

A noter

Stage présentiel
Groupe de 3 à 12 personnes

Objectif

- Situer chaque outil dans le contexte économique et logistique de l'entreprise
- Comprendre les différentes étapes de la méthodologie
- Se situer dans son rôle d'acteur et contributeur à la démarche dans le cadre de l'amélioration continue

Public

Cadre et techniciens méthodes ou toute personne destinée à optimiser les flux industriels

Pré requis

Avoir une connaissance de la gestion de production

Annecy-le-Vieux

Le 4, 5 juin 2018

Horaires : 8h30- 12h00 et 13h00 – 16h30

Contact

Joëlle BLANC
04 50 64 12 09
joelle.blanc@etudoc.asso.fr

Éléments du Programme

Le KAIZEN

Origine et définition du Kaizen

Les outils du KAIZEN

LA TPM

Historique et évolution de la TPM

La TPM : une démarche managériale qui impacte les différents acteurs industriels

Les sept piliers principaux de la TPM

Situer le KAIZEN dans la TPM

L'indicateur de la TPM : le TRS

- Déclinaison des familles de pertes de production
- Impact de la maintenance sur les pertes de production
- Les outils et méthodes associés aux pertes de production

Structuration des 5 niveaux de maintenance

- attributions et responsabilités des différents acteurs concernés
- la maintenance de niveau 1 : base de la TPM
- les 5S et la maintenance de niveau 1

Attributions du service maintenance

- Structuration des dossiers machines
- Définition des opérations de maintenance préventive et planification
- Le plan de sécurisation
- La gestion des stocks des pièces de rechange
- Traitement de la standardisation
- Analyse et gestion des indicateurs de maintenance (MTBF et MTTR)

METTRE EN PLACE LA TPM

- Structurer la démarche
- Identifier les acteurs
- Communiquer et former
- Choix d'un chantier pilote - Précautions à prendre
- Les facteurs clés de réussite de la démarche
- Réalisation et suivi du plan d'actions

A noter

Stage présentiel
Groupe de 3 à 12 personnes

Objectif

- Situer chaque outil dans le contexte économique et logistique de l'entreprise
- Comprendre les différentes étapes de la méthodologie
- Se situer dans son rôle d'acteur et contributeur à la démarche dans le cadre de l'amélioration continue

Public

Cadre et techniciens méthodes ou toute personne destinée à optimiser les flux industriels

Pré requis

Avoir une connaissance de la gestion de production

Annecy-le-Vieux

Horaires : 8h30- 12h00 et 13h00 – 16h30

Contact

Joëlle BLANC
04 50 64 12 09
joelle.blanc@etudoc.asso.fr

Éléments du Programme

Le SMED

Introduction

- Position et importance du client dans le système entreprise sur le plan économique
- Impact des coûts des changements de séries sur l'économie et la trésorerie de l'entreprise
- Impact des temps de changements de séries sur la logistique de l'entreprise
- Emergence du SMED : Contexte et mise en forme de la méthodologie
- Structuration d'un changement de série : les grandes étapes
- Le SMED : terminologie

Le SMED : une démarche pluridisciplinaire

- Définition des différents interacteurs liés aux changements de séries
- Le SMED : une démarche d'équipe
- Le SMED et 5S : deux méthodologies spécifiques et associées

Préparation d'un chantier SMED et méthodologie

- Constitution du groupe SMED et désignation de l'animateur
- Préparation matérielle et planification de l'action SMED
- Expression des rôles et attentes de chaque membre du groupe
- Démarche méthodologique
 1. Saisie du changement de série
 2. Séparation des opérations internes et externes
 3. Conversion d'opérations internes en opérations externes
 4. Réduction des temps internes et externes
 5. Définition du plan d'actions correctives et amélioratives
 6. Définition de la procédure de changement de série
 7. Mise en place et mesure du progrès accompli

Facteurs clés de réussite d'un chantier SMED

- Une équipe pluridisciplinaire soudée sur un objectif commun
- Tout voir, tout mesurer et tout noter
- Oser le changement en phase d'analyse, savoir remettre en cause l'existant
- Réalisation et suivi du plan d'actions

A noter

Stage présentiel
Groupe de 3 à 12 personnes

Objectif

- Situer chaque outil dans le contexte économique et logistique de l'entreprise
- Comprendre les différentes étapes de la méthodologie
- Se situer dans son rôle d'acteur et contributeur à la démarche dans le cadre de l'amélioration continue

Public

Cadre et techniciens méthodes ou toute personne destinée à optimiser les flux industriels

Pré requis

Avoir une connaissance de la gestion de production

Annecy-le-Vieux

Horaires : 8h30- 12h00 et
13h00 – 16h30

Contact

Joëlle BLANC
04 50 64 12 09
joelle.blanc@etudoc.asso.fr

Éléments du Programme

La méthode 5S

Les 5S, base de l'Amélioration Continue dans l'entreprise

- La méthode 5S
- Rangement (trier l'utile de l'inutile)
- Ordre (délimitation des zones)
- Nettoyage (rendre les installations propres)
- Propreté (maintenir les installations propres)
- Rigueur (respecter ce qui a été mis en place)

La méthodologie de mise en place des 5S

- Choix du chantier
- Choix des acteurs
- Planification des actions à mener
- Les actions à mener en salle par le groupe 5S
- Les actions à mener sur le chantier par le groupe 5S

Efficacité du chantier 5S

- Comment évaluer l'efficacité du chantier 5S

Suivi et Rigueur

- Les outils de suivi pour assurer la pérennité de l'action menée au sein de l'atelier
- Les difficultés rencontrées dans le cadre du suivi
- Une mise en application, au sein d'un atelier, servira de support à la présentation de la démarche (en intra uniquement)

La mise à dispositions des composants sur ligne

- La gestion d'atelier en mode Kanban
- Notion de Takt Time
- L'approvisionnement de poste par petit train

Méthodes pédagogiques

La méthode pédagogique consiste à rapprocher les différentes parties du programme aux réalités de l'entreprise prenant en compte son environnement économique, commercial et productif. Les échanges avec les stagiaires restent privilégiés pour répondre à leurs questionnements.

Validation :

Evaluation de fin de formation par mise en situation
Attestation de fin de formation et attestation de présence