

Atelier Travail Standardisé

Le travail standardisé est un des outils du Lean les moins connus, c'est pourtant un des plus puissants. C'est la clé pour mettre en évidence les vrais problèmes, à la source et en temps réel. C'est la base pour impliquer les opérateurs, la maîtrise intermédiaire et les fonctions supports dans une démarche d'amélioration continue efficace et pérenne. Si dans votre entreprise vous êtes confronté à des aléas de qualité interne, de variabilité de votre rythme de production, de stabilité de vos processus ... alors, que vous soyez cadres de production, responsables Lean (ou de système de production), responsables Qualité et cadres des services supports, c'est pour vous que l'Institut Lean France organise une journée de formation « Travail Standardisé le :

Mercredi 21 mai 2008 de 09h00 à 17h00

A l'Hôtel Mercure Chaponnay de Lyon

Cet atelier très pratique présente et explique les supports nécessaires au déploiement du travail standardisé. La mise en situation par une étude de cas vous permettra de découvrir des « trucs et astuces » pour une bonne mise en application des principes Lean. Par des exemples, vous découvrirez quand et comment utiliser le travail standardisé pour déployer le Lean et quelles sont les conditions de succès.

Pré requis

Il est recommandé d'être un minimum familiarisé avec les concepts et des termes basiques du Lean (voir en particulier « Système Lean » de Jim Womack et Dan Jones) et sensibilisé à une vision du flux de valeur. (décrite dans « Bien voir pour mieux gérer » de Mike Rother et John Shook). Il n'est pas nécessaire de disposer de compétences en mesure de temps pour participer à cet atelier.

Description

Par travail standardisé, Toyota entend « un travail répétable et reproductible ». Le principe est la création d'un processus ou la variabilité entre Opérateur est réduit au minimum. La formalisation des bonnes pratiques relevées sur le terrain permet d'initier le standard, les activités d'amélioration sont alors pérennisées à travers l'évolution de celui-ci.

Le travail standardisé se base principalement sur les 4 éléments suivants :

- Le takt Time qui est le rythme auquel l'activité doit être réalisée pour être synchronisé avec la demande client
- La boîte de vitesse, qui permet de définir l'organisation de l'activité en cas d'évolution de la demande client
- L'instruction de travail définissant précisément les séquences réalisées par l'opérateur pour produire au Takt Time du client
- Les supports de formation permettant à l'opérateur d'acquérir les compétences nécessaires à un travail répétable et reproductible

Le déploiement du travail standardisé requiert la collecte d'un ensemble de données et la mise en place d'un certain nombre de documents qui seront détaillés lors de cette formation. Mais c'est avant tout sur les conditions de succès que sera focalisée l'attention des participants.

Apprentissages

A l'issue de l'atelier, les aux participants doivent être capables de :

- Appréhender l'essentiel des supports / outils nécessaires à la mise en place du travail standardisé
- Identifier les conditions d'application technique du travail standardisé
- Comprendre l'impact sur l'organisation de l'entreprise
- Evaluer l'écart entre leur façon de standardiser le travail et les fondamentaux du travail standardisé
- Rédiger une instruction de travail et une OPL (leçon en un point)
- Comprendre l'enjeu managérial lié à la mise en place du travail standardisé
- Intégrer l'apport du travail standardisé dans sa propre démarche de déploiement du Lean Manufacturing

NB : Cet atelier n'a pas pour objectif de traiter les problématiques de mesure de temps au sens MTM, de choix de type de ligne de production ou de méthodes d'équilibrage de charge.

Animation

Jean-Michel Bouzon, Responsable des Standards Industriels & Manufacturing System – Plastic Omnium Auto Exterior

Atelier : Travail Standardisé 21/05/08

Modalités d'inscription

Les inscriptions se font en ligne à partir du site <http://www.institut-lean-france.fr>

Le règlement s'effectue en ligne par carte bancaire ou par chèque établi à l'ordre de l'Institut Lean France, BP 70230 – 74 rue des Aciéries- 42006 Saint Etienne cedex 1

Inscription avant le 7 mai 2008 : 600 € TTC (501,68 € HT)

Tarif normal : 700 € TTC (585,29 € HT)

NB : Tarif incluant la formation, le support de cours, les formulaires et le déjeuner pris en commun. La formation pourra faire l'objet d'une convention au titre de la formation continue (n° d'enregistrement : 82 42 01920 42).

Nombre de participants limité à 16 personnes.

Renseignements :

- Concernant la formation : Michel Alliot m.alliot@leanfrance.fr
- Concernant les inscriptions : Samhia Peyrot s.peyrot@leanfrance.fr Tél. 04 77 91 11 30

Mercure Lyon Est Chaponnay 21 mai 2008

ZAC du Chapotin - Rue Tony Garnier - 69970 Chaponnay

Tél : +33 (4) 37 23 61 61 – Fax +33 (4) 37 23 61 71



En provenance de l'axe Grenoble / Chambéry, Genève / Bourg

Emprunter l'A43 jusqu'à la sortie 5 « A46, Marseille – St Etienne, Lyon Z.I Sud-est ». Puis sur l'A46, prendre la sortie n°15 « Marennes », puis au rond-point choisir la direction « Mions, Chaponnay, Heyrieux ».

En provenance de l'axe Paris, Lyon centre.

Prendre l'A7 direction « Marseille – St Etienne » et à la hauteur de la Z.I de Feyzin et de la pyramide du centenaire, prendre la sortie « D 301, Vénissieux, Lyon Z.I Sud-est », poursuivre en direction de l'A46 (Marseille – St Etienne) et prendre la sortie n°15 « Marennes », puis au rond-point choisir la direction « Mions, Chaponnay, Heyrieux ».

En provenance de l'axe Marseille – St Etienne.

En périphérie de Lyon, prendre la direction « Rocade Est, Lyon Z.I Sud-est », une fois sur l'A46, prendre la sortie n°15 « Marennes », puis au rond-point choisir la direction « Mions, Chaponnay, Heyrieux ».