

FORMATION LEAN MANUFACTURING et VALUE STREAM MAPPING

INTRODUCTION :

Dans toute organisation industrielle, on identifie de nombreux gaspillages qui augmentent le temps qui s'écoule entre la réception matière et l'expédition du produit (Lead Time). Ces gaspillages (7 sources sont identifiées) que l'on retrouve sous forme de stocks, d'attentes, ..., génèrent des retards, des pertes de capacité de production et de la trésorerie immobilisée.

La démarche consistant à supprimer systématiquement tous ces gaspillages identifiés tout au long de la chaîne de valeur est appelée LEAN MANUFACTURING "production maigre".

La Value Stream Mapping (cartographie de la chaîne de valeur ou cartographie des flux de valeur) permet le pilotage de cette démarche.

OBJECTIFS :

- Comprendre les techniques du LEAN MANUFACTURING
- Savoir cartographier la chaîne de la valeur (Value Stream Mapping)
- Mettre en place une démarche de progrès visant à supprimer tous les gaspillages et à organiser l'entreprise en flux tiré de la réception à la livraison de la commande.

PUBLIC :

- Responsable usine
- Responsables de service, méthodes, production, logistique, ...
- Maîtrise production, ...

CONTENU :

- Définition du LEAN
- Les objectifs du LEAN :
 - o Réduire la durée des cycles entre réception et livraison de la commande
 - o Produire en flux tiré
 - o Diminuer les stocks
 - o Augmenter la productivité
 - o Optimiser la qualité
- Les outils du LEAN :
 - o La Value Stream Mapping (V.S.M ou cartographie des flux de valeur)
 - o Le KAIZEN des flux
 - o Les 5S
 - o Le SMED
 - o Le Management visuel
 - o ...
- La Value Stream Mapping (V.S.M ou cartographie des flux de valeur)
 - o Bases de la V.S.M : méthodologie et conventions de représentation
 - o Réalisation de l'état actuel de la VSM par famille de produits (flux matière, flux d'info, flux des données d'exploitation)
 - o Identification des gaspillages, étude d'une organisation en flux continu, en flux tiré.
 - o Réalisation de la V.S.M cible
 - o Mise en place du plan d'actions et des chantiers d'amélioration (ex : chantier KAIZEN)
 - o Suivi du plan d'actions.

PEDAGOGIE :

La formation s'appuie sur des aspects théoriques, des exercices et présentation de cas résolus.

DUREE :

2 jours.