L'Excellence Opérationnelle pour + de Performance et + de Compétitivité Durables

LEAN ENTREPRISE

Catalogue des Formations 2021

Catalogue non-exhaustif de nos possibilités d'actions.
Très souvent, après analyse du besoin et pour prendre en compte le contexte:
*- **Nous ajustons avec vous** chaque module sur son contenu et sa pédagogie*
***- Nous créons pour vous** des modules sur mesure*

www.al-consulting.com

www.lean-shop.net

www.ideasmine.net

Contacts
a.langlois@al-consulting.com
j.costa@al-consulting.com

Nouveau LEAN GAME

APPRENDRE LE LEAN EN FABRIQUANT DES PRODUITS REELS (module d'une journée)

Organisme de formation enregistré N°23-27-01156-27 DATADOCK
tél +33 (0)9 72 50 39 97

Préambule

Les caractéristiques principales de toutes les formations dispensées par AL Consulting sont :

1. Formations-Actions sur mesure aux concepts, organisations et outils de l'Excellence Opérationnelle.
2. En général répartition 50/50 entre apprentissage des concepts et applications sur le lieu de travail.
3. Les séances de formation sont aménagées pour faciliter la participation des personnes en situation de handicap.
4. En fonction du sujet de la formation nous apportons des conseils aux entreprises sur le nombre et le choix des participants.
5. Tous les participants sont choisis par l'entreprise qui reçoit le séminaire de formation.
6. Les tarifs et délais sont indiqués dans les propositions, ils sont fonction du temps de préparation et des caractéristiques de la mission.

- Présentation d'AL Consulting
- Liste des principaux Modules de Formation
- La Conduite du Changement Lean vue par AL Consulting
- Pourquoi choisir l'équipe d'Experts Lean d'AL Consulting ?
- Les CV des principaux intervenants
- Présentation de la Démarche de formation

Présentation d'AL Consulting

Précurseur du Lean dans les Entreprises françaises dès le début des années 90. AL Consulting est maintenant un **acteur reconnu au niveau mondial** pour ses capacités à mettre en œuvre un **Système Lean** cohérent et complet (Management, Manufacturing, Supply-Chain, Conception, Tertiaire, …)

Nous sommes une équipe de **Consultant-Formateurs , experts Lean** dans la présentation et la mise en œuvre d'Outils & Méthodologies , d'Organisation et de Modes de Management associés pour Démarrer et Accélérer le Progrès dans votre entité

Quelques chiffres à fin 2020 :

1790 chantiers de progrès réalisés (Management Control, VSM, Qualité, 5S, Hoshin, TPM, Kanban, SMED, TRS, Mise en GAP, Logistique , …) dans 350 sites de nos clients.

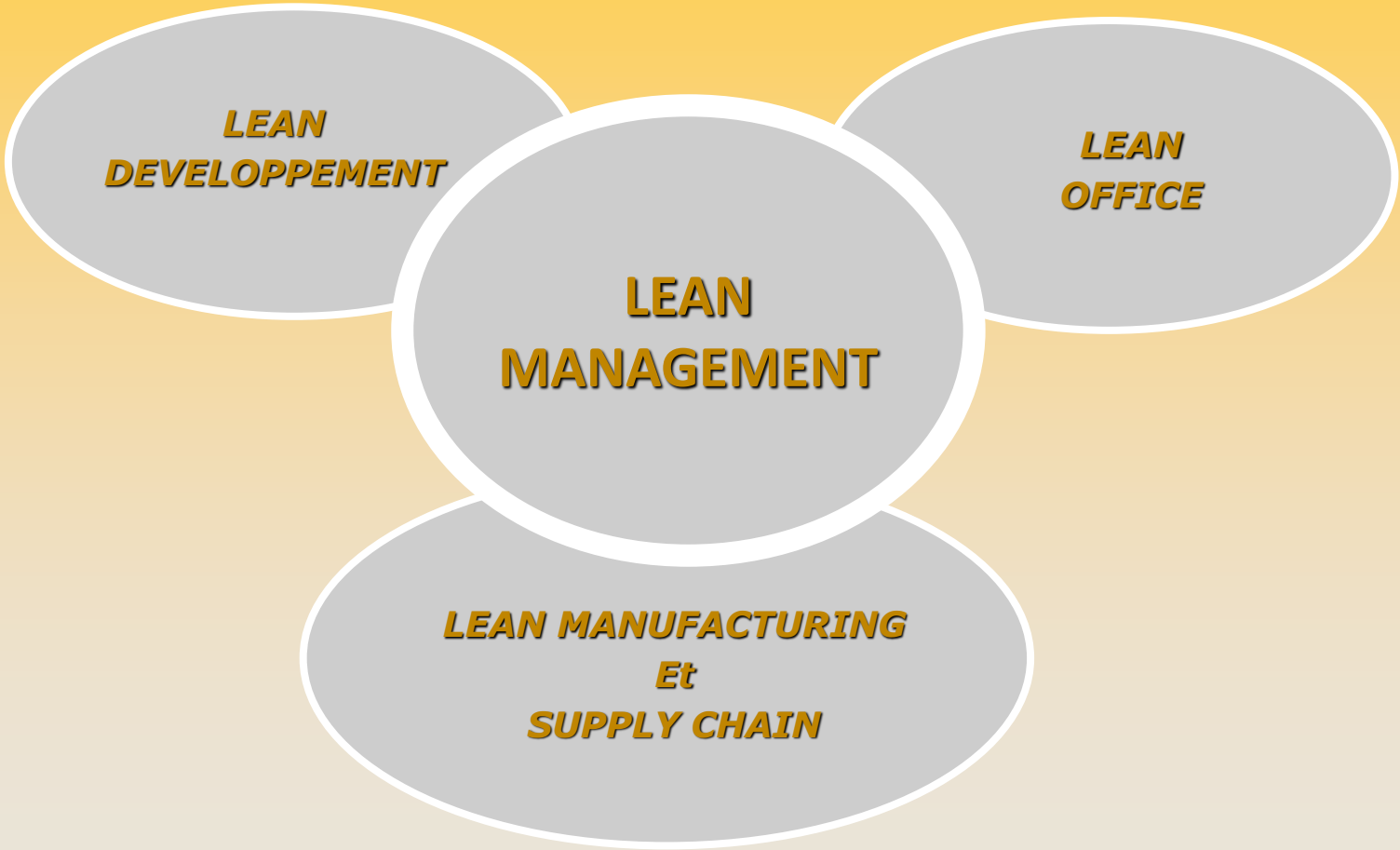
des missions dans l'industrie automobile (34%) mais aussi dans la **chimie, l'électronique, l'agro-alimentaire, le médical, le meuble, le ferroviaire, les services.**

16800 personnes formées (dont 75% de Techniciens, Maîtrise, Cadres et Dirigeants) **dans 26 pays** sur les 5 continents,

3 langues d'intervention (Français, Anglais, Espagnol)

15 à 60% d'amélioration sur les principaux indicateurs de progrès.

Le cœur de notre activité : La Lean entreprise



Nous privilégions la formation-action

« Le seul savoir qui influence vraiment le comportement c'est celui qu'on a découvert et qu'on s'est approprié soi-même. »

Carl Rogers

Développer la culture Lean / Kaizen

Divers Jeux Lean

Entrainement terrain

Transfert de notre savoir faire aux responsables internes

Training pour résultats immédiats

Training pour actions immédiates

7

La Conduite du Changement Lean avec AL Consulting

La réussite pérenne d'une stratégie Lean repose sur les 3 Axes suivants qui doivent être développés de front.

Des Concepts Clairs Pour guider

Une Organisation et un Mode de Management pour Impliquer

Des Outils & Méthodes Pour Agir

Tous nos Modules sont développés et animés en intégrant ces 3 Axes.

Nous réalisons des formation-actions comportant une partie importante sur le terrain

Liste des principaux Modules de Formation

1. Module **LEAN GAME de sensibilisation** (fabrication de produits réels) **Nouveau**
2. Formation **Lean** Manufacturing (Système LEAN)
3. Analyse de **Flux Industriels** (**VSM – MIFA**)
4. Analyse de Flux **Tertiaires**. Analyse de processus (**VSM – MIFA**)
5. Démarche **5S Ateliers & Bureaux**
6. Amélioration des Cellules de Production (**Hoshin**)
7. Le **QRQC** : Quick Response Quality Control (différents niveaux de QRQC ou QRCI)
8. La Démarche **SMED**
9. La prévention des problèmes Qualité par **L'Auto-Qualité** **(Basiques et les moyens)**
10. Le Suivi **TRS (ou TRG**) analyse des pertes et introduction à la Démarche TPM
11. La Démarche **TPM** et le Management des Ressources Techniques
12. Le **Flux Tiré par Kanban** (système complet avec simulation et calcul des boucles)
13. Le Lean en **Supply Chain** (flux amont, internes et vers les clients) ou **PC&L***
14. L'organisation LEAN : les **GAP** Groupes Autonomes de Production (ou Prestations)
15. **Management Visuel** et **Management Control** (composantes du management Lean)
16. Le **Lean en Conception** d'équipements et de produits
17. Conception de nouvelles unités de production (**Lean Plant**

Formation : LEAN GAME de Sensibilisation

NOUVEAU

Présentation

La conduite d'une transformation pérenne Lean nécessite **une forte compréhension et adhésion de la part de l'ENSEMBLE du personnel de l'entreprise**. Ce module a pour objectif, **par la pratique,** de donner **une vision complète et partagée des changements apportés par le LEAN (les enjeux, les concepts et le vocabulaire utilisé). Ce module permet aussi de clarifier ce que n'est pas le LEAN.**

Programme

- **Réalisation dans la journée de 4 RUNS de fabrication de produits réels. Chaque RUN permettant de mettre en pratique progressivement les concepts et outils du LEAN.**
- A chaque RUN les participants, guidés par le consultant:
- => **Analysent les performances** en utilisant la « vision lean »
- => **Réalisent les améliorations** d'organisation avec les « outils de base »
- => **Visualisent l'impact** sur les indicateurs majeurs
- Au-delà des principes de base et des outils majeurs du LEAN, ce module permet de clarifier les nouvelles façons de travailler TOUS ENSEMBLE et le style de management associé.

Animation & Pédagogie
Alternance de pratique ludique et théorie lors des débriefings
Questions, réponses pour faire le parallèle avec le vécu
Une livret « Participants » constitué de cartes est remis.

Durée

1 journée (possibilité de passer à 2 journées si approfondissements ou intégration d'applications pratiques sur site)

Qui est concerné ?

TOUT le personnel de l'entreprise par groupes de 8 à 12 (y compris les représentants du personnel)

Il peut être opportun de les réunir par niveau hiérarchique en mixant les services afin de pouvoir adapter les discours et la présentation.

Particulièrement adapté lorsque le CoDir et/ou l'encadrement souhaitent aligner leur vision sur le LEAN.

Formation : Lean Manufacturing

Présentation

Ce Module complet a pour objectif de former par l'action sur les principaux Outils et Méthodologies Lean afin de :

- **comprendre** les différentes méthodes d'amélioration et leur cohérence (notion de **Système Lean**)
- **d'être capable** de les mettre en œuvre
- **de connaître** les conditions-clés de réussite dans les phases de lancement et de pérennisation
- **d'être capable** d'animer des chantiers de progrès dans son propre secteur

Programme

- Les Principes de **l'Amélioration Continue** (L'esprit Kaizen)
- **L'analyse de Flux (VSM / MIFA)** avec la cartographie de la situation actuelle, l'identification et la hiérarchisation des problématiques
- Présentation des différentes méthodologies au service de l'amélioration des Flux (Matière & Information) : **HOSHIN**, **SMED, TRS et TPM, La maîtrise et la réduction des Stocks, les Outils au service de la Qualité, Flux Tiré par Kanban, - Les Principes d'Organisation et de Management** pour réussir la conduite du Changement Lean : **Groupe Autonome de Production et Management Lean** au Quotidien.

Animation & Pédagogie

- mixage de présentation en salle, de jeux et d'applications « terrain » pour démarrer le progrès dans des secteurs choisis
- remise d'une documentation complète incluant les formulaires d'applications « terrain »

Durée

2, 3 ou 4 jours
Suivant l'approfondissement des sujets

Qui est concerné ?

Cadres et Techniciens des Fonctions Production et Supports de Production, Coordinateurs Lean, Fonctions BE et Achats, Chefs de Projet/Produit, …
Un mixage de participants de différents services et/ou sites apporte une dynamique supplémentaire à cette session et favorise le décloisonnement.

AL Group AL-Consulting

Formation : VSM- MIFA Analyse de Flux industriel

Présentation

La connaissance des Flux qui traversent l'entreprise permet d'identifier et de localiser les problématiques et/ou les potentiels de progrès.
La Démarche VSM (Value Stream Mapping) ou MIFA (Material & Information Flow Analysis) apporte une vision claire et partagée de la situation actuelle, permet d'établir une situation « cible » en cohérence avec la stratégie de l'entreprise et de formaliser le plan d'actions hiérarchisé correspondant.

Programme

- Positionnement de la Démarche dans la stratégie Lean
- Regard flux , les causes Majeures des Stocks et les moyens pour les réduire.
- Présentation de la démarche (symbolique utilisée)
- Application « terrain » sur une famille de produits du site d'accueil
- Formalisation de la cartographie actuelle
- Identification et localisation des problématiques et/ou sources de progrès
- Identification des Indicateurs clés
- Formalisation de la cartographie « cible » en cohérence avec la stratégie de l'entreprise
- Formalisation du plan d'actions hiérarchise

Animation & Pédagogie
Présentation en salle + application « terrain » sur cas concret
Travaux en sous-groupes
Une livret « Participants » est remis + Formulaires utilisés

Durée

2 jours

Qui est concerné ?

Ce Module est principalement destiné au Top Management d'un site industriel (tous départements)

Nota : cette démarche peut être également dispensée aux personnes de la fonction Achats pour conduire des analyses chez les Fournisseurs.

Analyse de Flux VSM-MIFA Tertiaire

Présentation

Les Processus Administratifs (Gestion, Finances, Commercial, …) et/ou les Projets (développement d'un nouveau produit , d'une nouvelle machine, …) comportent de nombreuses zones d'inefficience et de Gaspillages en tous genres (temps, ressources, coût, énergies, …).
La démarche VSM (Value Stream Mapping) ou MIFA (Material & Information Flow Analysis) facilite la compréhension partagée de la situation actuelle selon une symbolique et une formalisation compréhensible par tous et permet ainsi d'en définir une situation « cible » ainsi que le plan de progrès hiérarchisé pour l'obtenir

Programme

- Présentation des Principes Lean dans les Processus tertiaires
- Présentation de la démarche (symbolique utilisée)
- Application sur cas concret : analyse sur un processus ou projet spécifique
- Formalisation de la cartographie actuelle
- Identification et localisation des problématiques et/ou sources de progrès
- Formalisation de la cartographie « cible » en cohérence avec la stratégie de l'entreprise
-Formalisation du plan d'actions hiérarchise

Animation & Pédagogie
Présentation en salle + application sur cas concret
Travaux en sous-groupes
Une livret « Participants » est remis + Formulaires utilisés

Durée

2 jours

Qui est concerné ?

Toutes les personnes concernées par le Processus ou Projet sélectionné

La Démarche 5S dans les Ateliers & Bureaux

Présentation

Principes de base de l'organisation du poste de travail, les 5"S" (Eliminer, Ranger, Nettoyer, Standardiser et Respecter) permettent à partir d'une théorie simple d'entrer de plein pied dans une démarche participative d'amélioration continue.

Les résultats apportés par les 5"S" sont nombreux :

- amélioration de la qualité et de la rigueur de travail, amélioration de l'efficacité du travail (productivité), fiabilité des machines et des outils, sécurité & Environnement, bien-être des personnes, augmentation des propositions d'amélioration

Cette formation permet d'Initialiser une application pratique 5S , d'accompagner son déroulement, de définir le mode de pérennisation des actions, de Définir le mode de généralisation à d'autres secteurs

Programme

J1

- Enjeux de la Démarche et Etat d'esprit de l'Amélioration Continue (Kaizen)
- Présentation de la Démarche 5S
- Système d'évaluation – Indicateur 5S – Tableau de Pilotage
- Application pratique sur le terrain
- Création d'un plan d'actions durant l'intersession pour les 3 1ers « S »

J2

- Point d'avancement - Résultats chiffrés
- identification des Points « + » et des points « - »
- Plan d'action pour les 2 derniers « S »
- Identification des Conditions-clés de réussite

Animation & Pédagogie

Alternance de présentations (vidéo-projection + tableau) et d'échanges

Un livret « Participants » est remis

Durée

2 jours non consécutifs pour disposer une période suffisante de mise en pratique sur le terrain

Qui est concerné ?

Tous les acteurs de l'entreprise, tous niveaux hiérarchiques et services confondus.

Amélioration d'une Cellule de Production (Hoshin)

Présentation

Cette démarche va permettre d'optimiser le niveau de productivité d'une Ligne de production en se calant sur le(s) niveaux de demandes Clients (le Takt-Time) . L'amélioration de l'implantation des postes de travail, le simplification du circuit du produit, l'élimination des en-cours, la standardisation des cycles de travail des opérateurs, l'approvisionnement des postes en continu sont autant d'éléments de la mise en place de la démarche HOSHIN.

Cette formation-action se déroule sur une ligne de production.
Les résultats sont visibles très rapidement grâce à la mise en application immédiate des idées d'amélioration de toutes les personnes concernées :

- gains de productivité , gains de surface , réduction des en-cours ,réduction du temps d'écoulement, flexibilité et souplesse

Programme

- Les Principes de l'Amélioration Continue (Kaizen)
- Le Juste Nécessaire en Production
- Présentation de la démarche Hoshin
- Diagnostic sur le terrain (mesure des Temps de Cycle Opérateurs)
- Recherche de solutions d'amélioration incluant la Sécurité, l'Ergonomie et l'Environnement
- Plan de communication dans le secteur concerné
- Mise en pratique des idées d'amélioration
- Stabilisation de la nouvelle situation
- Mode de poursuite du progrès et éléments de retour à la conception

Animation & Pédagogie

Alternance de présentations (vidéo-projection + tableau) et d'échanges
Application sur une Ligne de production
Recherche de solutions en sous-groupes
Mise en œuvre des solutions retenues
Une livret « Participants » est remis + formulaires standards

Durée

3 jours incluant la mise en œuvre des 1ers niveaux d'amélioration

Qui est concerné ?

Idéalement un groupe de 10 à 12 personnes provenant de la Production et des Fonctions Support associées :

- Directeurs d'Usine
- Responsables de Production, Superviseurs
- Chefs de projet
- Responsables et techniciens Qualité, Méthodes, Logistique, Achats
- Opérateurs, team-leaders

Le QRQC (Quick Response Quality Control)

Présentation

La Méthode QRQC permet de traiter Efficacement et Rapidement les Problèmes , là où ils sont créés et sans perdre de temps dans en réunions .
Cette approche dynamise l'organisation d'un site et garantit de rapides améliorations au niveau de la Qualité des produits et des processus. Grâce à son aspect pragmatique partant de la réalité du terrain, le QRQC permet de diminuer drastiquement les problèmes , de Standardiser la Réactivité face aux problèmes, de renforcer l'autonomie et la responsabilité des équipes de production, d'améliorer les Standards ,de favoriser l'implication des personnes et de développer les démarches préventives.

Programme

- Rappel historique de la démarche
- Synthèse des différents Standards en Résolution de Problème
- Les 6 Points clés du QRQC
- Les différents niveaux de mise en place du QRQC (Ligne, Atelier, Usine)
- Se former en travaillant " On Job Training"
- Le formalisme de la démarche (formulaires, tableaux)
- L'analyse du Problème selon la méthode 8D
- La Recherche des Causes Racines du Problème
- Quelle organisation humaine et Modes de managements associés pour garantir le succès de la démarche ?

Animation & Pédagogie
Alternance de présentations (vidéo-projection + tableau) et d'échanges
Une livret « Participants » est remis

Durée

3 jours (1+1+1) incluant des périodes d'intersessions pour permettre la mise en pratique et recueillir les 1ers retours d'expérience
Possibilité de réduire cette formation aux QRQC de Niv 1 réalisés dans les GAP.

Qui est concerné ?

- Membres des Comités de Direction
- Resp. de Production et Resp. d'équipe
- Managers & Techniciens des Fonctions Qualité, Méthodes, Logistique
- Managers de Tous Services désirant lancer une démarche de Progrès dans leur entité

La Démarche SMED

Présentation

Elément clé de la diminution de la taille des lots de production, la réduction du temps de changement de série remet en cause les lancements en production par grosses rafales.
Le stock n'est pas un mal nécessaire mais un mal absolu. Il cache les aléas de qualité, de fiabilité des machines ainsi que l'ensemble des aléas d'organisation. Dans la mise en place progressive du Juste Nécessaire, la réduction des stocks est un véritable moteur de progrès de la ligne de production.
La méthode SMED permet de réduire rapidement et sans investissement massif le temps de changement de série.
En cohérence avec les principes du Juste Nécessaire, ce stage se déroule sous forme de formation-action avec application pratique de la méthode sur le changement de série d'une installation.

Programme

J1-J2

- Les Principes de l'Amélioration Continue (Kaizen) Jeu SMED
- Définition et enjeux du SMED
- Le Jeu SMED
- La démarche SMED
- Observation et étude d'un changement de série
- Recherche d'idées d'amélioration + Plan d'actions
- Mesures et Tableau de Pilotage de la démarche

J3 :

- Bilan de la situation – Résultats chiffrés
- Analyse des Points « + » et des Points « - »
- Recherche de nouvelles améliorations
- Eléments de retour à la conception d'un moyen industriel

Animation & Pédagogie

Alternance de présentations (vidéo-projection + tableau) et d'échanges
Animation d'un Jeu SMED
Application « terrain » sur installation à enjeux importants
Une livret « Participants » est remis

Durée

3 jours (2+1) incluant une période d'intersession de quelques semaines pour mettre en œuvre le plan d'actions

Qui est concerné ?

- Responsables de Production, Qualité, Méthodes, Maintenance
- Agents de Maîtrise et Opérateurs de Production
- Chefs de projet industriel

L'Auto-Qualité dans les Processus

Présentation

L'Auto-Qualité permet d'appliquer à chaque étape du processus de production la mise en évidence et l'arrêt des défauts là où ils sont créés pour :

- Réduire toute la non Valeur Ajoutée sur les produits non conformes tout au long du processus
- Augmenter la responsabilisation de chacun envers la qualité de son travail
- Faciliter l'identification des causes origines des problèmes Qualité

La formation Auto-Qualité permet de donner à chacun :- - Les principes de base de l'Auto-Qualité , les moyens permettant d'arrêter les défauts là où ils sont crées , les outils de traitement des défauts Qualité pour aller vers leur élimination définitive , le mode de fonctionnement de la matrice Auto-Qualité

Programme

- Les Principes de l'Amélioration Continue (Kaizen)
- Présentation de l'Auto-Qualité avec ses 5 Moyens (Auto-contrôle, Systèmes anti-erreur, Machines autonomes, Machines et processus capables)

Application terrain : constat Auto-qualité sur une Ligne de Fabrication

- Construction de la matrice auto-qualité
- Identification des problèmes majeurs
- Méthode de résolution de problèmes

Application terrain : traitement d'un problème

- Formalisation du Plan d'actions
- Mode de management de l'Auto-Qualité en Production

Animation & Pédagogie

Alternance de présentations (vidéo-projection + tableau) et d'échanges
Application sur une Ligne de production
Recherche de solutions en sous-groupes
Mise en œuvre des solutions retenues
Une livret « Participants » est remis + formulaires standards

Durée

2 jours

Qui est concerné ?

Idéalement un groupe de 10 à 12 personnes provenant de la Production et des Fonctions Support associées :

- Directeurs d'Usine
- Responsables de Production, Superviseurs
- Chefs de projet
- Responsables et techniciens Qualité, Méthodes, Logistique, Achats
- Opérateurs, team-leaders

Le Suivi TRS (ou TRG) et Introduction à la Démarche TPM

Présentation

La bonne connaissance du fonctionnement d'une installation est le point clé dans l'amélioration de son efficience. Le suivi de son TRS (Taux de Rendement Synthétique) ou (TRG Taux de Rendement Global) mais surtout des Causes de Perte de Production dues au moyen va permettre de hiérarchiser les problèmes et d'engager les premières actions d'amélioration, mais surtout pour utiliser ensuite la méthodologie de progrès adéquate. C'est la 1er étape vers la mise en œuvre de la Démarche TPM.

Programme

-Les Principes de l'Amélioration Continue (Kaizen)
- Présentation du TRS et des 6 Sources de Perte en Production
-Liens entre les Sources de Perte et les Méthodologies de progrès
- Exercice de calcul de TRS (Etude de cas)
- Mise en œuvre du Suivi en production à l'aide du Tableau de Marche
- Application terrain sur une installation du site
- Introduction à la Démarche TPM

Animation & Pédagogie

Alternance de présentations (vidéo-projection + tableau) et d'échanges
Exercice en salle
Application terrain
Une livret « Participants » est remis

Durée

1 jour

Qui est concerné ?

-Responsables de Production, Qualité, Méthodes, Maintenance
- Agents de Maîtrise et Opérateurs de Production
-Techniciens, professionnels de maintenance
- Chefs de projet industriel

TPM et Management des Ressources Techniques

Présentation

La TPM permet d'optimiser le rendement global des installations par l'élimination progressive des causes de perte de production et particulièrement celles dues aux pannes et micro-arrêts.
Appliquer la TPM entraîne la participation de tous, positionne clairement les rôles complémentaires de la maintenance et de la production vis à vis des installations de production.
2 formes de maintenance sont étudiées: la maintenance curative et la maintenance préventive

A partir d'une approche très pratique partant des réalités du terrain, la mise en place de la TPM permettra l'augmentation de la fiabilité et de la disponibilité des installations, la responsabilisation des équipes de production pour une amélioration permanente de leur outil de travail, la diminution des coûts de maintenance, un meilleur processus de conception ou d'achat de nouvelles machines

Programme

- Les Principes de l'Amélioration Continue (Kaizen)
- Présentation de la démarche TPM
- Les Indicateurs en TPM (TRS , MTBF, MTTR)
- Les Causes de perte de production
- Le Traitement d'une panne et d'un micro-arrêt
- Liens entre TPM et les 5S
- La Maintenance préventive
- Le Retour à la conception (où comment mieux concevoir les installations ?)

Animation & Pédagogie

Alternance de présentations (vidéo-projection + tableau) et d'échanges
Application sur une installation « critique »
Recherche de solutions en sous-groupes
Mise en œuvre des solutions retenues
Une livret « Participants » est remis + formulaires standards

Durée

4 jours incluant une ou plusieurs périodes d'intersession de quelques semaines pour mettre en œuvre le plan d'actions défini
Si l'entreprise a déjà engagé des activités TPM le programme peut-être allégé et centré sur les activités manquantes.

Qui est concerné ?

-Responsables de Production, Qualité, Méthodes, Maintenance
- Agents de Maîtrise et Opérateurs de Production
-Techniciens, professionnels de maintenance
- Chefs de projet industriel

Flux Tiré par Kanban

Présentation

Moyen de communication simple et visuel entre un Client et son Fournisseur, le Kanban permet de passer du flux poussé au flux tiré. Le système kanban mis en place ainsi va permettre de transmettre en temps réel le besoin du client, réguler la production du fournisseur en fonction de la demande du client, contrôler le niveau de stock entre les entités, mettre en évidence la non flexibilité et les dysfonctionnements du fournisseur.

Le système kanban est donc non seulement un outil de gestion de production "terrain" mais aussi un moyen de visualiser le progrès réalisé. Il contribue ainsi à l'autonomie de l'équipe de production qui peut mesurer en permanence l'impact des actions de progrès engagées.

Cette formation permet de comprendre et de maîtriser l'ensemble des éléments du Kanban au travers d'un jeu.

Programme

- Les Principes de l'Amélioration Continue (Kaizen)
- Présentation du Kanban à lots fixes
- Le système de prélèvement
- Organisation générale des flux
- La liaison Kanban/GPAO
- Jeu kanban
- Etude de cas : application pratique sur une ligne de production
- Les Conditions clés de réussite d'un Système Kanban

Animation & Pédagogie

Alternance de présentations (vidéo-projection + tableau) et d'échanges

Animation du Jeu Kanban (jeu développé par AL Consulting)

Une livret « Participants » est remis

Durée

2 jours ou 3 jours selon l'approfondissement et la mise en place associée.

Qui est concerné ?

- Responsables de Production, Superviseurs
- Responsables et techniciens Qualité, Méthodes, Logistique, Achats
- Chefs d'équipe , Opérateurs

Le Lean en Supply Chain

Présentation

La gestion d'une Supply Chain en accord avec les principes Lean nécessite une focalisation de tous les Acteurs pour travailler au service du Flux en améliorant constamment le Service et la Qualité tout en réduisant les coûts. Il va s'agir de lisser au maximum les activités de Production et de Logistique dans une vision commune et partagée.
Cette formation donne une vue d'ensemble des Fondamentaux en Management de la Supply Chain à partir du Traitement des Informations Clients jusqu'à l'organisation et le fonctionnement au quotidien de la Production et des Approvisionnements.

Programme

- Introduction générale – Les problématiques en Supply Chain
- Jeu Logistique illustrant "l'effet Coup de Fouet" dans une chaîne logistique
- Gestion des Informations Clients et Lissage de la Production (PIC & PDP)
- Mise en œuvre d'un Flux Tiré par Kanban
- Lissage des approvisionnements et Organisation des Transports
- Impact sur les achats
- La Démarche VSM au service de la Supply Chain
- Gestion des Flux Internes + Analyse des Causes de Stocks
- Elaboration d'un Plan d'actions

Animation & Pédagogie

Alternance de présentations (vidéo-projection + tableau) et d'échanges
Animation d'un Jeu Logistique
Exercices « terrain »
Une livret « Participants » est remis

Durée

2 ou 3 jours suivant l'approfondissement.

Qui est concerné ?

- Managers & Techniciens de la Fonction Logistique
- Resp. de Production , Chefs d'équipe
- Managers et Techniciens des Fonctions Achats, Commerciales, Programmes

Formation : Groupes Autonomes de Production (GAP ou EAP)

Présentation

Le système LEAN efficace et pérenne repose sur une organisation et un management spécifique.
Une des clés est le découpage de l'organisation en petites équipes ayant une organisation et une animation très structurée.
Cette formation a pour objectif de bien comprendre les spécificités des GAP et les différents rôles au sein des équipes. Elle permet aussi l'initialisation des outils nécessaires au GAP pour maîtriser et progresser.
Parmi ces outils : Le tableau du GAP, Le TOP 5 , Le QRQC, Les indicateurs , les standards et les IA

Programme

- Caractéristiques d'une organisation LEAN
- La composition d'un GAP et les rôles
- Le GAP Leader
- Les activités du GAP et les outils disponibles
- L'importance de la communication : tableau GAP , TOP 5
- Les indicateurs du GAP
- La résolution des problèmes : QRQC niv 1
- La définition et l'amélioration des standards
- Les idées d'amélioration

Animation & Pédagogie
Alternance de présentations et d'échanges
Exercices « terrain » pour des applications sur des cas pratiques
Une livret « Participants » est remis

Durée

Fonction de l'objectif pédagogique
- Sensibilisation pour chantier en interne (1 jour)
- Avec pratique des outils (a définir avec l'entreprise suivant les outils)

Qui est concerné ?

- Managers, Superviseurs et fonctions supports pour la sensibilisation et la préparation du chantier de mise en GAP
- Groupes de GAP Leaders lors de la mise en place pour la maîtrise des activités qu'ils ont en charge.

Formation : Management Visuel et Management Control

Présentation

Les résultats significatifs et pérennes obtenus avec le système Lean imposent un système de management spécifique qui est cohérent avec les concepts et les outils utilisés.

Ce mode de management utilise principalement les outils visuels et les rituels.

Cette formation a pour but de donner aux managers des outils majeurs du Manager Lean

Programme

- Rappel des caractéristiques du système LEAN
- Caractéristiques de l'organisation Lean
- Impact sur les modes de management et le manger Lean
- Les composantes du management visuel
  - Que doit-on rendre visuel ?
  - Comment le rendre visuel ?
- Les routines du manager
  - Plant Tour
  - Face à face et Alignement de vision avec ses collaborateurs

Animation & Pédagogie

Présentation en salle et présentation d'exemples et film

Application sur une zone de l'entreprise avec

- Diagnostic
- Eléments à mettre sous contrôle
- Types de routines

Durée

1 à 3 jours suivant la population et l'objectif pédagogique (sensibilisation ou concrétisation)

Qui est concerné ?

Comités de Direction et Managers

Formation : Lean en conception produits- process – équipements

Présentation

L'efficacité du système Lean repose sur la cohérence entre les différentes composantes du système .
La conception Lean des produits et des moyens industriels lors des projets est un levier majeur de performance et de compétitivité.
Ce module s'adresse donc aux équipes projet qui doivent bien intégrer les concepts majeurs de performance industrielle. En particulier les concepts de Just In Time avec adaptation des rythmes de production en optimisant toutes les ressources utilisées.

Programme

Les fondamentaux du Système Lean

L'importance des différents flux et de leur qualité

Les concepts :

- pour obtenir la qualité optimale
- Pour obtenir un flux de production adaptable aux besoins
- Pour permettre une efficience maximale des postes

Chaque concept est expliqué et décliné en règles pratiques

Un cas de l'entreprise servira pour les applications pratiques

- Soit sur un produit et des installation actuelle
- Soit sur un projet en cours de réalisation
-

Animation & Pédagogie

Alternance de présentations et d'échanges
Exercices « terrain » pour des applications sur des cas pratiques
Une documentation participant est remise

Durée

2 à 3 journées (suivies ou pas) suivant la maturité, la population et l'objectif pédagogique défini .

Qui est concerné ?

- Equipes de développement produits et équipes projet.
- Equipes d'industrialisation

Formation : Conception Lean Plant (conception de nouvelles unités)

Présentation

Un constat : une fois construits, beaucoup d'usines et de bâtiments freinent l'intégration des meilleures pratiques comme le Lean et le respect de l'environnement.
L'enjeu est de permettre une vision globale du projet
Cette formation Action couvre l'ensemble des composantes :
Infrastructures environnantes + Flux + Bâtiment + Équipements + Énergie/réseau/environnement + gestion du projet

Programme

Définir la valeur de l'usine avec une vue Client
Identifier le flux de Valeur en suivant le produit
Se focaliser sur les flux (produits et informations) et les rendre « LEAN »
Éliminer TOUS les gaspillages et Optimiser l'utilisation de toutes les ressources
Une entité (usine, bureau, magasin) souple et flexible orientée vers l'excellence qui accélère une dynamique de progrès continu.

-

Animation & Pédagogie
Alternance de présentations et d'échanges
Analyse d'un cas de l'entreprise
Une documentation participant est remise

Durée

1 à 2 jours suivant l'importance du sujet et la maturité

Qui est concerné ?

- Equipes projet et Comités de Direction

La Conduite du Changement Lean vue par AL Consulting

Depuis 30 ans, nous développons et réalisons nos interventions en combinant les 3 Axes suivants :

- **Le Conseil et le Coaching des Dirigeants et Cadres** pour définir :
  - **La vision commune** et partagée de la situation actuelle et l'identification des problématiques empêchant et/ou freinant l'atteinte des objectifs de performance de l'entreprise
  - **les Cibles court, moyen et long terme** en cohérence avec la stratégie et les Ressources de l'entreprise (Budgétaires, Humaines, Techniques)
  - **la « Feuille de Route »** (au niveau Méthodologie, Organisation et Mode de Management) qui en découle
  - **le Système de Mesure et d'Evaluation** pour s'assurer de la bonne mise en œuvre des actions et réagir si besoin en cas de dérives.
- **La mise en oeuvre de Formations-Actions** pour diffuser rapidement à l'intérieur de l'entreprise les Connaissances et Compétences Lean afin de garantir le meilleur niveau de Compréhension/Acceptation et d'obtenir les 1ers résultats à court terme dans un souci constant de pérennité.
- Transferts de compétences : Modules de Formations ou Pilotage de chantiers
- **Le développement et la réalisation d'outils pédagogiques** (à base de jeux de rôle) et de **Matériels&Fournitures** spécifiques (panneaux de chantiers, étiquettes 5S, Supports de communication, …) pour faciliter les apprentissages et permettre de démarrer immédiatement les actions « terrain ».

Pourquoi choisir l'équipe d'Experts Lean d'AL Consulting ?

- Pour bénéficier d'une **expertise accumulée durant plus de 25 années** de mise en place du Lean dans plus de 400 sites sur les 5 continents

- Pour avoir la garantie que les **spécificités techniques et culturelles** de votre activité et de votre entreprise seront intégrées dans la réalisation et la pédagogie de nos actions

- Pour une approche qui lie intimement **Conseil, Formation et Actions** concrètes sur le terrain (ateliers, magasins, bureaux, bureaux d'Etudes, services administratifs, achats, commercial...) . Ainsi, par nos actions basées sur un réel Transfert de Compétences (= Capacité à mettre en œuvre les Outils et Démarches apprises), vos équipes deviendront rapidement autonomes avec des résultats concrets et durables.

- Les processus de votre entité seront améliorés dans leur globalité (R&D - Industrialisation - Production - Supply-Chain - Commercial) dans un système cohérent compréhensible par tous et qui motive à agir.

*Tous les **Consultants sont des « Seniors »** ayant occupé des Postes Opérationnels en entreprises avant de devenir Consultants.*

*Leurs capacités à conduire aussi bien des missions de **Conseil ET de Formation** permet de garantir une connaissance optimale des problématiques industrielles et tertiaires et donc d'intégrer régulièrement les **Meilleures Pratiques** dans toutes nos actions et de les adapter à vos spécificités.*

André Langlois
Consultant, Directeur Général AL Consulting Group

- **1975-1990 : Entreprise RENAULT SA**
  - Responsable qualité, de centres techniques et d'ateliers d'usinage et d'assemblage
  - Responsable technique de la fonderie de Cléon (maintenance, méthodes et outillage)
  - Responsable, à la Direction des Fabrications, de la communication interne pour les usines européennes de RENAULT SA
  - Directeur de l'Unité Boîtes de Vitesses de l'usine de Cléon

- **1991 : Fondateur du Cabinet AL-Consulting**
  - Conseil et formation pour la mise en pratique de l'amélioration continue de la qualité et de la productivité

- Depuis 1993, contribution à la mise en place de démarches « Lean » chez Valeo, Faurecia, 3M, Hager, Volvo, Alstom.....

- **2000 : Fondateur du cabinet IdealTech**
  - Conseil et formation pour mettre en application les concepts et les outils de la « Lean Innovation », en particulier la recherche de nouveaux produits éco-conçus et de solutions de rupture sur les process à l'aide de la méthodologie TRIZ..

- Qualification initiale : Ingénieur ARTS & METIERS Paris Tech
- Formations complémentaire : Gestion générale de l'entreprise au Centre Européen d'Education Permanente (centre associé à l'INSEAD de Fontainebleau).
- Administrateur de l'association Innov'Acteurs et membre du bureau de l'association ICDD (Innovation Citoyenne et Développement Durable)

Joseph Costa

Expert/Pédagogue Management et Systèmes Lean

38 ans d'expérience professionnelle dont 27 de pratique du LEAN

- **1982 – 1988 THALES (THOMSON CSF - Avionique) Responsable Opérationnel**
  - Responsable d'une unité de fabrication et des méthodes industrielle
  - Mise en place d'un atelier flexible automatisé et informatisé de circuits imprimés
- **1988 – 1990 SANOFI-AVENTIS Responsable Opérationnel**
  - Responsable des méthodes industrielles et des investissements
  - Chargé du plan d'amélioration des performances du site
- **1990 – 1998 EUREQUIP (IBM Consulting Group) Sénior Consultant LEAN**
  - **Formation au LEAN (1990) en réalisant des chantiers avec Yoshiki IWATA et Chihiro NAKAO deux Senseis Japonais du système de production TOYOTA**
  - Réalisation et encadrement de plus de 30 missions dans des entreprises industrielle et tertiaires : Lean Manufacturing, Supply Chain, Restructurations, Coaching Lean Management, Assistance maîtrise d'ouvrage intégration de progiciels ERP.
- **1998 - AL Consulting Expert LEAN Entreprise (Manufacturing et Services)**
  - Réalisation en 18 ans de **plus de 250 chantiers** sur les différentes méthodes (HOSHIN, SMED, 5S, PULL SYSTEM, TPM, MIFA (VSM), QRQC, Auto-Qualité, SUPPLY CHAIN LEAN, Groupes Autonomes (GAP)
  - **Formation de plus de 1500 cadres** et opérationnels au LEAN : outils, système de management associé et culture Lean, avec en particulier le **MANAGEMENT CONTROL outil majeur du management Lean pour l'encadrement.**
  - **Interventions dans de multiples secteurs industriels et tertiaires** :FAURECIA, VALEO, INTERFIT, THYSSENKRUPP, RHODIA, DISNEY, FICOSA, VIRBAC, GEMALTO, HAGER, 3M, VACHETTE,ALSTOM, MAFELEC, UNITHER,TREVES,CEVA, AUTONEUM, MAGNITI MARELLI, ST Microelectrinics, Fives, …et des PME de divers secteurs.
  - **Accompagnement mise en place de systèmes LEAN** : structuration du projet de transformation, pilotage et communication, Workshops outils-méthodes, réorganisation RH et Management lean
  - **Réalisation de séminaires spécifiques pour des grands groupes : HOSHIN FLUX CONTINU, PC&L** (Production Control et Logistique pour 300 sites Faurecia) **, LEAN MANUFACTURING , MANAGEMENT de la FIABILISATION** (déploiement TPM)**, SEMINAIRES LEAN (CODIR) ,…**

  - **2012 Expert Lean opération LEAN PACA (12 PME)** Encadrement des consultants et animation.
  - **2013 Référent LEAN pour l'Usine Ecole Dynéo (projet Excellence Opérationnelle en PACA)**
  - Dans ce cadre supervision et formation des formateurs pour les modules de **l'USINE ECOLE mise en place aux Arts et Métiers** d'Aix en Provence.
  - Intervenant sur le LEAN MANUFACTURING et MANAGEMENT **Ecole Centrale**

- 1981: Ingénieur diplômé de L'École Nationale Supérieure des Arts et Métiers ParisTech
- 1990: Formation LEAN en usine (KAIZEN-GEMBA JUST IN TIME) par IWATA et NAKAO 2 Senseis Japonais du Toyota Production System
- Bilingue : Français, Espagnol

Présentation de la Démarche « Formation »

Ce catalogue comporte une liste non-exhaustive de nos possibilités d'actions sachant que le point de départ sera l'analyse de vos besoins en évolution et montée en Compétences.

Ainsi, les Contenus et Méthodes Pédagogiques seront adaptés pour coller au plus près de Votre réalité et contexte (culture d'entreprise, vocabulaires spécifiques, historique d'actions, Formulaires existants, Système Qualité, …).

C'est la raison pour laquelle les Modules décrits ne mentionnent pas de coût standard. Toutes nos propositions sont formalisées au cas par cas afin de vous garantir un coût optimal pour chacun de vos besoins.

Nota 1 *:* la plupart des sessions se déroule sur des journées non consécutives pour :

- utiliser les intersessions comme périodes d'apprentissage pour les « apprenants » qui peuvent ainsi suivre les Outils & Méthodologies apprises au plus près de leurs activités quotidiennes
- ancrer dans les esprits que l'Amélioration doit être continue avec des performances pérennes
- perturber le moins possible l' organisations des services par la non-disponibilité des participants durant les sessions

Nota 2 *:* les sessions sont volontairement limitées à 12 participants pour favoriser les échanges , faciliter et sécuriser les applications « terrain »

Présentation de la Démarche « Formation » (suite)

Nous sommes également capable de bâtir et réaliser des parcours de formation destinés à certains types de fonction.

Exemples :

- Devenir un Manager de Production en environnement Lean
- Devenir un Coordinateur Lean d'un site industriel Lean
- Devenir un Superviseur ou Resp. de Secteur en environnement Lean
- Devenir un Chef d'équipe en environnement Lean

La mise en place de ces parcours suit les étapes suivantes :

1. Identification de la population visée
2. Session d'évaluation des personnes AVANT
3. Identification des besoins individuels et/ou collectifs
4. Création des Modules et de leur enchaînement
5. Mise en œuvre des Modules
6. Suivi à distance et/ou sur site des Personnes inclues dans le Parcours
7. Possibilité de coaching individuel et collectif
8. Evaluation des personnes APRES (vérification de l'acquisition des nouvelles compétences in situ)
9. Actions correctives et compléments si nécessaire
10. Possibilité de suivi à distance et/ou sur site pendant une période probatoire définie

Présentation de la Démarche « Formation » (suite)

Toutes nos Formations aux Outils & Méthodologies Lean sont présentées sur les plans :

- **Technique (quel processus doit-on appliquer ?)**
- **Organisationnel (qui est concerné ?)**
- **Managérial (comment faire pour que les progrès soient pérennes ?)**

Utilisation de **Vidéos sur les « Bonnes Pratiques »**

Utilisation de **Jeux Pédagogiques** en salle pour faciliter et accélérer l'acquisition des nouvelles compétences avant les applications « terrain »

Réalisation de **vidéos in situ** lors de certaines formations (montage et réalisation de films retraçant les étapes importantes de la session pour faciliter la communication interne et garder une trace de l'historique des évènements)

Photos Avant/Après les changements (communication interne, visualisation des progrès réalisés = augmentation de la motivation et de la valorisation des Acteurs).

Liste de tous les Clients AL Consulting

- **Pour l'innovation incrémentale (progrès continu)**

3M - 720° - AB PLAST – ABR – ABYSSE – ACOME – ACTUA - AEROQUIP – AFPI 54/88 – AGC CONSEIL – AGFA – AGROPUR – AIRBUS - AJINOMOTO – ALCOA – ALGOE – ALSTOM – ANACT – ANR - ANTARTIC – APRAT – AREVA – ARIA – ARMOR INOX – ARTP – ASI - AT SOURCING – ATRAL FRANCE – AXSOLU – BALL - BARON – BAXTER – BENVIC - BLANCHARD – BNP – BOSTIK – BOUYGUES – BRANDT – BREZILLON – BUBENDORFF – CAISSE D'EPARGNE – CALIOT – CALPAC – CATU SA – CCI – CENTRALE ACHAT GENEVE – CERA/CPS – CETAM – CETIM – CHRONOFLEX – COATEX – COBEMAT – COFELY - COMASE – CONTINENTAL – CPMI – CRMA – CSTB – CMS – CUNO FILTRATION – CONTITECH ANOFLEX – DANONE – DATISS – DECORCIE – DELPHARM - DYNEO - ELECTRIFIL – ELECTROPOLI – ENERGIE DU NORD – ESSILOR – EXTERION MEDIA- FAFIEC – FAIVELEY – FAURECIA – FCI – FEDERAL MOGUL – FICHET BAUCHE – FICHET SERRURERIE – FICO MIRRORS – FICOSA – FIVES GROUP - FMC – FMG – FONTAINUNION SA – FORTHAC – FRANCE ROUTAGES - FROMAGERIE BEL – GEMALTO – GESTAMP - GIE EXCELLENCE 2D – GIT INGENIERIA – GLOBAL CLOSURE SYSTEMS – GOODYEAR – GOODYEAR DUNLOP TIRES FRANCE – HACHETTE DISTRIBUTION – HAGER Group – HAMELIN – HAULOTTE Groupe - HENNESSY – HERTZ – HYDRO – IKEA - INGELECT – INOPLAST – INTERFIT - ITG – IUT CACHAN – JABIL – JOHNSON CONTROL – JOHNSON & JOHNSON - L'APPEL DU LIVRE – L'OCCITANE – LAVAIL –LEAN FRANCE – LEGRIS-LEM EQUIPEMENT – LEMOINE GROUPE – LISI AUTOMOTIVE – LOCAMED – LOGITRAD – LU – LUXFER – LUXURY CARTIER – LYONNAISE DES EAUX – M.M.M – MAC2 SIDEM – MAFELEC – MANULOC BFC - MARK IV AUTOMOTIVE – MATELOC – MATT – MD VERRE – MEAS FRANCE – MEDTRONIC – MERIAL - MONNAIE ROYALE CANADIENNE – MPAP – MTO/3M – MTPS – MULTILAQUE – N S E INTEGRATIONS – NEXANS – NOMACORC – NORAMCO - NOVARTIS – NTN – OPEN INGENIERIE – OUESTGRUE – PEUGEOT PSA – PATEK PHILIPPE – PARKER – PELLENC - PHILIPP MORRIS – PIEM – POUYET 3M – PSA – PSION TEKLOGIX – QUEBECOR CANADA -RB CONSEIL ET GESTION – RACO - REAMETAL FRANCE – RENAULT TRUCK – RESINOPLAST - RIETER – RODHIA – ROLOMATIC – RSCI – RUSINOWITCH – SAB WABCO – SAFETY – SAFT – SAI – SAINT GOBAIN RECHERCHE – SALZGITTER – SAR – SAVOYE –SCA – SEGULA - SEMPERTRANS – SENCHIM – SERMAT – SAR – SERPE - SEVELNORD – SIEMENS VDO – SIRAP GEMA FRANCE – SOFEDIT – SOFRAGRAF – SOPAL – SOREC – SORIN – SPODIS – SRTT La Poste – ST GOBAIN – STRAHMAN MG – ST MICROELECTRONICS - STREMLER France – SYLEA– TARKETT - TERAMAT –THYSSENKRUPP – TOSHIBA - TOURS NORD FORMATION – TRAMICO – TREVES - TREMOIS – TREVESA -TREVEST – TRW – TYCO – UC & PL – UN POINT DEUX – UNITHER – VACHETTE – VALEO – VALLOUREC – VALMONT – VALVE PRECISION – VESUVIUS –VIBRACOUSTIC – VIBRATECHNIQUES – VIRBAC – VIRLY – VOLVO – VOSSLOH COGIFER – WAGON – WEBER – WITTE – YAKDANE SCT

- **Pour l'innovation de rupture**

ACADEMIE SIX SIGMA - ACHATS SERVICE – ADINE - AIT GROUP EUROPE - ALCAN RHENALU – ALCOA –FIXATION SIMMONDS S.A.S. – ALTRAN - APROCHIM SA – AXIOHM - CAPITAL INNOVATION - CEA DE CADARACHE - CEA/DAM ILE DE FRANCE - CEVA SANTE ANIMALE SA - CONTITECH ANOFLEX - CONVERTEAM SAS - CUMMINS FILTRATION SARL - DIX SEPTEMBRE – ENERGIE DU RHONE – ETS LUCIEN NOYON – FAVI - FORE-ACTING - FROMAGERIE PERREAULT - GEMALTO SA - GUILBERT EXPRESS – HACHETTE DISTRIBUTIONS SERVICES - HAGER ELECTRO S.A.S. - HAMELIN DIGITAL - INNOVATICA SA - INPI PAYS DE LOIRE - INSTITUT ICARE – ISMANS - ITT INDUSTRIES - LA POSTE CSPN DIJON - LAFARGE CENTRE DE RECHERCHE – LOGITRADE – MENZOLIT – MHCS - MILTON ROY EUROPE - OBJECTIF 21 - ORLEANS VAL DE LOIRE TECHNOPOLE - PASSAGE SARL - PEUGEOT CITROEN AUTOMOBILES SA – POLIMOON PLASTHOM - RDT – CAT - RENAULT V.I. - ROCKWELL COLLINS FRANCE - SAB WABCO SA - SAVOYE S.A. - SIAP SAS - SOCIÉTÉ D'ORFÈVRERIE DE NORMANDIE - PROTAC - RANOU - SAFT - TETRAS - THYSSENKRUPP SOFEDIT LE THEIL – TOSHIBA - TRELLEBORG PRODYN - TURQUAIS INDUSTRIE - WAGON AUTOMOTIVE SA - WIRQUIN PLASTIQUES