



Relais Lean Centre

Rejoignez une association d'entreprises industrielles,
une communauté de pratique et de partage.

Offre de formation 2016

Formations
Lean

Formations en
ergonomie

Académie Lean
Office

Académie Lean
Engineering

Certificat de Qualification Professionnelle
« Animateur de la
démarche Lean »

Gemba Walk Lean
et ergonomie

Accompagnement
& coaching

Lean Summit

www.relais-lean-centre.fr

Relais Lean Centre
de l'Institut Lean France
Pépinière d'entreprises
34, rue de Bagnaux
45 140 Saint-Jean-de-la-Ruelle

☎ 02 38 70 40 21
✉ relais-centre@leanfrance.fr
🌐 www.relais-lean-centre.fr
www.institut-lean-france.fr



@Leancentre



Relais Lean
Centre

Les promesses du Lean...

- Satisfaction complète des clients par une meilleure qualité et un flux d'innovation permanent,
- Satisfaction des personnes par un développement permanent des aptitudes à prendre les bonnes décisions en développant la pratique du Kaizen,
- Satisfaction des actionnaires par des résultats pérennes et une meilleure utilisation des capitaux investis.

... sont difficiles à atteindre.

Dans la réalité de tous les jours, chaque entreprise, chaque manager a le choix entre deux modes de management :

- Manager par les finances : acheter moins cher, réduire les coûts ligne par ligne, automatiser à outrance,
- Manager par la valeur : mieux servir les clients sur ce qui compte pour eux, développer les personnes par la pratique du Kaizen pour réduire les gaspillages opérationnels, investir sur l'innovation pour améliorer les performances.

Le Management Lean est devenu « mainstream », mais **de quel Lean parle-t-on ?** De celui qui contribue à optimiser le management financier ? Ou bien de celui qui vise à apporter plus de valeur aux clients en s'appuyant sur les Hommes ?

Notre choix est clair et ce catalogue 2016 vise à vous aider à adopter ce choix pour faire réussir votre entreprise...

Vous accompagner dans votre transformation Lean...



Parce que chaque entreprise est différente, parce que vos problèmes et contextes sont différents, **il n'existe pas de chemin tout tracé pour devenir Lean.**

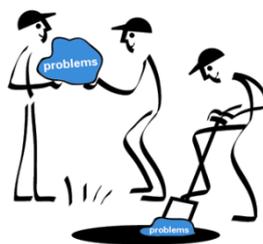
Le Lean est une pratique. Notre expérience nous montre qu'il est difficile de passer de la théorie à l'expérimentation et à la mise œuvre dans sa propre entreprise. C'est pourquoi nous avons construit différents moyens pour vous accompagner dans votre voyage Lean.

Choisissez le moyen d'apprentissage le plus adapté



Formations en salle

Apports théoriques
En salle
Etude de cas



« Gemba Walk » et Académies

Groupe de travail
Dans les entreprises, sur le terrain
Apports théoriques
Suivi et retours sur vos pratiques



Accompagnement individualisé

Aide à la mise en pratique
Avec votre équipe
Dans votre entreprise, sur le terrain
Sur vos sujets

Lean en production

Formations en salle

Parcours devenir Lean

- Kaizen + Respect : initiation au Lean page 2
- Démarche et outils de résolution de problèmes page 2
- Déployez la stratégie Lean page 2

Parcours flux

- Cartographie du flux de valeur – VSM page 2
- Créer un flux continu page 2
- Créer un flux matières et composants page 2
- Créer un flux tiré lissé (2 jours) page 2

Parcours annuels

- Gemba Walk Lean et Ergonomie..... page 2
- Certificat de Qualification Professionnelle « Animateur de la démarche Lean » page 2

Accompagnement individualisé

- Notre vision de l'accompagnement page 2

Lean dans les bureaux

Formation en salle

- Atelier Lean Office page 2

Parcours annuels

- Académie Lean Office page 2

Accompagnement individualisé

- Notre vision de l'accompagnement page 2

Lean en conception

Parcours annuels

- Académie Lean Engineering page 2

Accompagnement individualisé

- Notre vision de l'accompagnement page 2

Ergonomie

Formations en salle

- Cotation des postes de travail : évaluez la pénibilité page 2
- Transformer vos espaces de travail page 2
- De l'idée au test : prototypage rapide page 2

Parcours annuels

- Gemba Walk Lean et Ergonomie..... page 2

Accompagnement individualisé

- Notre vision de l'accompagnement page 2

Communauté et réseau

- L'adhésion à l'association page 2
- Le Lean Summit région Centre, étape du Lean'Tour de l'Institut Lean France..... page 2

Lean en production

Formations en salle



Les ateliers sont présentés dans une logique mais sont indépendants les uns des autres.



Les parcours annuels



Gemba Walk Lean et Ergonomie

Une Gemba Walk est un collectif de travail composé de 4 à 5 entreprises de la région, de tailles et de secteurs d'activité différents.

Chaque entreprise reçoit le groupe à deux reprises sur son site. La 1ère rencontre vise à travailler à la résolution d'un problème identifié par l'entreprise. La seconde, quelques mois plus tard, permet de travailler sur la même problématique et d'aller plus loin dans la mise en œuvre du PDCA.

Lancement début janvier – début avril – début octobre

Certificat de Qualification Professionnelle « Animateur de la démarche Lean »

Cette formation certifiante est concrétisée par le CQPM (Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie) : "Animateur de la démarche Lean".

Elle est composée de **32 journées, s'étalant sur 12 mois** :

- 30 journées collectives,
- 2 journées individuelles.

Cette formation vise à donner aux participants la capacité à mener une transformation Lean dans leur entreprise, soit en tant que **dirigeant de PME**, soit en tant que **responsable de production, chef d'atelier, superviseur...** dans une plus grande entreprise.

10 participants par session | Prochaine session début mars



L'accompagnement individualisé



Parce que même quand on a compris, ce n'est pas simple de pratiquer et d'évoluer seul.

Du coaching de dirigeant à l'aide à la mise en pratique dans votre entreprise, nous n'avons qu'un seul objectif : développer la compétence de vos équipes à initier ou renforcer une transformation Lean en autonomie.

Les programmes sont réalisés sur mesure en fonction de vos besoins.

Pour plus d'informations : www.relais-lean-centre.fr

Initiation au Lean = Kaizen + Respect

Adopter le management Lean pour satisfaire complètement les clients et développer les Hommes



Objectifs de l'Atelier:

Nos organisations, nos processus, et les performances qui en découlent, sont le produit de nos idées, passées et présentes. Transformer l'entreprise, la faire progresser, sera donc le résultat de l'amélioration de nos idées : le Kaizen « personnel » est la clé de la transformation Lean de l'entreprise : « Lean = Kaizen + Respect »

Comment faire le Kaizen ? En mettant l'ensemble de nos processus (production, supports, conception,...) en flux, nous faisons apparaître les « gaspillages » que nos idées produisent et qui sont ajoutés au strict nécessaire du point de vue de la valeur pour le Client.

En rendant « visibles » ces gaspillages (à l'aide des outils : travail standardisé, management visuel, 5S, flux tirés, etc...), nous permettons à nos collaborateurs de se développer dans la résolution de problèmes et nous leur donnons la possibilité de réussir.

En commençant à maîtriser la rédaction du A3 (stratégique et de résolution de problèmes), le dirigeant pourra mieux exercer son rôle de leadership dans la démarche d'amélioration.

Contenu de la formation :

1/ Quel est le rôle de chaque participant dans la création de valeur pour le client ?

- notion de client interne/externe
- que comprend t'on de la valeur perçue /attendue par le client
- comment mesure t'on la satisfaction des clients : qualité/coûts/délais

2/ Au fil des réponses et des débats, présentation des principes Lean fondamentaux : **le Lean concerne le travail réel, et comment on l'améliore en développant les personnes et le management visuel.**

3/ Qu'est-ce qu'un problème ?

Identification d'écarts entre le souhaité et le réel, présentation du modèle mental PDCA, passage sur le terrain (le « gemba ») pour observer la situation actuelle d'un problème, retour en salle pour analyse des causes (possible, probable, racine) et méthodes de test pour chacune.

4/ En fonction des problèmes soulevés, apprentissage pratique (sur le terrain et en salle) des **quelques outils qui améliore la compréhension des problèmes** : cartographie du Flux, management visuel, flux tirés, etc...

Public, Prérequis :

Comité de Direction de l'entreprise (industrie ou services) | Managers

Pas de prérequis « Lean », mais une expérience de manager de terrain ou de support.

Coût : 400€ HT / personne / jour pour les entreprises adhérentes du Relais Lean Centre
500€ HT / personne / jour pour les entreprises non adhérentes du Relais Lean Centre

Renseignements : Relais Lean Centre de l'Institut Lean France : 02 38 70 40 21 - relais-centre@leanfrance.fr

Démarche et outils de la résolution de problèmes

*Maîtriser les outils de la résolution de problèmes, moteur du Lean-Management,
pour développer vos collaborateurs*



Objectifs de l'atelier :

Cet atelier a été créé à la suite de demandes et de constats réalisés au travers de nos visites : les outils de résolution de problèmes, et d'une manière plus générale la démarche PDCA, sont peu maîtrisés par les managers. Ce qui rend difficile l'éradication des problèmes et la pérennisation du management en mode « pompier »

L'atelier a pour objectifs de répondre aux difficultés suivantes :

- Transformer le mode de pensée habituelle de l'entreprise par la résolution de problèmes tous les jours, par tous, sur le terrain,
- Ne pas tomber dans la facilité d'aller directement à la solution,
- Faire progresser ses équipes en développant le teamwork et des challenges ambieux,
- Utiliser les bons outils, au bon moment, dans une démarche structurée.

Contenu de la formation :

1/ Comment pensez-vous réussir à amener tous vos collaborateurs à résoudre des problèmes

- Notion de valeur pour le client interne/externe
- Mesure de la satisfaction clients qualité / coût / délais
- Les challenges

Présentation des principes fondamentaux du Lean : Kaizen + respect soit : résoudre les problèmes pour les éradiquer et pour développer les Hommes.

2/ Un problème est un écart ou un défi

Le management visuel permet de détecter les problèmes et de relever des défis.

3/ Quels outils utiliser, et à quels moments ?

Les outils propres à chaque étape du PDCA seront abordés de façon structurée en 3 grandes parties :

- Détermination de l'état actuel d'un problème : CQCOQP, Est/N'est pas, logigramme, Analyse des flux, Batonnage, Pareto. C'est l'étape la plus importante, celle qui est le moins bien réalisée car il est plus facile de reproduire nos modèles mentaux plutôt que d'établir les faits.
- Identification des causes possibles/probables/certaines, notions de tests : Ishikawa (4M), réduction par tests.
- Recherche des causes racines : 5 Pourquoi, un outil simple souvent difficile à utiliser.

4/ Pratiquer en s'appuyant sur vos propres cas pratiques

Le Lean est une pratique, la résolution de problème aussi !

Avant la formation, préparez des données sur l'un de vos problèmes récents. Celui-ci sera utilisé en cas pratique pour vous aider à vous approprier la démarche et les outils.

Public, Prérequis :

Managers en activité ou en formation.

Coût : 400€ HT / personne / jour pour les entreprises adhérentes du Relais Lean Centre
500€ HT / personne / jour pour les entreprises non adhérentes du Relais Lean Centre

Renseignements : Relais Lean Centre de l'Institut Lean France : 02 38 70 40 21 - relais-centre@leanfrance.fr

Déployez la stratégie Lean

En finir avec les plans d'action à n'en plus finir et jamais réalisés dans le détail



Objectifs de l'atelier :

Le déploiement de stratégie, *policy deployment* en Anglais, *Hoshin Kanri* en Japonais, est le système de planification stratégique de Toyota. Il permet d'associer les ressources disponibles aux enjeux clés, de manière à ce que, seules les activités utiles, importantes et réalistes soient entreprises.

Le déploiement de stratégie aligne les fonctions et les activités avec les objectifs stratégiques de l'entreprise ; il les traduit – habituellement à travers un processus de planification annuel – en activités cohérentes, planning, indicateurs et répartition des responsabilités. Le déploiement de stratégie structure également les cycles hebdomadaires, annuels et long terme de la méthode PDCA (*Plan Do Check Adjust*).

Le déploiement de stratégie est le processus par lequel on parvient à répondre à des questions comme « quels sont vos besoins critiques ? », « comment focaliser nos ressources ? », « comment impliquer et motiver vos collaborateurs ? », « comment impliquer et obtenir du soutien de votre direction ? », « comment parvenir à pérenniser nos activités ? », « comment capitaliser ce que nous avons appris de nos réussites et de nos échecs ? »

Contenu de la formation :

Un atelier pratique avec des études de cas.

Dans cet atelier opérationnel d'une journée, vous travaillerez sur des études de cas et des exercices de simulation pour comprendre le « déploiement de stratégie, système éprouvé de planification stratégique. Vous apprendrez à focaliser et aligner les activités, à impliquer tous les niveaux hiérarchiques et à appliquer la méthode scientifique PDCA (Plan Do Check Adjust) pour obtenir les résultats que vous attendez.

Les participants sont encouragés à aborder les problèmes réels auxquels ils sont confrontés.

Seront notamment discutés les sujets suivants :

- échecs de la planification traditionnelle ;
- système de déploiement de stratégie ;
- obtenir un consensus réel sur le « vrai Nord » que doit viser l'organisation ;
- PDCA (Plan Do Check Adjust) et méthode scientifique ;
- méthode de management et cycles PDCA micro, annuel et macro ;
- notion de « champion » d'un déploiement ;
- méthode A3 — l'approche narrative de la planification et de l'exécution ;
- concept de département métronome ;
- comment intégrer le déploiement de stratégie à votre culture d'entreprise ;
- activités de soutien nécessaires pour déployer une stratégie.

Public, Pré requis :

Cette formation s'adresse aussi bien aux membres des équipes de direction qu'aux personnes chargées du déploiement de la démarche.

Coût : 400€ HT / personne / jour pour les entreprises adhérentes du Relais Lean Centre
500€ HT / personne / jour pour les entreprises non adhérentes du Relais Lean Centre

Renseignements : Relais Lean Centre de l'Institut Lean France : 02 38 70 40 21 - relais-centre@leanfrance.fr

Cartographie des flux de valeur (VSM)



Objectifs de l'atelier :

Une carte du flux de valeur représente aussi bien les flux d'informations que les flux de matières tout au long du processus à optimiser et en indique les valeurs clés.

La cartographie est l'étape initiale critique d'une transformation Lean. Le cycle de cartographie consiste à cartographier la situation actuelle, puis, à imaginer, à dessiner et à réaliser la situation cible pour améliorer le flux global de valeur, et pour vos clients, et pour le profit de votre entreprise.

L'intérêt de cette démarche est double - faire partager, aux opérateurs, aux techniciens et aux managers, une vision, un objectif, un langage et un processus - montrer où appliquer les techniques Lean et quel outil Lean choisir pour obtenir l'impact le plus important et le plus durable face au problème à résoudre.

La cartographie vous aide à :

- Choisir dans quelle direction faire porter les efforts d'amélioration ;
- Cibler les activités Kaizen pour des impacts plus forts et plus pérennes ;
- Comprendre des interactions entre les flux de matières et d'informations ;
- Visualiser les améliorations globales plutôt que des améliorations ponctuelles.

Contenu de la formation :

Cet atelier, en utilisant un cas d'étude industriel, vous apprendra à voir le flux de valeur complet pour une famille particulière de produits, à le cartographier, puis à identifier les pistes d'amélioration pour atteindre votre situation cible.

Les thèmes traités par l'atelier sont les suivants :

- L'amélioration du flux de valeur par opposition à l'amélioration d'un procédé
- Exercice : cartographier l'état actuel
- Qu'est-ce qu'un flux Lean
- Efficacité ponctuelle et efficacité du système
- Fabriquer pour un supermarché ou pour expédier
- Produire en flux continu
- Piloter à un seul point
- Concevoir un flux Lean
- Exercice : dessiner une carte de l'état futur
- Comment créer un programme pour transformer la carte de l'état futur en réalisation

Public, Pré requis :

Cette formation très pratique est tout particulièrement destinée aux dirigeants d'entreprises, aux personnes chargées du déploiement ou de l'animation du Lean management

Cet atelier est un premier pas pour vous accompagner lors du démarrage de votre voyage Lean.

Coût : 400€ HT / personne / jour pour les entreprises adhérentes du Relais Lean Centre
500€ HT / personne / jour pour les entreprises non adhérentes du Relais Lean Centre

Renseignements : Relais Lean Centre de l'Institut Lean France : 02 38 70 40 21 - relais-centre@leanfrance.fr

Objectifs de l'atelier :



Chaque usine peut identifier au moins l'un de ses process comme régulateur de sa production, lieu précis où le produit atteint enfin sa forme définitive, attendue par le client. Ici, l'organisation de la production impacte à la fois la satisfaction du client final et l'organisation interne des processus amont. C'est là que l'application des principes du flux continu sera la plus pertinente et particulièrement utile.

L'atelier vise à répondre aux difficultés suivantes :

- vos opérateurs attendent que les machines finissent leur cycle ou qu'on leur fournisse des pièces
- il y a plusieurs pièces en attente entre deux postes ou stations de travail,
- la production de la cellule varie d'une heure à l'autre,
- vos opérateurs sont plus rapides que le takt time, votre cellule ne sait pas s'adapter de manière iso productive aux variations de volumes,
- vos opérateurs quittent leurs postes de travail pour réaliser des tâches « hors cycle ».

Créer un flux continu, c'est apprendre à :

- réduire de façon drastique les délais d'exécution,
- identifier, visualiser, partager et résoudre rapidement les problèmes,
- établir des modes de communication réactifs entre les différentes étapes de la production,
- impliquer le personnel,
- améliorer la productivité des équipes par l'amélioration continue.

L'atelier s'appuie sur le livre **Creating Continuous Flow** de Mike Rother et Rick Harris, prix Shingo 2003.

Contenu de la formation :

Les participants sont mis en situation par l'intermédiaire d'un jeu. Cet exercice, renouvelé à plusieurs reprises, permet à chacun de mettre en oeuvre, étape par étape, les principes du flux continu.

Chaque mise en situation donne lieu à une analyse de la situation vécue et constitue un moment privilégié pour l'introduction et l'explication de concepts « Lean » ainsi qu'à un partage d'expérience.

Vous découvrirez (ou approfondirez) ainsi les concepts, les outils et les supports qui vous permettront de construire votre propre démarche d'implémentation du flux continu.

Les participants sont encouragés à aborder les problèmes réels auxquels ils sont confrontés.

Seront notamment abordés les sujets suivants :

- Qu'est-ce qu'une cellule ?
- Le Takt time (ou rythme du client) ;
- Identifier, chronométrer et mettre en évidence les gaspillages dans le temps de cycle ;
- Calculer et équilibrer les activités des opérateurs pour atteindre le Takt time ;
- Implantation cible d'une cellule pièce à pièce (réorganiser les machines et les postes de travail) ;
- Standardiser les tâches ou activités, créer l'indicateur de performance «pièces/heure/personne» ;
- Réagir aux changements de la demande client ;
- Encourager les opérateurs à améliorer eux-mêmes l'organisation ;
- Etablir la politique d'audit pour soutenir l'amélioration sur le moyen terme.

Public, Pré requis :

Cette formation très pratique est tout particulièrement destinée aux dirigeants d'entreprises, aux personnes chargées du déploiement ou de l'animation du Lean management.

Une connaissance de la cartographie des flux de valeur est également fortement conseillée.

Coût : 400€ HT / personne / jour pour les entreprises adhérentes du Relais Lean Centre
500€ HT / personne / jour pour les entreprises non adhérentes du Relais Lean Centre

Renseignements : Relais Lean Centre de l'Institut Lean France : 02 38 70 40 21 - relais-centre@leanfrance.fr



Objectifs de l'atelier :

A partir des cartographies de vos flux de valeur, vous avez initié des chantiers d'amélioration pour mettre vos cellules de production en flux continu, voire en pièce à pièce. Malgré tous les moyens et l'énergie dépensés en manutentions et transports, malgré des niveaux de stock élevés en bord de ligne, vous vous demandez : « **Comment faire pour garantir la disponibilité des bons composants (ou matières) au bon moment au bon endroit ?** »

Mettre en place un flux de matière composants, c'est apprendre à :

- Définir la base de données relative aux composants, appelée aussi « Plan Pour Chaque Pièce » (PPCP)
- Définir le supermarché des composants
- Définir les circuits d'approvisionnement des cellules de production et de distribution des composants au sein de l'usine ou de l'atelier
- Définir le mode d'organisation et de gestion des circuits d'approvisionnement et de distribution des composants
- Définir les flux d'information associés
- Obtenir un Lead Time Composants maîtrisé et contrôlé
- Maintenir et améliorer sans cesse les flux de matière et d'information des composants
- Etablir des modes de communication réactifs entre les différents maillons « Client-Fournisseur » internes
- Impliquer le personnel par l'amélioration continue
- Améliorer la productivité globale des équipes par la visibilité des problèmes et par l'amélioration continue

L'atelier s'appuie sur le livre « **Making Materials Flow** », de Mike Rother et Rick Harris, prix Shingo.

Contenu de la formation :

Les participants seront mis en situation par l'intermédiaire d'un jeu. Cet exercice permettra à chacun de bien comprendre, étape par étape, les principes de mise en œuvre d'un flux de matière et d'information des composants. Chaque mise en situation donnera lieu à une analyse de la situation vécue et sera le moment privilégié pour l'introduction et l'explication de concepts Lean et favorisera les partages d'expériences.

Vous découvrirez (ou approfondirez) ainsi les concepts, les outils et les supports qui vous permettront de mettre en place vos propres flux tirés d'approvisionnement et de distribution de composants au sein de vos ateliers.

Les participants sont encouragés à aborder les problèmes réels auxquels ils sont confrontés.

Seront notamment abordés les sujets suivants :

- Qu'est-ce qu'un « Plan Pour Chaque Pièce » ? (Quelles informations y trouve-t-on ? comment maîtriser sa fiabilité ?)
- Qu'est-ce qu'un Supermarché de composants, où le localiser, quelles pièces y trouver, dans quelle quantité ?
- Le circuit de distribution : parcours, matériel utilisé, fréquence, fonctionnement, suivi.
- Comment gérer l'information donnant lieu à un approvisionnement de la ou des cellules de production ?
- Dimensionnement des boucles kanban associées.
- Comment maintenir la performance d'un système d'approvisionnement ?
- Quelles mises à jour effectuer, avec quelle fréquence ?
- Comment identifier et éliminer les pertes ou sous-performances ?
- Flux tirés des Composants et management visuel.

Public, Pré requis :

Cette formation très pratique est tout particulièrement destinée aux dirigeants d'entreprises, aux personnes chargées du déploiement ou de l'animation du Lean management.

Une connaissance de la cartographie des flux de valeur et du flux continu est également fortement conseillée.

Coût : 400€ HT / personne / jour pour les entreprises adhérentes du Relais Lean Centre
500€ HT / personne / jour pour les entreprises non adhérentes du Relais Lean Centre

Renseignements : Relais Lean Centre de l'Institut Lean France : 02 38 70 40 21 - relais-centre@leanfrance.fr



Objectifs de l'atelier :

Quelle usine n'est pas confrontée à des fluctuations quotidiennes de la production, à des flux d'informations complexes et non fiables, engendrant de nombreuses et coûteuses actions de type « pompier », des taux de services aléatoires et des mécontentements clients ?

Si vous rencontrez les problèmes suivants :

- Trop d'énergie dépensée à planifier les ateliers ou autres processus de fabrication
- Trop de stocks d'encours entre les différentes cellules de production
- Gestion incertaine de ces stocks (respect FIFO, quantités en stocks, perte de temps en inventaire, ...)
- Manutention coûteuses et non standardisées de ces stocks
- Nombreuses pertes de productivités suite des perturbations liées aux fluctuations des demandes clients
- Taux de service insatisfaisant, trop de « taxis » ou transports exceptionnels
- Flux d'information complexe, non fiable voire hasardeux

Alors l'atelier est fait pour vous. Son déroulement très ludique et ses diverses mises en situation vous aideront à mieux visualiser les nombreux gisements de productivité liés à la mise en place des flux tirés.

L'atelier s'appuie sur l'ouvrage **Creating Level Pull**.

Contenu de la formation :

Une articulation judicieuse entre exposition théorique de concepts et illustrations par de nombreuses mises en situation des participants par l'intermédiaire d'un jeu de simulation et d'exercices de calculs. Ces étapes permettront à chacun de bien comprendre, étape par étape, les principes de mise en œuvre des flux tirés lissés.

Chaque mise en situation donnera lieu à une analyse de la situation vécue et sera un moment privilégié d'échange d'expérience entre les participants et l'animateur.

Vous découvrirez (ou approfondirez) ainsi les concepts, les outils et les supports qui vous permettront de mettre en place les flux tirés lissés dans vos ateliers.

Les participants sont encouragés à aborder les problèmes réels auxquels ils sont confrontés.

Cet atelier vous permettra d'aborder les concepts suivants :

- Effectuer une bonne analyse et gestion des besoins clients.
- Comprendre et réaliser les différentes étapes de planification de la production (PIC, PDP)
- Lisser les besoins clients et comprendre les fondamentaux de la stabilité des activités.
- Choisir entre « tenir en stock » et « fabriquer à la demande ».
- Choisir entre « Pull ou Flow » - segmentation des processus.
- Protéger la production contre les fluctuations clients et autres variabilités.
- Transmettre le rythme du client (Takt time) à l'ensemble de la chaîne de valeur.
- Améliorer les taux de services par la mise en place de zones de préparation camion.
- Faire une analyse fine des besoins quantitatifs de stocks (MP, SF, PF) en fonction des paramètres et problèmes réels (segmentation des stocks)

Public, Pré requis :

Cette formation très pratique est tout particulièrement destinée aux dirigeants d'entreprises, aux personnes chargées du déploiement ou de l'animation du Lean management.

Une connaissance de la cartographie des flux de valeur et du flux continu est également fortement conseillée.

Coût : 400€ HT / personne / jour pour les entreprises adhérentes du Relais Lean Centre
500€ HT / personne / jour pour les entreprises non adhérentes du Relais Lean Centre

Renseignements : Relais Lean Centre de l'Institut Lean France : 02 38 70 40 21 - relais-centre@leanfrance.fr



De quoi parle-t-on ?

Nous parlons de la difficulté des entreprises à :

- Prendre en compte les facteurs humains lors des transformations Lean pour améliorer la satisfaction des clients et des salariés.
- Améliorer la compétitivité et la performance de l'entreprise par le développement des Hommes.
- Transformer rapidement les situations de travail en s'appuyant sur une démarche scientifique de résolution de problèmes.

Gemba Walk : qu'est-ce que c'est ?

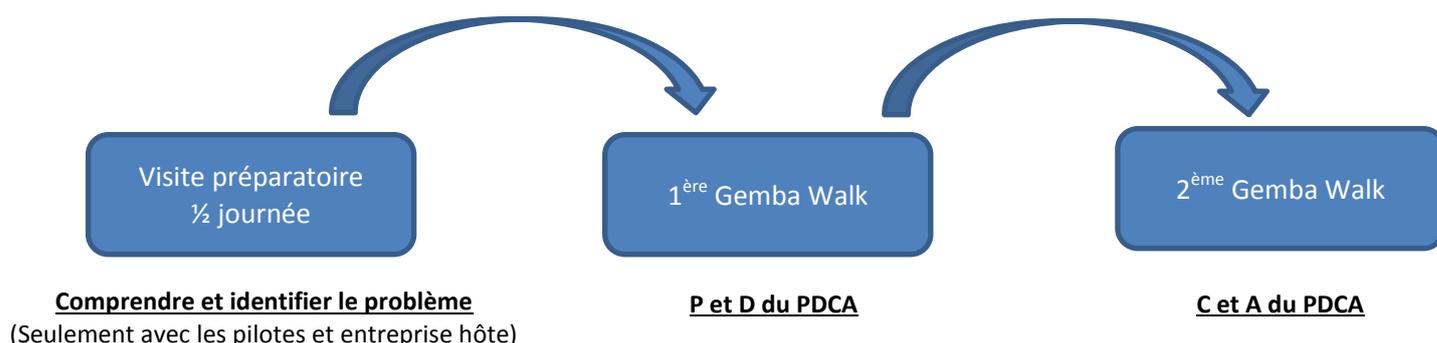
Une Gemba Walk est un collectif de travail composé de 4 à 5 entreprises de la région, de tailles et secteurs d'activité différents.

Chaque entreprise reçoit le groupe à deux reprises sur son site. La première rencontre vise à travailler à la résolution d'un problème identifié par l'entreprise. La seconde, quelques mois plus tard, permet de travailler sur la même problématique et d'aller plus loin dans la recherche des causes racines et des contres mesures.

En plus des journées « Gemba Walk », l'équipe du Relais Lean Centre vous suit tout au long de votre projet pour vous accompagner dans la construction d'une démarche scientifique de résolution de problèmes : le PDCA.

Entre la visite préparatoire et la 1^{ère} Gemba :
Accompagnement et coaching sur la rédaction d'un A3.
Préparer l'accueil du groupe de travail.

Entre la 1^{ère} et la 2^{ème} Gemba :
Structurer une démarche scientifique de résolutions de problèmes (PDCA)
Définir et mettre en œuvre un plan d'action.



Un partage de bonnes pratiques et d'expérience avec d'autres entreprises.

Les Gemba Walk permettent aux professionnels et acteurs de l'amélioration continue de se retrouver une fois par mois pour échanger sur l'amélioration continue, en s'appuyant sur un cas pratique d'une des entreprises.

Le cursus de formation permet aux participants de découvrir d'autres entreprises, « de voir autre chose » et de partager les bonnes pratiques de chacun en fonction des sujets abordés.

Une double compétence Lean et Ergonomie dans votre projet.

Le pilotage de la formation est assuré par deux acteurs : un expert en amélioration continue et un ergonomiste.

L'apport de cette double compétence dès le début de votre projet permet de concilier l'amélioration du flux de valeur client et des Conditions de Travail de vos salariés afin de créer des conditions de transformation durables et pérennes.

Le master en Ergonomie de la Motricité de l'Université d'Orléans est également partenaire de la formation.

Une transformation rapide des situations de travail pour gagner du temps.

Le temps est une ressource de plus en plus précieuse pour les entreprises et ses salariés.

En transformant les causes possibles de dysfonctionnement en causes probables, et en testant chaque hypothèse, le PDCA permet de transformer rapidement les situations de travail tout en s'assurant des effets positifs des actions sur la situation.

Terminé les plans d'action sans fin mais une démarche structurée pour s'assurer d'atteindre vos objectifs en s'appuyant sur un processus d'apprentissage individuel et collectif.

Pour quels types de projets ?

Les journées de Gemba dans votre entreprise, ainsi que le suivi de notre équipe tout au long du cycle de formation sont des ressources supplémentaires pour mener à bien l'un de vos projets.

Nous travaillons sur un problème actuel et important pour l'entreprise en identifiant clairement :

- Les enjeux.
- Les risques pour le client (interne, externe, salarié) si vous ne résolvez pas le problème.
- L'écart entre la situation actuelle et la situation cible.

Durée : de 9 à 12 rencontres de 1 journée
(+ ½ j de préparation par entreprise, en amont de la 1^{ère} Gemba)

Dates : Une rencontre par mois environ

Lieu : dans chacune des entreprises du groupe

Coût : 300€ HT / rencontre / entreprise (2 ou 3 participants par entreprise) pour les entreprises adhérentes au Relais Lean Centre. L'adhésion à l'association est obligatoire pour bénéficier des formations du Relais Lean Centre.

Renseignements :

Relais Lean Centre de l'Institut Lean France
02 38 70 40 21 – relais-centre@leanfrance.fr
www.relais-lean-centre.fr

Animateur de la démarche Lean

Formations Qualifiantes



Programme	(durée en jours)
Introduction au Lean	1j
Le Gemba : Apprendre à observer. Résoudre les problèmes par le développement des Hommes	4j
Le A3 : démarche scientifique en entreprise	3j
Le Jidoka : Bon du premier coup	2j
La VSM : Value Stream Mapping	2j
Le SMED	2j
Les flux Flux continu, flux matières et composants, flux tirés lissés	4j
Standard de travail et Travail Standardisé	3j
5S	2j
Animation du Lean Suivi de projet – contrôle des acquis terrains	2j 3j
Accompagnement individuel de chaque stagiaire et de son dirigeant	2x1j
Préparation et Certification	2j

Public : salariés occupant des fonctions de managers opérationnels ou de support

Vos objectifs :

- Développer les pratiques Lean de l'entreprise,
- Améliorer la satisfaction de vos clients.
- Développer la compétitivité de l'entreprise.

Durée : 30 jours en collectif, 2 jours d'accompagnement individuel.

Tarif : 10 240€ HT / participant (possibilité de prise en charge par l'OPCA).

Méthodes pédagogiques :

- Un entretien de motivation préalable.
- La réalisation d'un projet.
- Un accompagnement de projet individuel.
- Un accompagnement collectif (conduite du projet, rédiger un rapport, entraînement à la soutenance orale).
- La richesse des échanges d'une formation inter entreprise.
- Des formateurs expérimentés en industrie.
- Des modules se déroulant en atelier en situation réelle.
- Certification délivrée par l'UIMM.

Lieu : sur les sites des entreprises.

Réalisation d'un projet choisi en collaboration avec l'entreprise

Certification Certificat de Qualification Paritaire Métallurgie (CQPM) MQ 2008 07 69 0272 : « Animateur de la démarche Lean ».

Prise en charge

Salariés en CPF, CIF, VAE et Période de Professionnalisation

Pour plus de renseignements :

www.relais-lean-centre.fr

relais-centre@leanfrance.fr

02 38 70 40 21

Accompagnement individualisé

Coaching



Lean dans les bureaux

Formation en salle



Agenda

Atelier Lean Office

9 juin ou 8
novembre

Parcours annuel



Académie Lean Office / Lean Services

L'académie Lean Office est un cursus de formation animé par Catherine, directeur Lean Office chez Faurecia de 2004 à 2014

Une fois par mois, l'académie se réunit dans une entreprise du groupe pour approfondir un thème en s'appuyant sur un cas pratique de l'entreprise d'accueil.

Cette formation s'adresse principalement aux responsables des fonctions support, ventes et services.

- Apport théorique et pratique, sur le terrain, couvrant l'ensemble des principes du Lean,
- Aide les participants à formuler une vision Lean de leur activité et un plan de mise en oeuvre,
- Aide les participants à progresser concrètement dans un domaine par le biais d'un A3,
- Mise en place d'une communauté de praticiens du Lean Services / Office.

Lancement début septembre | Maximum 7 entreprises



Accompagnement individualisé

Parce que même quand on a compris, ce n'est pas simple de pratiquer et d'évoluer seul.

Du coaching de dirigeant à l'aide à la mise en pratique dans votre entreprise, nous n'avons qu'un seul objectif : développer la compétence de vos équipes à initier ou renforcer une transformation Lean en autonomie.

Les programmes sont réalisés sur mesure en fonction de vos besoins.

Pour plus d'informations : www.relais-lean-centre.fr



Atelier Lean Office



Vous êtes un praticien du lean management en usine et vous souhaitez élargir l'approche aux flux de données et de documentation, et plus généralement aux fonctions support de votre société.

Vous êtes responsable de fonctions support et personnellement intéressé par le lean management mais vous hésitez à vous lancer et vous vous demandez si les principes et outils de l'approche peuvent réellement s'appliquer aux activités dans les bureaux.

C'est pour vous que l'Institut Lean France organise cet atelier Lean Office, animée par Catherine Chabiron, Directeur Lean Office de Faurecia de 2004 à 2014 et expert du Lean dans le domaine des fonctions support.

Cet atelier vous permettra de comprendre comment transposer la riche expérience du Lean Manufacturing à votre activité de bureau.

Description :

La formation s'appuie sur plusieurs jeux concrets, qui permettent de tester immédiatement les outils disponibles, et met également en avant l'importance de la démarche managériale et des différences de comportement qu'elle implique.

La formation fera découvrir les premiers éléments du Lean transposables aux activités dans les bureaux, avec des approches et outils immédiatement exploitables :

- Repérer les gaspillages et la variabilité
- Apprendre à voir les problèmes et établir des standards de travail
- Maîtriser les techniques de résolution de problèmes

Une mise en perspective de l'ensemble de l'approche Lean est donnée au fur et à mesure de l'avancement de la session.

Pré-requis, public :

Cet atelier s'adresse à des candidats ayant peu ou pas de pratique du Lean et désireux de comprendre comment les outils et le système de management Lean peuvent s'appliquer à leur activité. Ou à des praticiens du Lean en usine souhaitant transposer l'expérience dans les bureaux (fonctions support ou services).

Objectifs d'apprentissage :

La formation, par le biais d'exposés sur les outils et concepts du Lean, des illustrations pratiques et d'échanges, permet aux participants de :

- Acquérir une vision d'ensemble des outils et concepts du Lean
- Se doter d'outils et d'approches sur ce qui est rapidement transposable dans leur activité
- Réfléchir à l'approche managériale sous-jacente

Durée : 1 journée

Coût :

- 400€ HT / personne pour les entreprises adhérentes du Relais Lean Centre
- 500€ HT / personne pour les entreprises non adhérentes du Relais Lean Centre

Renseignements, Relais Lean Centre de l'Institut Lean France : 02 38 70 40 21 - relais-centre@leanfrance.fr

Académie Lean Services / Lean Office



Appliquer les principes du Lean management aux activités de Service et aux Fonctions Support (Ventes, Achats, RH, Logistique, Maintenance, Comptabilité, Contrôle de Gestion...)

Contenu de la formation :

- Quel est l'apport du Lean management dans les bureaux, que ce soit pour des activités de services ou des fonctions support, par rapport à un pur management financier court terme ?
- Comment représenter et comprendre le Client ?
- Comment s'assurer que les services satisfont le Client, interne ou externe, et qu'ils donnent à l'entreprise une plus grande compétitivité ?
- Comment aligner l'organisation toute entière sur les points vitaux pour l'entreprise ?
- Comment appliquer les principes du « juste à temps », du Jidoka et du travail standardisé ?
- Comment visualiser les processus, la variabilité et les retouches dans un monde de plus en plus virtuel ?
- Comment faire travailler toutes les fonctions ensemble ?
- Comment améliorer la productivité des services et des fonctions support ?

Bénéfices pour les participants :

- Apport théorique et pratique, sur le terrain, couvrant l'ensemble des principes du Lean
- Aide les participants à formuler une vision Lean de leur activité et un plan de mise en oeuvre
- Aide les participants à progresser concrètement dans un domaine par le biais d'un A3
- Engage les participants dans une communauté de praticiens du Lean Services / Office

Moyens pédagogiques – structure de chaque journée :

- Introduction du thème de la journée
- Découverte sur le terrain (Gemba Walk), dans les bureaux ou dans l'usine de l'entreprise accueillant le groupe ce jour-là
- Echanges, apport théorique et études de cas / exercices sur le thème du jour
- Revue des A3 (résolution de problèmes, amélioration de la performance) des participants

Public cible : Cette formation s'adresse aux responsables dans des sociétés de service ainsi qu'à tous les responsables de fonctions support.

Animateur : Cette formation est assurée par Catherine Chabiron.

Catherine a été pendant 10 ans Directeur Lean Office de Faurecia, un des premiers équipementiers automobile mondiaux, et au cœur de la transformation Lean des Fonctions support. Catherine est un des rares experts reconnus en France dans ce domaine.

Validation des acquis : Chaque participant met en œuvre ses acquis par le biais d'un A3.

Durée : 11 journées

Dates : Toutes les 4 à 6 semaines

Lieu : Dans les entreprises du groupe

Coût : 400 € HT par rencontre et par entreprise. Ce tarif inclut la possibilité pour l'entreprise de faire participer jusqu'à 2 personnes lors de chaque journée.

L'adhésion au Relais Lean Centre est obligatoire pour participer à cette formation, en plus de donner droit à une journée de formation catalogue gratuite.

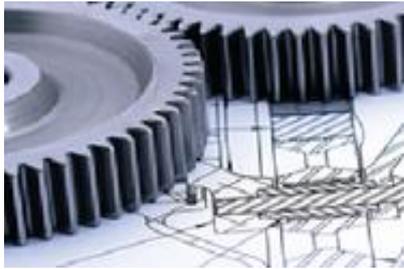
Renseignements, Relais Lean Centre de l'Institut Lean France : 02 38 70 40 21 - relais-centre@leanfrance.fr

Accompagnement individualisé

Coaching



Parcours annuel



Académie Lean Engineering

La Lean Engineering Academy est un cursus de formation piloté par Michael Ballé, expert reconnu mondialement pour son expertise et ses connaissances des principes et de la pensée Lean.

La réussite de l'entreprise passe par le succès de ses produits ; sa rentabilité également car la majorité des coûts sont déterminés lors de la conception.

L'approche du Lean en ingénierie permet de concevoir des produits qui plaisent aux clients en les développant au moindre coût, en reconnaissant et évitant les gaspillages dès les processus de développement.

Prochaine session début janvier

Accompagnement individualisé



Parce que même quand on a compris, ce n'est pas simple de pratiquer et d'évoluer seul.

Du coaching de dirigeant à l'aide à la mise en pratique dans votre entreprise, nous n'avons qu'un seul objectif : développer la compétence de vos équipes à initier ou renforcer une transformation Lean en autonomie.

Les programmes sont réalisés sur mesure en fonction de vos besoins.

Pour plus d'informations : www.relais-lean-centre.fr

Académie Lean Engineering

Cette formation est assurée par Michael Ballé.



Elle s'adresse aux responsables des processus de conception et développement.

Objectifs :

- Appliquer les principes du Lean à l'ingénierie
- Mettre en oeuvre les outils du Lean en ingénierie

Contenu de la formation :

- Clarifier les objectifs du Lean dans le développement
- Application des principes du Just in Time, du Jidoka et du Travail Standardisé
- Comment travailler plus en amont ?
- Comment représenter le Client ("chief engineer") ?
- Le "concurrent engineering" et la résolution de problèmes
- L'organisation d'une ingénierie Lean
- Comment visualiser les processus en développement ?
- L'Obeya
- Comment faire travailler toutes les fonctions ensemble ?
- Comment améliorer la productivité des ingénieurs ?
- Comment s'assurer que les produits satisfont le Client
- Comment faire des produits qui seront fabriqués de manière Lean ?
- Former les participants à visualiser l'environnement de développement
- Aider les participants à identifier des axes de progrès dans leurs processus de développement
- Mettre en place une communauté de pratique pour des apports théoriques
- Réalisation d'études de cas de résolution de problèmes
- Aider les participants à formuler une vision Lean de leur ingénierie et un plan de mise en œuvre (A3)

Moyens pédagogiques :

- Intervenant : Michael Ballé
- Outil : Présentation des thèmes, discussion avec les participants
- Gemba Walk dans les services ingénierie des participants avec les moyens de l'entreprise

Validation des acquis : Mise en œuvre du plan d'actions issu du « A3 »

Durée : 11 journées

Dates : Toutes les 4 à 6 semaines

Lieu : Dans les entreprises du groupe

Coût : 350 € HT par rencontre et par entreprise (2 participants par entreprise)

L'adhésion à l'association est obligatoire pour bénéficier des prestations du Relais Lean Centre

Renseignements, Relais Lean Centre de l'Institut Lean France : 02 38 70 40 21 - relais-centre@leanfrance.fr

Accompagnement individualisé

Coaching



Malgré les importantes avancées que nous avons le plaisir de voir tous les jours chez nos clients, nous constatons qu'il est encore difficile pour beaucoup d'industrialiser cette approche centrée utilisateur. Le monde de l'entreprise est lent, la technique domine et ses acteurs sont de moins en moins... acteurs !

Nous espérons, à travers LAB'ergo, partager – discuter et enrichir notre vision d'une entreprise dynamique et innovante où le travail est source de développement et l'expérimentation reine.

C'est pour faire face à ces difficultés que nous avons construit un accompagnement et un parcours de formation, présentés ci-dessous.

Pour plus de renseignements, rendez-vous sur www.labergo.fr

Formations en salle



Parcours annuel



Gemba Walk Lean et Ergonomie

Une Gemba Walk est un collectif de travail composé de 4 à 5 entreprises de la région, de tailles et de secteurs d'activité différents.

Chaque entreprise reçoit le groupe à deux reprises sur son site. La première rencontre vise à travailler à la résolution d'un problème identifié par l'entreprise. La seconde, quelques mois plus tard, permet de travailler sur la même problématique et d'aller plus loin dans la mise en œuvre du PDCA.

En plus des journées "Gemba Walk", l'équipe du Relais Lean Centre vous suit tout au long de votre projet pour vous accompagner dans la construction d'une démarche scientifique de résolution de problèmes : le PDCA.

Lancement début janvier – début avril – début septembre

Accompagnement individualisé



Vous souhaitez...



... réduire le risque de Troubles Musculo-Squelettiques (TMS)



... mettre en place une démarche de prototypage et d'expérimentation



... industrialiser et accélérer la transmission de savoir-faire



... vous faire accompagner par un ergonome dans vos projets innovants

Cotation ergonomique des postes

Evaluez la pénibilité dans votre entreprise



Objectifs de l'atelier :

On le voit à chacune de nos visites dans les entreprises, l'ergonomie et l'amélioration des conditions de travail est une préoccupation de plus en plus importante. Mais par où commencer ? Comment identifier les sujets à traiter en priorité ? Comment les évaluer ?

Depuis l'**accord pénibilité** début 2012, l'entreprise se doit d'évaluer la pénibilité au poste de travail. La cotation ergonomique des postes offre la possibilité de « **noter** » **une partie de la pénibilité** des postes de travail, de les classer et ainsi de **prioriser vos plans d'actions**. C'est un véritable atout pour l'entreprise. Cependant, de nombreux outils existent aujourd'hui pour réaliser cette cotation de poste, et cette diversité peut poser problème. Le **choix de l'outil doit être adapté** à la fois aux **objectifs stratégiques de l'entreprise**, mais aussi aux **caractéristiques des activités** qu'elle regroupe.

Contenu de la formation :

1/ Etat des lieux des pratiques des participants pour cibler et évaluer les sujets liées aux conditions de travail.

- Qu'est-ce que la pénibilité ? Un trouble musculo-squelettique ?
- Comment choisissez-vous le « bon » poste de travail ?
- Comment faites-vous pour valider l'amélioration du poste ?

En s'appuyant sur vos partages d'expérience, nous aborderons différents points théoriques sur l'ergonomie, les **troubles musculo-squelettiques (TMS)** et la notion de **pénibilité**.

2/ Qu'est-ce qu'un grille de cotation ? Comment ça marche ?

Pour inscrire un outil dans une démarche globale d'amélioration des conditions de travail :

- Construire une vision commune d'un outil de cotation
- Comprendre ce que l'on peut faire, et ne pas faire avec une grille de cotation,
- Présentation de différents outils, avec les points forts et limites de chacun d'entre eux.

3/ Pratiquer en s'appuyant sur un cas pratique

L'ergonomie est une pratique, l'évaluation d'une situation de travail aussi !

En s'appuyant sur un cas pratique, vous expérimenterez différents outils de cotation.

4/ Comment déployer un outil de cotation ergonomique dans votre entreprise ?

Vous avez compris l'intérêt de la cotation ergonomique d'un poste de travail et même expérimentez quelques outils. Mais comment le mettre en place dans mon entreprise ? Quels sont les pièges à éviter ?

Ensemble, on co-construit quelques actions à mettre en place pour diffuser l'outil de façon pérenne.

Public, Prérequis :

Acteurs mobilisés dans l'amélioration des conditions de travail et la réduction de la pénibilité au travail. (Méthodes, CHSCT, amélioration continue, HSE...)

Coût : 400€ HT / personne pour les entreprises adhérentes à l'association LAB'ergo - RLC.

500€ HT / personne pour les entreprises non adhérentes à l'association LAB'ergo - RLC.

Renseignements : LAB'ergo : 02 38 70 40 21 – d.lepre@labergo.fr

Atelier ergonomie : transformer un espace de travail

Qu'est ce qui est ergonomique ? Le poste de travail, ou la démarche ?



Apportez de la valeur ajoutée à vos projets par la compréhension fine des usages et des utilisateurs.

Objectifs de l'atelier :

Cet atelier a été créé à la suite de demandes et de constats réalisés au travers nos visites dans les entreprises : si l'ergonomie tend à se développer de plus en plus, elle est souvent réduite à une vision orientée « gestes et postures » et a du mal à s'intégrer dans vos pratiques habituelles.

L'atelier a pour objectifs de répondre aux difficultés suivantes :

- Identifier TOUS les projets où l'ergonomie peut apporter une valeur ajoutée,
- Comprendre l'activité réelle des opérateurs (par opposition à l'activité prescrite),
- Intégrer l'utilisateur dans le processus d'amélioration ou de conception,
- Prendre en compte les facteurs humains dans votre réflexion (contrairement à l'aspect technique généralement très présent dans vos groupes de travail).

Contenu de la formation :

1/ Construire une vision commune de l'ergonomie

- Qu'est-ce que l'ergonomie pour vous ?
- Quelles pratiques avez-vous expérimenté dans votre entreprise ?
- Sur quels types de projets ?

En s'appuyant sur vos partages d'expérience, nous aborderons différents points théoriques sur l'ergonomie, ses origines et ses enjeux.

2/ L'utilisateur : comprendre son point de vue et l'intégrer dans la démarche

L'utilisateur est au cœur de l'ergonomie :

- Qu'est-ce qu'un utilisateur ? Un « persona » ?
- Qu'est-ce que « intégrer un opérateur » dans un projet ?
- Activité réelle VERSUS activité prescrite ?

3/ Quels outils utiliser, et à quels moments ?

En utilisant différents outils (grille d'observation, entretiens, films, prototypage...), nous discuterons de la démarche déployée par les ergonomes dans des projets d'amélioration ou de conception.

- Connaître les outils,
- Les intégrer dans une démarche globale.

4/ Pratiquer en s'appuyant sur un cas pratique

L'ergonomie est une pratique, la transformation d'une situation de travail aussi !

En s'appuyant sur un cas pratique, vous expérimenterez la démarche pour transformer une situation de travail.

Public, Prérequis :

Acteurs mobilisés dans l'amélioration ou la conception d'un espace de travail (Méthodes, CHSCT, amélioration continue, managers...)

Coût : 400€ HT / personne pour les entreprises adhérentes à l'association LAB'ergo - RLC.

500€ HT / personne pour les entreprises non adhérentes à l'association LAB'ergo - RLC.

Renseignements : LAB'ergo : 02 38 70 40 21 – d.lepre@labergo.fr



De l'idée au test : prototypage rapide

Gagnez du temps et impliquez les gens : montrer plutôt que convaincre

Objectifs de l'atelier :

Cet atelier a été créé à la suite de demandes et de constats réalisés au travers nos visites dans les entreprises : si l'ergonomie tend à se développer de plus en plus, elle est souvent réduite à une vision orientée « gestes et postures » et a du mal à s'intégrer dans vos pratiques habituelles.

L'atelier a pour objectifs de répondre aux difficultés suivantes :

- Identifier TOUS les projets où l'ergonomie peut apporter une valeur ajoutée,
- Comprendre l'activité réelle des opérateurs (par opposition à l'activité prescrite),
- Intégrer l'utilisateur dans le processus d'amélioration ou de conception,
- Prendre en compte les facteurs humains dans votre réflexion (contrairement à l'aspect technique généralement très présent dans vos groupes de travail).

Contenu de la formation :

1/ Construire une vision commune de l'ergonomie

- Qu'est-ce que l'ergonomie pour vous ?
- Quelles pratiques avez-vous expérimenté dans votre entreprise ?
- Sur quels types de projets ?

En s'appuyant sur vos partages d'expérience, nous aborderons différents points théoriques sur l'ergonomie, ses origines et ses enjeux.

2/ L'utilisateur : comprendre son point de vue et l'intégrer dans la démarche

L'utilisateur est au cœur de l'ergonomie :

- Qu'est-ce qu'un utilisateur ? Un « persona » ?
- Qu'est-ce que « intégrer un opérateur » dans un projet ?
- Activité réelle VERSUS activité prescrite ?

3/ Quels outils utiliser, et à quels moments ?

En utilisant différents outils (grille d'observation, entretiens, films, prototypage...), nous discuterons de la démarche déployée par les ergonomes dans des projets d'amélioration ou de conception.

- Connaître les outils,
- Les intégrer dans une démarche globale.

4/ Pratiquer en s'appuyant sur un cas pratique

L'ergonomie est une pratique, la transformation d'une situation de travail aussi !

En s'appuyant sur un cas pratique, vous expérimenterez la démarche pour transformer une situation de travail.

Public, Prérequis :

Acteurs mobilisés dans l'amélioration ou la conception d'un espace de travail (Méthodes, CHSCT, amélioration continue, managers...)

Coût : 400€ HT / personne pour les entreprises adhérentes à l'association LAB'ergo - RLC.

500€ HT / personne pour les entreprises non adhérentes à l'association LAB'ergo - RLC.

Renseignements : LAB'ergo : 02 38 70 40 21 – d.lepre@labergo.fr

Gemba Walk « Lean et Ergonomie »



De quoi parle-t-on ?

Nous parlons de la difficulté des entreprises à :

- Prendre en compte les facteurs humains lors des transformations Lean pour améliorer la satisfaction des clients et des salariés.
- Améliorer la compétitivité et la performance de l'entreprise par le développement des Hommes.
- Transformer rapidement les situations de travail en s'appuyant sur une démarche scientifique de résolution de problèmes.

Gemba Walk : qu'est-ce que c'est ?

Une Gemba Walk est un collectif de travail composé de 4 à 5 entreprises de la région, de tailles et secteurs d'activité différents.

Chaque entreprise reçoit le groupe à deux reprises sur son site. La première rencontre vise à travailler à la résolution d'un problème identifié par l'entreprise. La seconde, quelques mois plus tard, permet de travailler sur la même problématique et d'aller plus loin dans la recherche des causes racines et des contres mesures.

En plus des journées « Gemba Walk », l'équipe du Relais Lean Centre vous suit tout au long de votre projet pour vous accompagner dans la construction d'une démarche scientifique de résolution de problèmes : le PDCA.

Entre la visite préparatoire et la 1^{ère} Gemba :
Accompagnement et coaching sur la rédaction d'un A3.
Préparer l'accueil du groupe de travail.

Entre la 1^{ère} et la 2^{ème} Gemba :
Structurer une démarche scientifique de résolutions de problèmes (PDCA)
Définir et mettre en œuvre un plan d'action.



Comprendre et identifier le problème
(Seulement avec les pilotes et entreprise hôte)

P et D du PDCA

C et A du PDCA

Un partage de bonnes pratiques et d'expérience avec d'autres entreprises.

Les Gemba Walk permettent aux professionnels et acteurs de l'amélioration continue de se retrouver une fois par mois pour échanger sur l'amélioration continue, en s'appuyant sur un cas pratique d'une des entreprises.

Le cursus de formation permet aux participants de découvrir d'autres entreprises, « de voir autre chose » et de partager les bonnes pratiques de chacun en fonction des sujets abordés.

Une double compétence Lean et Ergonomie dans votre projet.

Le pilotage de la formation est assuré par deux acteurs : un expert en amélioration continue et un ergonomiste.

L'apport de cette double compétence dès le début de votre projet permet de concilier l'amélioration du flux de valeur client et des Conditions de Travail de vos salariés afin de créer des conditions de transformation durables et pérennes.

Le master en Ergonomie de la Motricité de l'Université d'Orléans est également partenaire de la formation.

Une transformation rapide des situations de travail pour gagner du temps.

Le temps est une ressource de plus en plus précieuse pour les entreprises et ses salariés.

En transformant les causes possibles de dysfonctionnement en causes probables, et en testant chaque hypothèse, le PDCA permet de transformer rapidement les situations de travail tout en s'assurant des effets positifs des actions sur la situation.

Terminé les plans d'action sans fin mais une démarche structurée pour s'assurer d'atteindre vos objectifs en s'appuyant sur un processus d'apprentissage individuel et collectif.

Pour quels types de projets ?

Les journées de Gemba dans votre entreprise, ainsi que le suivi de notre équipe tout au long du cycle de formation sont des ressources supplémentaires pour mener à bien l'un de vos projets.

Nous travaillons sur un problème actuel et important pour l'entreprise en identifiant clairement :

- Les enjeux.
- Les risques pour le client (interne, externe, salarié) si vous ne résolvez pas le problème.
- L'écart entre la situation actuelle et la situation cible.

Durée : de 9 à 12 rencontres de 1 journée
(+ ½ j de préparation par entreprise, en amont de la 1^{ère} Gemba)

Dates : Une rencontre par mois environ

Lieu : dans chacune des entreprises du groupe

Coût : 300€ HT / rencontre / entreprise (2 ou 3 participants par entreprise) pour les entreprises adhérentes au Relais Lean Centre. L'adhésion à l'association est obligatoire pour bénéficier des formations du Relais Lean Centre.

Renseignements :

Relais Lean Centre de l'Institut Lean France

02 38 70 40 21 – relais-centre@leanfrance.fr

www.relais-lean-centre.fr

Je souhaite réduire le risque de TMS et agir sur les Maladies Professionnelles

Pourquoi s'intéresser aux risques de TMS ?



... de TMS déclarés depuis 2006
(source CARSAT, 2014)

Un enjeu social



...de coût pour un TMS à l'épaule
(source INRS, 2014)

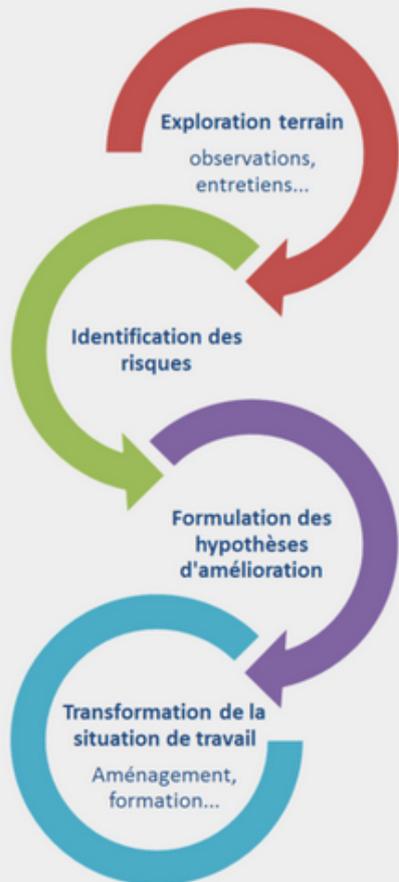
Un enjeu économique



... déclare exercer son emploi dans des conditions de travail insatisfaisantes.
(source : 5ème enquête européenne sur les CdT en Europe)

Un enjeu pour la performance

Notre approche : identifier, hiérarchiser, agir



Mettre en place une stratégie et des outils adaptés

Comprendre votre activité et votre besoin pour mettre en place, avec vous (CHSCT, direction, opérateurs concernés...), une **stratégie de prévention** et des **outils adaptés** aux principales caractéristiques de vos métiers.

Évaluer et identifier les risques

Réaliser un diagnostic (une cotation de poste), seul ou avec des pilotes choisis par l'entreprise, pour **évaluer et identifier les facteurs de risques de TMS** aux postes de travail. L'évaluation permet de développer un "indicateur pénibilité" sur lequel travailler.

Réduire / Supprimer le risque

Identifier les causes possibles du problème et chercher des pistes d'amélioration. Tester et faire valider les solutions par les utilisateurs pour **s'assurer une mise en œuvre pérenne et durable**.

Évaluer, mesurer les effets de nos actions

Mesurer et valider les effets de nos actions sur le risque de TMS avec l'indicateur précédemment développé. Cette **démarche scientifique** permet de s'assurer que le risque de TMS est réduit et garantie la pérennité de la démarche.

Nos moyens d'actions



Animation groupe de travail et CHSCT



Cotation ergonomique et DU



Aménagement d'espace de travail



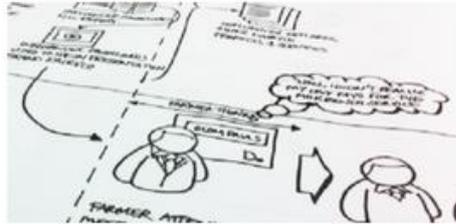
Formation et sensibilisation

Prototyper, c'est tester vos idées le plus rapidement possible en les confrontant aux utilisateurs

Pourquoi mettre en place une démarche de prototypage et d'expérimentation centrée sur l'utilisateur ?



Tester rapidement des hypothèses d'amélioration ou de conception

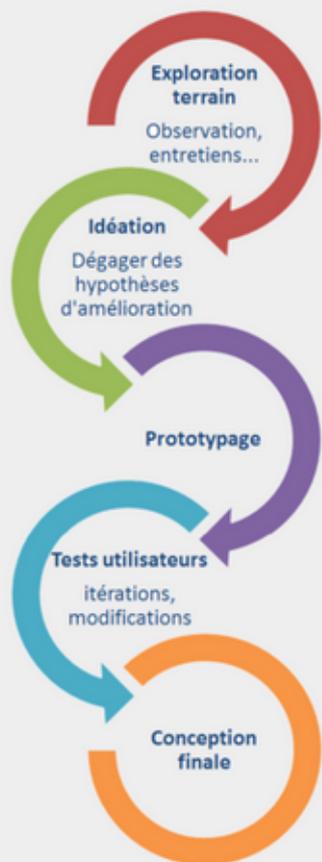


Prendre en compte et impliquer les utilisateurs



Un environnement pour structurer et accélérer l'innovation

Notre approche : modularité et conception par itération



Caractériser le problème

Dans le feu de l'action, l'entreprise ne prend pas toujours le temps de poser clairement le problème, de manière concrète et factuelle... Ici, nous mettons d'accord sur l'écart existant entre la situation actuelle et la situation cible pour s'assurer de travailler sur le "bon sujet" et d'en partager une même vision.

Comprendre les usages | Étude ergonomique

Ensemble, nous allons sur le terrain pour observer et comprendre l'activité de l'utilisateur afin d'identifier des causes possibles de dysfonctionnement. Vous avez des idées et nous aussi, alors on construit ensemble des hypothèses d'amélioration centrées sur les problèmes identifiés.

Prototypage et test utilisateur

Pour chaque hypothèse d'amélioration on prototypage, on essaie, on évalue le résultat, on modifie...

Envisager la conception par l'expérience utilisateur, c'est permettre de tester les solutions dans un contexte réel d'utilisation afin de les améliorer tout au long du processus de conception : modulable, rapide et peu coûteux !

Mettre en oeuvre

Nous concevons, avec l'ensemble des acteurs concernés, la solution finale en s'appuyant sur le retour d'expérience des utilisateurs pour garantir une solution efficace et durable.

Nos moyens d'action



Compréhension des usages



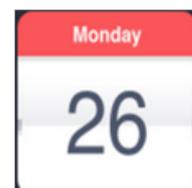
Zone de prototypage / expérimentation



Imprimante 3D



Création de moyens de tests adaptés



Accompagnement d'un ergonomiste



Engineering de l'innovation

Il ne suffit pas de demander à un salarié de transmettre ses compétences pour qu'il y parvienne

Quelle valeur pouvons-nous vous apporter dans ce type de projet ? 



Aider l'opérateur à mieux comprendre son activité



Développer l'opérateur et créer des situations d'échanges



Accélérer et industrialiser la transmission de compétences

Notre approche

Observer et comprendre les usages

Ensemble, nous allons sur le terrain pour observer et comprendre l'activité de l'utilisateur afin d'identifier avec lui les situations clés dans sa situation de travail.

Développer le regard de l'opérateur

Avec l'habitude et l'expérience, on travaille en "pilote automatique" : l'ensemble de notre activité, les compétences et astuces mobilisées ne sont plus forcément conscientisées.

Dans son activité de travail, nous accompagnons l'opérateur à verbaliser son activité pour l'aider à s'exprimer sur le "quoi", "comment" et "pourquoi". Mettre des mots sur son activité, sur ses sensations ou sur ses gestes peut paraître simple mais c'est en réalité loin d'être facile.

Caractériser et formaliser les stratégies gestuelles

En apprenant à mettre des mots sur ce qu'il fait, l'opérateur nous aide à identifier, caractériser et formaliser les compétences et savoir-faire qu'il définit comme clé pour réaliser le travail. Il s'agit ensuite de trouver le bon support pour "capturer" cette compétence.

Créer des situations d'échanges et arbitrage

En caractérisant et formalisant les stratégies individuelles des différents acteurs, nous encourageons les échanges pour enrichir et confronter les points de vues.

Le travail s'appuie sur les usages réels des utilisateurs, les ressources support de l'entreprise sont invitées à se joindre aux discussions afin de réaliser des arbitrages sur la qualité, la performance et la santé des différentes stratégies identifiées.



Nos moyens d'action



Compréhension des usages



Animation groupe de travail pluridisciplinaire



Dojo - transmission de savoir-faire



Accompagnement par un ergonome

Association et adhésion

Le Relais Lean Centre est une association loi 1901.

Nous sommes l'antenne régionale de l'Institut Lean France en région Centre Val de Loire. Dans ce cadre, sa première mission est de diffuser et d'animer la pensée Lean telle qu'elle est défendue par l'Institut Lean France, et d'une manière plus générale, le Lean Global Network.

En plus de **bénéficier de tarifs préférentiels** sur l'ensemble de nos formations, adhérer au Relais Lean Centre, c'est aussi :

- **Rejoindre une communauté** d'entreprises régionales intéressées par le Lean,
- Profiter de toute **l'actualité Lean en région et en France**,
- Bénéficier de **rencontres gratuites** avec des acteurs Lean régionaux ou des experts nationaux,
- **Développer votre réseau.**

Pour plus de renseignement, rendez-vous sur www.relais-lean-centre.fr

Le Lean Summit région Centre

De quel Lean parle-t-on ?

Le Lean s'est imposé comme la principale démarche d'amélioration permettant aux entreprises de se développer. Mais de quel Lean parle-t-on ? S'agit-il de faire de la productivité pour réduire les coûts ou de développer les collaborateurs pour développer des produits de meilleure qualité ? Le Lean est-il une méthode de plus d'organisation du travail ou porte-t-il une véritable révolution dans la façon de voir son business, depuis l'orientation client jusqu'aux partenariats avec les employés et fournisseurs ?

C'est un engagement profond dans l'amélioration de la sécurité, de la flexibilité et de la qualité par une implication de tous, tous les jours, qui transforme l'entreprise toute entière dans la satisfaction de ses clients, dans le développement des compétences des collaborateurs et dans l'intensification de la collaboration entre les équipes. Venez rencontrer les entreprises qui ont fait du Lean leur stratégie et échanger avec l'ensemble de la communauté Lean pour partager vos expériences et apprentissages et perfectionner votre savoir-faire « d'apprendre à apprendre ».

Bloquez la date dans vos agendas



Relais Lean Centre

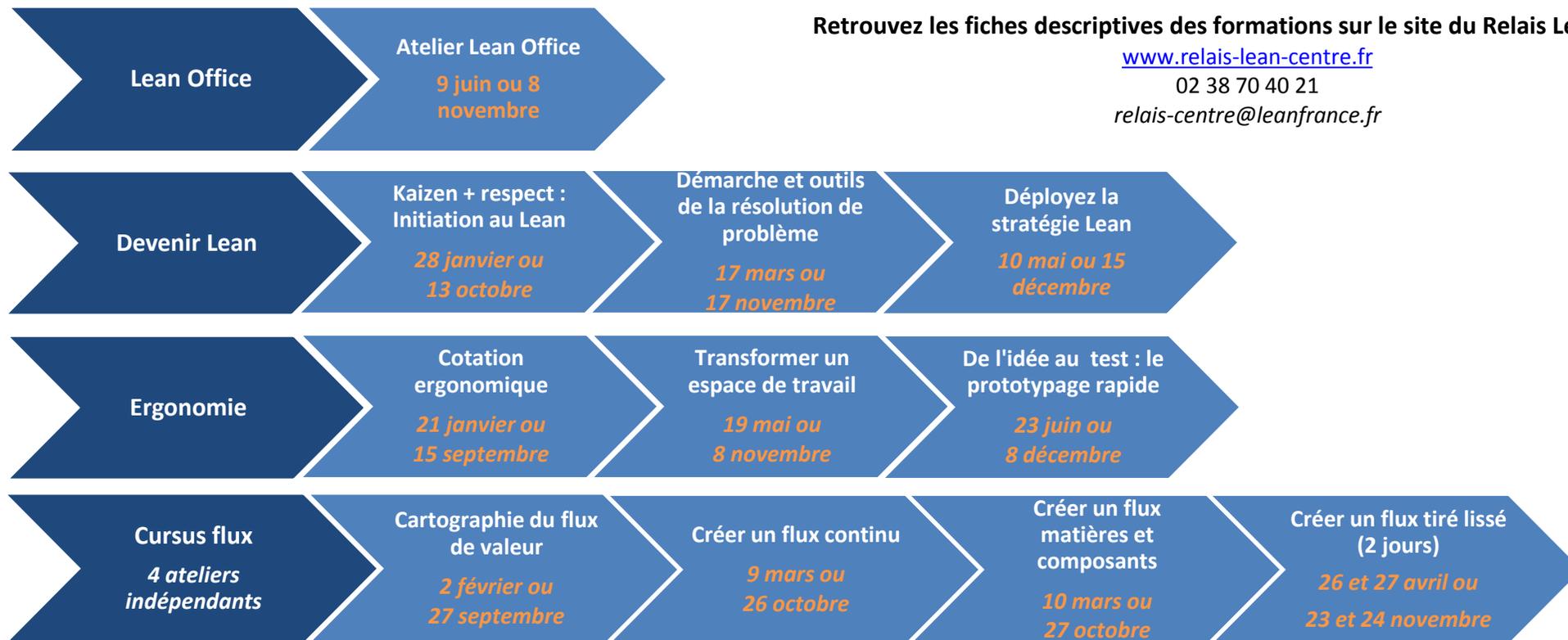
Agenda des formations 2016

Retrouvez les fiches descriptives des formations sur le site du Relais Lean Centre

www.relais-lean-centre.fr

02 38 70 40 21

relais-centre@leanfrance.fr



Gemba Walk Lean et Ergonomie

3 groupes de 5 entreprises / an
Début janvier – début avril – début septembre

Académie Lean Office

Un groupe de 7 entreprises
Prochaine session début septembre

Académie Lean Engineering

Un groupe de 12 entreprises
Prochaine session début janvier

Certificat de Qualification Professionnelle

« Animateur Lean »

10 participants
Prochaine session début mars

Toutes nos prestations peuvent être suivies d'un accompagnement individualisé pour vous aider à la mise en pratique

