

Le Lean, c'est quoi?

Le Lean est un système qui permet de **mieux servir le client tout en diminuant les coûts**, en définitive cela dope l'avantage compétitif de l'organisation.

Taïchi Ohno a mis 40 ans pour « casser » la philosophie d'Alfred Sloan basée sur la production sur stock, le « make or buy » et l'excès de comptabilité analytique. Le TPS (Toyota Production System) de Taïchi Ohno a été rebaptisé « Lean » par Jim Womack à son retour du Japon en 1991. Le Lean a été utilisé pour redresser l'industrie automobile Américaine alors en perte de vitesse après la crise du pétrole de 1971.

Lean, 3 possibilités

- 1) Réorganisation globale: La direction connaît les impacts du Lean sur son organisation et décide de lancer un projet global pour doper son avantage compétitif rapidement (1 à 3 ans pour 3 pt d'EBITDA)
- 2) Pour voir: La direction est partagée et veut tester le Lean sans pour autant démonter son organisation actuelle qui a bien marché dans le passé. Dans ce cas un projet pilote sur un produit est réalisé. Des outils comme la VSM (Value Stream Mapping), la diminution des 11 gaspillages et le Kaizen sont mis en place (1 an pour 2 pt d'EBITDA)
- 3) Formation: Dans les cas 1 et 2 la formation est un passage « obligatoire » mais elle peut également se faire pour connaître le Lean. Des formations allant de 1 à 11 jours (Lean Master) sont proposées. Les experts Lean internes sont aux premières loges pour suggérer, déployer et assurer la pérennité de l'organisation.

Nos partenaires:



Frank a étudié les statistiques à l'UTC avec le professeur Michel Vigier. Il a +30 ans d'expérience dont 15 de consulting avec 4 ans au Battelle Memorial Institute. Il enseigne le TOC-Lean-6S à l'Unil et travaille dans les 7 domaines suivants:

1. Intérim Mngt
2. Lean
3. 6 Sigma
4. EFQM
5. APQP/PPAP
6. Industrie 4.0 Asprova
7. Formation



Frank Paris
Lean Kaizen Master, 6S BB, EFQM Licensed adviser

EASYORDO Audit, Conseil, Formation
Chemin des Roseaux N° 11 F-74120 Megève / France
Tél 00 33 953 09 60 35 – International 00 41 7878 10 704
www.easyordo.com frank.paris@easyordo.com

easyordo.com



Services

Qu'allez-vous gagner avec DOQS?

- ✓ Qualité
- ✓ Collaborateurs motivés
- ✓ Flexibilité et capacité
- ✓ Rapidité en développement produits
- ✓ Productivité
- ✓ => Clients
- ✓ => Un avantage compétitif renforcé

Lean



Mise en Flux, Juste à Temps (Pilier)

A quel moment le premier client veut-il le produit ? A quelle fréquence les clients suivants veulent-ils leurs produits ?

Ces informations sont-elles connues dans l'entreprise ? Ces informations commandent-elles les premières étapes de votre production ?

Trop souvent la production travaille parce qu'on lui ordonne de fabriquer des « pièces », pour « faire du travail » sans réellement connaître la destination, pour l'occuper car pour être rentable le personnel doit avoir un gros taux d'occupation.

Pourquoi dans notre culture poussons-nous la corde pour la déplacer plutôt que de la tirer ?

Outils

- Voix du Client, Modèle **Kano**.
- SIPOC, Cartographie des processus.
- Cartographie de la chaîne de valeur, état actuel, état futur.
- Flux tirés avec des Kanbans.
- Réduction des encours et synchronisation des tâches.

Culture de l'excellence (Pilier)

Arrêter une tâche pour résoudre un problème est plus rentable et plus rapide que de continuer à l'exécuter pour la corriger après.

Dans la recherche de la qualité, des détrompeurs sont intégrés dans le processus afin de s'assurer que chaque étape soit réalisée correctement.

Cette recherche de l'excellence commence en récompensant la personne qui relève un problème, en faisant la promotion d'un système qui met en évidence les défauts. Dans une organisation Lean, « le **collaborateur pensant** » est le modèle à suivre, sa bonne formation lui donne le droit et le devoir de n'exécuter que la valeur ajoutée pour le client.

Outils

- **Comportement Lean** : La promotion du « collaborateur pensant ». Les valeurs de l'organisation : par exemple, Transparence et Respect, Equité, Empowerment, Management Visuel. La réduction des 3 types de gaspillage **MUDA MURA MURI**.
- **Qualité intégrée** : L'étoile du Nord avec le modèle de Grant, Avantage Compétitif, Facteurs clés du succès, Matrice de Porter, Planification stratégique Hoshin, Charte de projet, Maîtrise de l'agilité par la connaissance des relations de causes à effet, Management du risque, Prises de décisions, Critères Critiques de Qualité, Diagrammes d'affinité, Indicateurs, Poka Yoke.
- **Maîtrise Statistique des Procédés** : Diminution de la variabilité, Auto contrôle, Audit d'auto contrôle, Indicateur bon du premier coup : RFT/ FTY, Loi Normale (Processus Maîtrisé), Tension de Sigma et Contrôle par échantillonnages. Mode Curatif / Correctif et Préventif.

Standards (Pierre angulaire d'ancrage)

Avant tout projet Lean je pose la question suivante : Êtes-vous d'accord avec le principe qu'il n'y a **qu'une seule façon, la meilleure**, d'ajouter de la valeur pour le client. Dans beaucoup d'entreprises les standards n'évoluent pas ; Pour mesurer le dynamisme de l'entreprise Lean nous mettons en place un indicateur d'évolution des standards.

Tout ce qui est transcrit dans un standard libère l'esprit pour travailler sur l'amélioration. Comme disait A. Einstein « cherches jamais à mémoriser quelque chose que tu peux lire ». Le milieu médical a bien compris, tous les traitements qui sont prouvés et scientifiquement démontrés sont dans les standards afin de se concentrer sur le besoin spécifique du client, au moment présent.

Outils

- Définition des **Standards** (numéro, date).
- Sélection de la meilleure technique.
- Sélection de la meilleure séquence.
- Indicateur de précision des **Gammes**.
- Indicateur de précision des **Nomenclatures**.
- Indicateur de précision des **Dessins**.
- Règle de décision et de communication, DECI.

Kaizen (Pierre angulaire d'ancrage)

A première vue, chaque personne est convaincue du bien-fondé du « progrès permanent ». Très peu de personnes sont **convaincues qu'ensemble**, et en suivant une technique rigoureuse, nous sommes beaucoup plus performants pour réduire la variabilité d'un processus. En s'attaquant aux causes racines, ensemble nous passons du Plan **DO CHECK** Act au **PLAN Do Check ACT**.

Outils

- Événement Kaizen en groupe.
- Résolution des problèmes selon A3-CEDAC.
- 5 Pourquoi, Ishikawa, CQCOQP, Planning de Gantt.
- Diagrammes de corrélations, Régressions, Pareto.
- Matrice de Pugh, Criblage des solutions, Matrice des priorités.
- Tests comparatifs des Moyennes, Médianes, Ecart-Types.
- Exactitude et Précision, Reproductibilité et Répétabilité, Incertitude de Mesures.
- Plans d'expériences, Tagushi.
- Analyse Fonctionnelle, Quality Function Deployment, Fonctions Contraintes, Fonctions Principales, AMDEC, Système, AMDEC Processus, Construction axiomatique.

Lissage selon la Demande Client (Fondations)

Par le terme « Lissage » certaines personnes pensent augmenter la taille de lot afin de faire des économies de réglages.

Dans notre cas, le « selon la demande client » nous pousse à fabriquer chaque jour la demande du jour.

C'est un objectif difficile à atteindre alors nous fabriquons chaque jour le volume le plus constant possible des différents produits demandés par les clients.

Il ne s'agit donc pas d'un regroupement par articles similaires pour rendre la fabrication plus facile. Il s'agit plus exactement de suivre la **meilleure séquence de lancement** afin d'assurer la mixité et le volume de la demande client. La solution principale du « selon la Demande Client » est une multitude de petits lots et de changements rapides de fabrication pour s'approcher de la demande Client.

Outils

- Réductions d'en-cours et des tailles de lots.
- Gestion des stocks et des séquences de lancements.
- Changement d'outil rapide, Maintenance préventive.
- Plan Industriel et Commercial, Bull Whip effect.
- Gestion de la demande client.
- Prévision, Facteurs Exogènes.
- Analyse des capacités déterminantes.
- Programme directeur de production.

