
- › Être capable d'animer son équipe autour de cette méthode.

POUR QUI ?

- › Aux responsables d'Unités de Production
- › Aux techniciens
- › Aux responsables Méthodes, Logistique, Outillage

PROGRAMME / 3 JOURS

JOURNÉE DE PRÉPARATION AVEC LE COMITÉ DE DIRECTION

- › Rappel sur la démarche
- › Choix du chantier et des participants
- › Réalisation de la vidéo à utiliser lors du séminaire

JOUR 1

- › Présentation des concepts SMED
- › Opération « 5S » en atelier avec les opérateurs
- › Lecture du film vidéo et observation du changement d'outillage
- › Propositions d'amélioration :
 - extraction des opérations externes
 - conversion des opérations internes en opérations externes
 - rationalisation des opérations internes et externes
- › Planification des modifications à réaliser pendant la nuit

JOUR 2

- › Elaboration de la nouvelle procédure de changement rapide d'outillage
- › Préparation du poste et essais
- › Réalisation du nouveau changement d'outillage avec enregistrement vidéo
- › Chiffrage économique des gains réalisés

JOUR 3

- › Récapitulatif des principaux problèmes rencontrés dans la mise en œuvre du SMED
- › Analyse des conditions pour réussir la démultiplication de SMED dans l'usine
- › Présentation par le groupe de ses travaux au Comité de Direction de l'usine.

**Résultat obtenu à l'issue de chacun de nos séminaires :
une réduction de temps de 50 à 70%**

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Les participants mettront en œuvre concrètement la démarche SMED sur leur lieu de travail
- › Ils acquièrent les outils de façon concrète
- › Utilisation de grilles outil de changement rapide d'outillage simples et concrètes
- › Ouvrage recommandé : « La pratique du SMED » de Thierry Leconte - Ed. Organisation

ANIMATION : Vivian THEODOROPOULOU
Pascal LEMEUNIER
Junior MORAES
Vincent LABOUCHEIX

CODE : SMDR

PRIX HT + 🗑️ : sur devis

LANGUES : Français, Anglais, Espagnol, Portugais

DATES : sur site

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35

*Single Minute Exchange of Die



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

TPM*. MAINTENANCE PRODUCTIVE TOTALE

Découvrir et pratiquer les 5 piliers de la TPM



VOS BESOINS

- › La production est régulièrement perturbée par des pannes d'équipement.
- › Le service maintenance intervient en urgence, à la demande de l'atelier : l'essentiel de ses interventions est d'ordre curatif.
- › On connaît mal les causes d'arrêt des équipements et leur hiérarchisation.
- › L'arrêt des machines fait insuffisamment réagir l'encadrement.

OBJECTIFS

- › Pratiquer dans le cadre d'un workshop terrain les 5 piliers de la TPM
 - Pilier N° 1 : Elimination des pertes (arrêts machine).
 - Pilier N° 2 : Mettre en place la maintenance autonome, c'est-à-dire celle réalisée par les opérateurs.
 - Pilier N° 3 : Mettre en place la maintenance programmée, c'est-à-dire celle réalisée par les professionnels de la maintenance.
 - Pilier N° 4 : Former et entraîner le personnel (les opérateurs et professionnels de la maintenance).
 - Pilier N° 5 : Capitalisation et TPM en projet. Répercuter les améliorations faites sur les installations existantes sur la conception des machines.
- › Améliorer le Rendement Opérationnel des équipements.
- › Diminuer le nombre des arrêts.

POUR QUI ?

- › Aux leaders (animateurs non hiérarchiques de l'unité de travail)
- › Aux agents de maîtrise
- › Aux responsables de Production et de Maintenance
- › Aux cadres dirigeants

PROGRAMME / 5 JOURS

JOUR 1 : LA PRÉPARATION

- › Rencontre avec l'interlocuteur de l'entreprise d'accueil
- › Présentation de la démarche
- › Choix et visite du chantier

JOUR 2 : ANALYSE DES ARRÊTS MACHINES

- › Présentation de la démarche
- › Présentation du Pareto des arrêts
- › Identification des principales familles de Pertes
- › Calcul du Rendement Opérationnel de l'équipement
- › Fixation des objectifs de progrès (augmentation de rendement opérationnel et baisse de la fréquence d'arrêt de l'équipement)

JOUR 3 : RÉDUCTION DES ARRÊTS MACHINES

- › Pratique de la méthode de résolution de problèmes sur les principaux arrêts identifiés

JOUR 4 : PRATIQUE DE LA MAINTENANCE PROGRAMMÉE ET AUTONOME

- › Création d'un PMP (Plan de Maintenance programmée)
- › Formalisation du Plan de Maintenance Autonome
- › Rédaction des Modes Opérateurs Standards (Standardisation appliquée à TPM)
- › Rédaction des leçons ponctuelles Jour 5: TPM en projet et animation de la démarche TPM
- › Evolution du management visuel de la ligne dans le cadre de la TPM.
- › Animation de la démarche TPM
- › TPM en projet

**Résultat obtenu à l'issue de chacun de nos séminaires :
une réduction de temps de 50 à 70%**

ORIGINES DE LA « TPM »

- › TPM est une démarche d'amélioration de la capacité des hommes à identifier et éliminer toutes les pertes des installations de façon à se rapprocher au maximum du « zéro arrêt » des machines. Enoncée autrement, cette approche suggère que face à un dysfonctionnement, on n'a pas résolu le problème tant que l'on n'a pas trouvé sa cause humaine (manque de formation, non respect du standard...).
- › La méthode trouve son origine dans la Productive Maintenance (PM) américaine des années 50 qui a fortement évolué dans son application au Japon des années 70 à nos jours.
- › La « métabolisation » de la méthode opérée par les japonais repose sur les principes suivants :
 - Rendre l'outil participatif en impliquant et en transférant au maximum les savoir-faire de maintenance vers la base
 - Responsabiliser les opérateurs, car ce sont eux qui au quotidien connaissent les problèmes de la machine et observent leurs anomalies,
 - En faire un outil de Management, piloté par la Direction (certains prétendent maintenant que TPM signifie Top Productive Management).

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Exploration des différentes facettes de la TPM
- › Application immédiate de la démarche par les stagiaires qui acquièrent de façon concrète la méthode

ANIMATION :	Pascal LEMEUNIER Vincent LABOUCHEIX
CODE :	TPMR
PRIX HT+ :	sur devis
LANGUES :	Français, Anglais

DATES : sur site

INSCRIPTION - TÉL : +33 (1) 76 84 77 35
FAX : +33 (1) 76 89 07 88

*TPM : Total Productive Maintenance



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

> Maîtrise de la Qualité

La méthode de résolution de problème est au coeur de l'approche « système de production » et de la maîtrise de la qualité.

En effet, le point de départ de toute amélioration étant l'identification d'un problème, il convient de considérer ces derniers comme des gisements de progrès.

C'est la raison pour laquelle on a coutume de dire « bienvenue aux problèmes » !

Par définition, un problème est un écart prévu ou constaté entre une situation réelle et une situation souhaitée.

QC Story

« QC Story » correspond à une méthode classique de résolution de problème en 9 ou 8 étapes. À ce titre, il est le plus petit commun dénominateur entre les disciplines du Système de Production. Bien que QC Story signifie à l'origine « Quality Control Story », il faut noter que son domaine d'application dépasse largement celui de la maîtrise de la qualité (Quality Control) et qu'il s'applique de façon universelle à tout type de problème (productivité, maintenance, stratégie, logistique...).

QRQC : Quick Response Quality Control

« QRQC » correspond à la dynamique de déploiement et d'animation de QC Story au niveau des usines. L'exemple doit venir du haut puisque au sein de l'usine, c'est le Comité de Direction qui va d'abord pratiquer l'outil QC Story. Une fois cette pratique acquise, QC story se déploie en cascade vers les niveaux inférieurs (Département, puis Atelier et Unité).

L'animation « QRQC » est quotidienne. à tous les niveaux de l'usine, une réunion de 30 minutes se tient tous les matins. L'objectif est d'analyser les problèmes qualité survenus la veille qui ont été identifiés par les différents points de contrôle (cotation qualité, défauts identifiés par les inspections des différents secteurs...).

D'autres disciplines interviennent couramment dans la maîtrise de la Qualité, comme par exemple la M.S.P. (Maîtrise Statistique des Processus), Le Poka-Yoke, l'AMDEC... autant de domaines couverts par l'expertise des consultants de Renault-Nissan Consulting.

COMMENT NOUS CONTACTER ?

Renault-Nissan Consulting
122 avenue du Général Leclerc
API : FR CRI B01 2 20
92100 Boulogne-Billancourt
<http://renault-nissan.consulting>
Tél.: +33 (1) 76 84 77 35



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

SENSIBILISATION AU QC STORY

QC Story, outil de référence Renault-Nissan à la résolution de problèmes



LE CONTEXTE

- › Vous avez du mal à maîtriser au quotidien la performance de vos postes de travail ou de votre service.

VOS BESOINS

- › Améliorer la capacité de résolution de problèmes de votre site.
- › Mieux utiliser le groupe de travail.

OBJECTIFS

- › Connaître les grands principes de QC Story, standard de la résolution de problèmes sur l'ensemble des sites Renault-Nissan
- › Pouvoir réaliser vos premiers QC Story
- › Approfondir les outils de la Qualité.

POUR QUI ?

- › Aux Comités de Direction Usine (CDU)
- › Aux Chefs d'atelier, Chefs d'équipes, qualitatifs, Techniciens d'environnement de la production : Maintenance, Ingénierie, Ressources Humaines... du Groupe Renault et de ses fournisseurs ;

PRÉ-REQUIS

- › Connaître les outils de la Qualité.

PROGRAMME / 1 JOUR

JOUR 1

- › Présentation générale du contexte de QC Story
- › Compréhension de cette démarche d'entreprise
- › Structuration de son déploiement avec QRQC (Quick Response Quality Control)
- › Prépondérance de la résolution de problèmes en réseau plutôt qu'en groupe
- › Présentation des 9 étapes de QC Story
- › Acquisition des outils classiques de la Qualité fondés sur le PDCA et appliqués aux données factuelles : Pareto, diagramme causes/effets, feuille de relevés, histogrammes, graphiques, feuille de synthèse du QC Story
- › Réalisation d'un QC Story sur la base d'un cas pratique « pin-board »
- › Correction en groupe des étapes du QC Story
- › Les exemples de QC Story vus dans les usines et services
- › Capitalisation des QC Story

Pour de meilleurs résultats, il est recommandé de suivre également la formation « Le coaching QC Story »

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Réalisation de votre 1^{er} QC Story sur les bases d'un problème réel « Le cas Pinboard »
- › Remise d'exemples de QC Story vus dans les usines et services
- › Recherche de solutions concrètes ou problèmes « Pinboard »

ANIMATION :	Vivian THEODOROPOULOU Pascal LEMEUNIER Junior MORAES Vincent LABOUCHEIX
CODE :	QCSE
PRIX HT + :	sur devis
LANGUES :	Français, Anglais, Espagnol, Portugais
DATES :	sur site

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35

EXCLUSIF
RENAULT & FOURNISSEURS RENAULT-NISSAN



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

LE COACHING QC STORY

Améliorer de façon significative la pertinence de vos QC Story



LE CONTEXTE

- › Vous avez suivi la formation « Sensibilisation au QC Story » mais la Qualité et la pertinence de vos QC Story ne sont pas à la hauteur de vos attentes.

VOS BESOINS

- › Mieux comprendre l'importance de certaines étapes
- › Appréhender les éléments indispensables à une résolution de problème réussie
- › Améliorer votre capacité d'analyse des problèmes Qualité
- › Améliorer la rédaction des QC Story.

OBJECTIFS

- › Améliorer la qualité et la pertinence de vos QC Story
- › Connaître le niveau de votre QC Story
- › Partager vos expériences QC Story avec le groupe
- › Notre expérience montre que l'évaluation de la qualité des QC Story donne les résultats suivants :
 - juste après la formation "Sensibilisation" : Pertinence du QC Story : environ 25%
 - après 1 journée de coaching : pertinence du QC Story : environ 40%
 - après 2 journées de coaching : pertinence du QC Story : environ 60%
 - après 3 journées de coaching : pertinence du QC Story : au-delà de 75%
- › Par conséquent, 3 jours de coaching permettent d'obtenir des QC Story pertinents.

POUR QUI ?

- › Aux Comités de Direction Usine (CDU)
- › Aux Chefs d'atelier, Chefs d'équipes, qualitatifs, Techniciens d'environnement de la production : Maintenance, Ingénierie, Ressources Humaines... du Groupe Renault et de ses fournisseurs.

PRÉ-REQUIS

- › Avoir suivi la formation « Sensibilisation au QC Story »
- › Avoir un QC Story complet à présenter lors de ce coaching.

PROGRAMME / 1 À 3 JOURS

DE 1 À 3 JOURS AVEC 1 MOIS ENVIRON D'INTERSESSION

- › À tour de rôle, chaque participant présente son QC Story (30')
- › Evaluation en temps réel par l'expert du QC Story présenté
- › Commentaires et enrichissement des participants et de l'expert QC Story sur les points forts et les points à améliorer (30')
- › Corrigé visuel en utilisant les principes de coaching QC Story
- › L'accent est souvent mis sur :
 - la stratification de données
 - l'analyse des causes
 - la protection client (avec des actions de verrouillage)
- › Synthèse et évaluation de la journée par l'expert QC Story et rappel des points importants à généraliser
- › Réalisation d'une nouvelle cotation du QC Story présenté.

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Mise en situation, jeux de rôle...
- › Mise en place d'un suivi personnalisé pour chaque stagiaire
- › Le travail de groupe permet d'apporter des remarques pour l'enrichissement des QC Story de chacun.

ANIMATION : Vivian THEODOROPOULOU
Pascal LEMEUNIER
Junior MORAES

CODE : QCCO

PRIX HT + 🇪🇺 : sur devis

LANGUES : Français, Anglais, Espagnol, Portugais

DATES : sur site

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

LE QUICK RESPONSE QUALITY CONTROL OU QRQC

Le dispositif de management associant et impliquant l'ensemble des acteurs pour être réactif et rapide dans la résolution de problèmes



LE CONTEXTE

- › L'animation au quotidien de la qualité des fabrication est insuffisante. Il vous est demandé de mettre en place QRQC ou d'y jouer un rôle.

VOS BESOINS

- › Savoir implanter QRQC ou améliorer la démarche existante
- › Bien connaître votre rôle au sein des réunions QRQC.
- › Appréhender le lien entre QRQC, le QC Story et la standardisation
- › Appréhender la cohérence entre les différentes méthodes.

OBJECTIFS

- › Connaître le standard QRQC
- › Participer activement aux réunions QRQC
- › Piloter une réunion QRQC
- › Mettre en œuvre et améliorer une réunion QRQC
- › Déployer QRQC en usine.

POUR QUI ?

- › Aux chefs d'équipes (CUET), aux techniciens, à l'Ingénierie, au service Qualité, aux pilotes QRQC, aux participants QRQC.

PROGRAMME / 1 JOUR

JOUR 1

- › Le Système de Production Renault
- › L'historique de QRQC
- › Les objectifs de la réunion QRQC
- › Le standard QRQC
- › Les liens avec QC Story et la Standardisation
- › Le rôle de chacun dans la réunion
- › Les éléments clés de la réunion
 - avant la réunion
 - pendant la réunion
 - après la réunion
- › QRQC et le cycle PDCA
- › Exercice de simulation de réunion avec un jeu de rôles
- › La notion de pyramide
- › L'augmentation de la vitesse de résolution
- › Le déploiement de QRQC
- › Le management visuel et QRQC
- › Les principes de transferts de sujet
- › Le Quick Response Quality Engineer (QRQE) et la capitalisation
- › Conclusion et évaluation

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Formation standard Renault
- › Utilisation d'exemples concrets
- › Simulation d'une réunion QRQC
- › Jeux de rôles dans une réunion QRQC
- › Travail individuel et en sous-groupe
- › Une vidéo de QRQC

ANIMATION :	Vivian THEODOROPOULOU Pascal LEMEUNIER Junior MORAES
CODE :	QRQC
PRIX HT + 🍷 :	470 €
LANGUES :	Français, Anglais, Espagnol, Portugais
DATES :	sur site

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

> Maîtrise des flux

Le Juste-à-Temps (JAT) demeure la « colonne vertébrale » des Nouveaux Systèmes de Production.

Il se matérialise au niveau du secteur montage par le « Hoshin », des chantiers spectaculaires de ré-aménagement des ateliers, réalisés en 5 jours, et mobilisant les forces vives de l'entreprise pour des gains records en productivité, qualité et surfaces libérées.

Le changement rapide d'outil (SMED), vise à assurer la flexibilité de l'appareil de production, par un temps de changement de série raccourci au minimum, voire supprimé. La diminution du Temps de Changement d'Outil (T.C.O.) est un préalable à la mise en place des boucles Kanban, et contribue à l'augmentation du Rendement Opérationnel dans le cadre de TPM.

Partie intégrante du JAT, le Kanban (qui signifie « étiquette » en japonais) est un outil de gestion de la production. Il permet de passer progressivement d'une logique de flux « poussé », caractérisée par la formation de stocks et encours à celle de flux « tiré » où le poste de travail amont ne produit que ce qui est strictement consommé par l'aval. La plus grande qualité du kanban est sa grande simplicité et lisibilité qui permet d'apporter des informations exploitables par tous les acteurs du terrain.

COMMENT NOUS CONTACTER ?

Renault-Nissan Consulting
122 avenue du Général Leclerc
API : FR CRI B01 2 20
92100 Boulogne-Billancourt
<http://renault-nissan.consulting>
Tél.: +33 (1) 76 84 77 35



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

PRATIQUER LE REENGINEERING DES FLUX EN USINE

Réaliser des gains immédiats de temps de cycle et de productivité



VOS BESOINS

- › Les gaspillages pénalisent votre production
- › Vos surfaces sont occupées et ne peuvent accueillir de nouveaux produits
- › Votre outil industriel est peu flexible
- › Vos Clients exigent de vous une réactivité de plus en plus grande
- › Vous ne pouvez investir pour améliorer votre productivité.

OBJECTIFS

- › Réussir la mise en œuvre de la production au plus juste en atelier/en usine
- › Éliminer les gaspillages
- › Manier les outils du Juste-à-Temps
- › Gagner de 50% à 80% de temps de cycle sur vos produits phares
- › Augmenter l'autonomie des opérateurs dans le progrès
- › Impliquer le personnel dans la réalisation d'objectifs ambitieux
- › Connaître les conséquences du changement pour le Management
- › Expérimenter un mode rapide de changement dans l'entreprise.

POUR QUI ?

- › Aux responsables de Production
- › Aux managers du Progrès
- › Aux ingénieurs Méthodes

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Mettre en pratique de façon immédiate la démarche au sein de votre entreprise pour apprendre en faisant
- › Permet une cohésion dans l'équipe par l'implication de tous, de l'opérateur à la Direction

ANIMATION : Vivian THEODOROPOULOU
Pascal LEMEUNIER
Junior MORAES
Vincent LABOUCHEIX

CODE : HAUN

PRIX HT +  : sur devis

LANGUES : Français, Anglais

DATES : sur site

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35

PROGRAMME / 5 JOURS

JOUR 1

- › Présentation des objectifs du chantier par le directeur du site

Plénière : le Juste-à-Temps

- › L'entreprise au plus juste
- › Le Juste-à-Temps dans le Progrès Permanent
- › Valeur ajoutée et gaspillages sur les Processus
- › Analyse de l'implantation, cartographie des Processus, mesure du temps de cycle et calcul du Talk-Time Client et ligne sur les principaux produits
- › Introduction aux « 5S »

Sur site et en sous-groupes

- › Diagnostic de l'atelier
- › Mise en pratique des « 5S »
- › Analyse cycle opérateur, de capacité et rouge-vert

JOUR 2 (SUR SITE CLIENT)

Plénière

- › Principes de mise en œuvre du Juste-à-Temps

Sur site et en sous-groupes

- › Propositions d'amélioration du Processus (nouvelle implantation)
- › Modification de nuit des installations

JOUR 3

Sur site et en sous-groupes

- › Amélioration des nouvelles implantations :
 - diagramme de charge
 - équilibrage de postes
 - rythme de consommation et de production
- › Mise en place des nouvelles règles de travail

JOUR 4

Plénière

- › Management au quotidien :
 - implication du personnel
 - création de l'unité autonome de production

Sous-groupes

- › Elaboration d'un plan d'actions des améliorations

JOUR 5

Plénière

- › Présentation des résultats et des plans d'actions développés au Comité de Direction
- › Réactions et bilan

Résultats obtenus à chacun de nos séminaires :

- économie de surface : 20 à 50%
- accélération de circulation d'un produit : 2 à 5 fois plus rapide
- augmentation immédiate du rendement général de 20%
- réduction des ressources nécessaires : 20 à 30%



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

VALUE STREAM MAPPING

Améliorer la performance de votre chaîne de valeur



LE CONTEXTE

- › Vous faites face à des stocks et des en-cours élevés, une maintenance non optimisée, des tâches de gestion de production non standardisées... qui sont autant de sources d'amélioration de votre performance.
- › Votre système d'information pour piloter la production n'est maîtrisé assez finement et génère des en-cours.

VOS BESOINS

- › Maîtrisez les différents dysfonctionnements de votre chaîne de valeur
- › Assurer une vision de la globalité de vos processus en s'appropriant les outils de synthèse qui vous permettront d'analyser et d'optimiser votre chaîne de valeur dans son ensemble
- › Cibler immédiatement les chantiers prioritaires de productivité.

OBJECTIFS

- › Apprendre à représenter votre chaîne de valeur en établissant une cartographie standard tant des flux physiques que des flux d'information
- › Calculer son rendement global
- › Pouvoir identifier les sources de gaspillage
- › Analyser l'ensemble de la chaîne de valeur et repérer les opportunités de réduction de coût
- › Améliorer les enchaînements et les maillons perfectibles pour optimiser la globalité de votre chaîne de valeur.

POUR QUI ?

- › Aux Directeurs Industriel ou d'Usine, aux responsables Supply Chain, de Production, de Productivité.

PROGRAMME / 3 JOURS

JOUR 1

- › Sensibilisation à l'évolution des bonnes pratiques industrielles
- › Approche des différents outils d'optimisation de la chaîne de valeur
- › Présentation de la méthode de cartographie de la chaîne de valeur
- › Analyse sur le terrain des flux physiques et informationnels

JOUR 2


- › Représentation de la chaîne de valeur
- › Calcul de rendement global
- › Identification des sources d'amélioration
- › Construction du nouveau modèle

JOUR 3

- › Plan de convergence du déploiement
- › Structuration des sous-projets
- › Présentation au Comité de Direction

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Mise en pratique de la méthode sur votre chaîne de valeur
- › Identification immédiate des sources d'amélioration et établissement d'un plan de mise en œuvre
- › Représentation vivante et synoptique de tous vos flux

ANIMATION :	Vivian THEODOROPOULOU Pascal LEMEUNIER Junior MORAES Vincent LABOUCHEIX
CODE :	VSMA
PRIX HT +  :	sur devis
LANGUES :	Français, Anglais
DATES :	sur site

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35



PRODUIRE AU PLUS JUSTE

PRATIQUER LE KANBAN EN USINE

Mettre en place le Kanban en atelier dans une démarche de production en Juste-à-Temps et de Progrès Permanent



LE CONTEXTE

- › Vos stocks de produits finis ou semi-finis s'accumulent, ce qui génère de la nonconformité, de l'obsolescence et des rebuts.

VOS BESOINS

- › Passer du flux poussé vers le Juste-à-Temps (flux tendu)
- › Produire selon la demande client, (quantité demandée, dans l'ordre demandé et au moment demandé)
- › Parvenir à tendre les flux et à réduire vos temps de cycle.

OBJECTIFS

- › Synchroniser la demande et la production
- › Réduire les temps de cycles
- › Comprendre le fonctionnement du Kanban
- › Mettre en place le Kanban
- › Connaître le lien entre le Kanban, le Juste-à-temps et les autres outils du progrès permanent
- › Gérer vos stocks en Juste-à-Temps.

POUR QUI ?

- › Aux responsables et techniciens d'Organisation, de Gestion de Production, Logistique, Méthodes, Agent de Maîtrise, mais aussi aux Services Administratifs...

PROGRAMME / 5 JOURS

JOUR 1 ET 2 DE PREPARATION

- › Positionnement du Kanban dans les démarches de Juste-à-Temps et de Progrès Permanent
- › Visite du chantier
 - repérage des lieux
 - prise de contact avec les opérationnels

JOUR 3 ET 4

- › Initialiser le système Kanban
 - mise en pratique concrète d'une liaison Kanban
 - objectifs et modalités de généralisation du Kanban
- › Connaissance de l'outil Kanban
- › Réalisation pratique en atelier sur le périmètre défini
 - utilisation du tableau Kanban : la consommation réelle des clients, l'encours disponible
 - fonctionnement du Kanban avec tous les acteurs du Processus
 - les indicateurs de performance de fonctionnement du Kanban

JOUR 5

- › Inscription du Kanban dans un système de production en Juste-à-temps, lien avec les autres outils
- › Lien avec les autres outils du Progrès Permanent
- › Conditions de mise en place et d'animation
- › Possibilités d'automatisation du Kanban
- › Comment dans l'avenir optimiser votre Kanban

NOS ATOUTS PÉDAGOGIQUES

- › Application directe de la méthode par les participants sur leur site de production
- › Acquisition de la démarche Kanban de façon concrète

ANIMATION :	Vivian THEODOROPOULOU
CODE :	KBDG
PRIX HT +  :	sur devis
LANGUES :	Français, Anglais

INSCRIPTION : +33 (1) 76 84 77 35



Le Cristallin - 122 avenue du général Leclerc - 92512 Boulogne-Billancourt
Tél. : 01 76 84 77 35 - <http://rnconsulting.fr/>