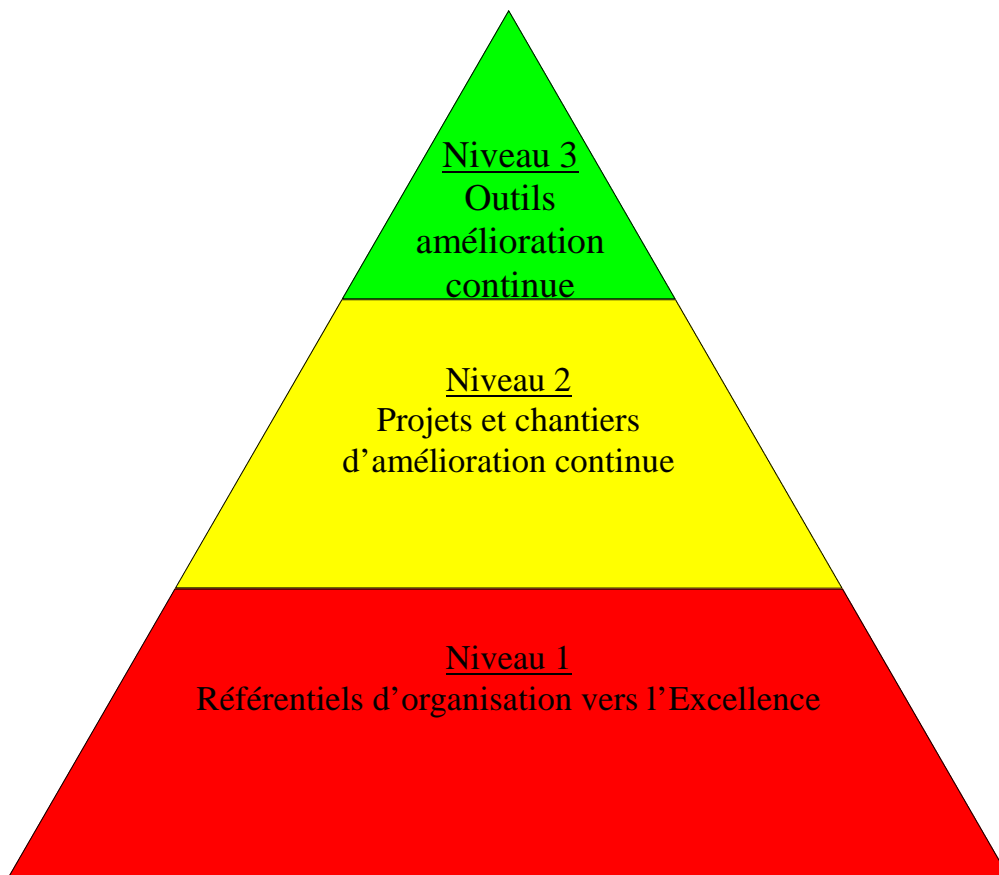


Vous recherchez à développer votre avantage concurrentiel ?
Pensez à l'Amélioration Continue !

STRATEGIE AMÉLIORATION CONTINUE :

A. LES NIVEAUX DE L'AMELIORATION CONTINUE

La structuration de la démarche d'amélioration continue peut se formaliser sur 3 niveaux :



Niveau 1 :

Le niveau « organisationnel » s'appuyant sur une progression de référentiels relatifs à la qualité, la sécurité, l'environnement, la gestion optimisée des ressources humaines, le développement durable, etc, en clôturant par une certification EFQM (European Foundation for Quality Management)...

Niveau 2 :

Le niveau « projet » amélioration continue qui n'impacte pas toute l'organisation de l'entreprise, mais un département, une entité opérationnelle ou fonctionnelle, un ou plusieurs processus.

Niveau 3 :

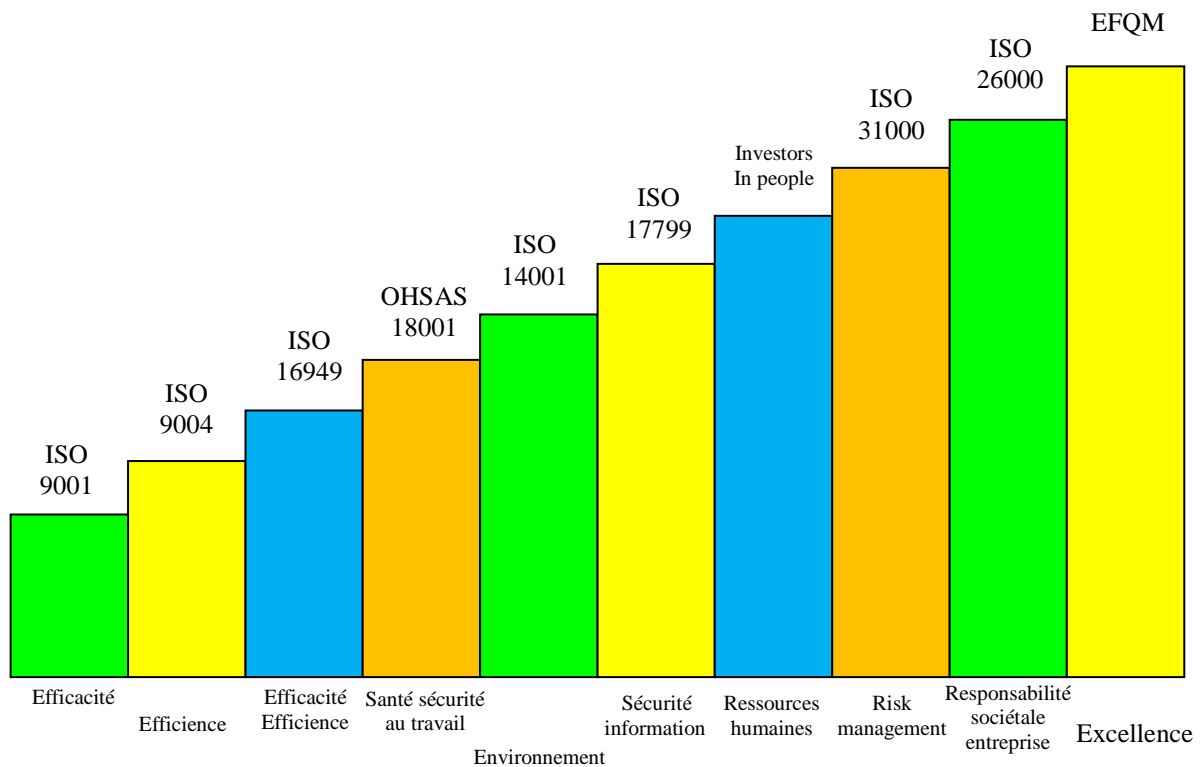
Le niveau « outils » qui correspond à une frappe « chirurgicale » qui impacte de façon encore plus restreinte mais très ciblée un élément stratégique (machine en goulet d'étranglement, îlots de production autonomes et responsabilisés sur une

gamme de produits « critiques », etc.)

En fonction de l'horizon de planification de l'entreprise, l'on pourra définir en fonction des objectifs du plan stratégique, de l'exercice budgétaire, de la situation opérationnelle à 6 mois, les pistes d'amélioration continue les plus cohérentes, efficaces et efficaces pour l'entreprise.

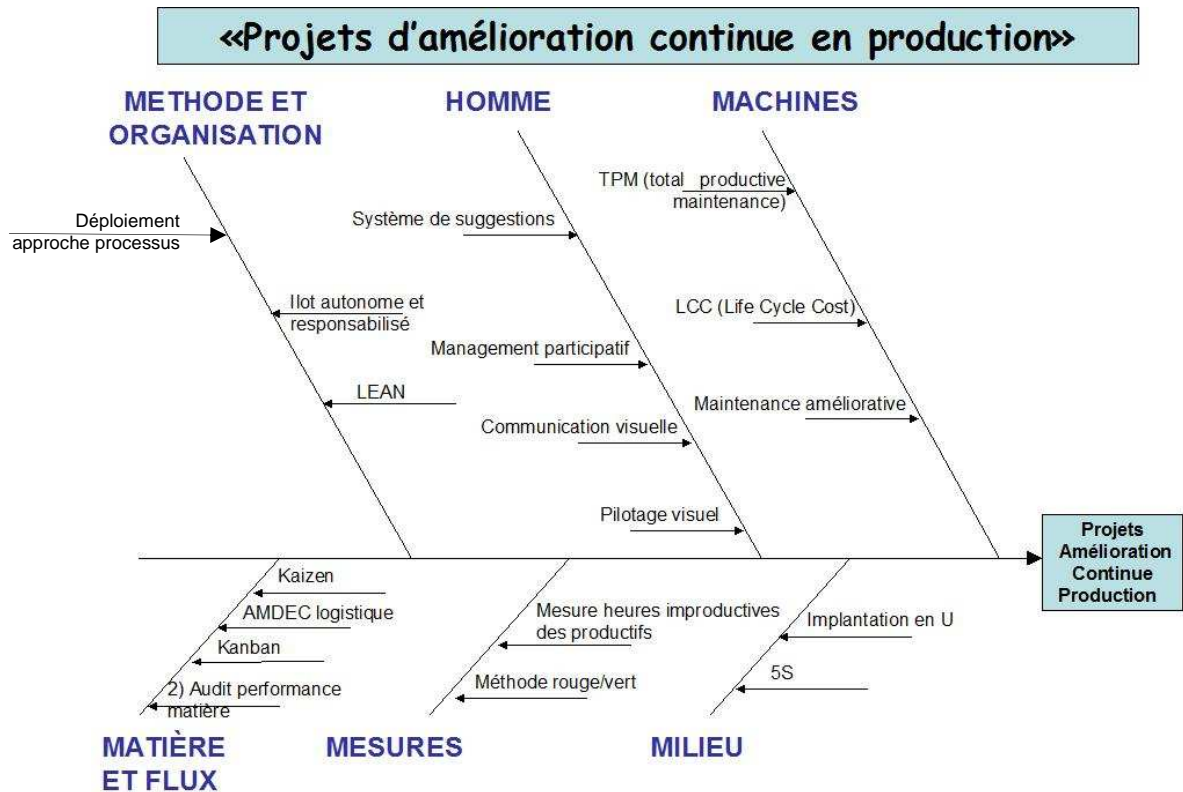
REVUE DES PRINCIPALES PISTES D'AMÉLIORATION CONTINUE, PAR NIVEAUX

NIVEAU 1 : PROGRESSION DANS LA PERTINENCE DES RÉFÉRENTIELS
La hiérarchie de pertinence des référentiels est spécifique à chaque Entreprise.

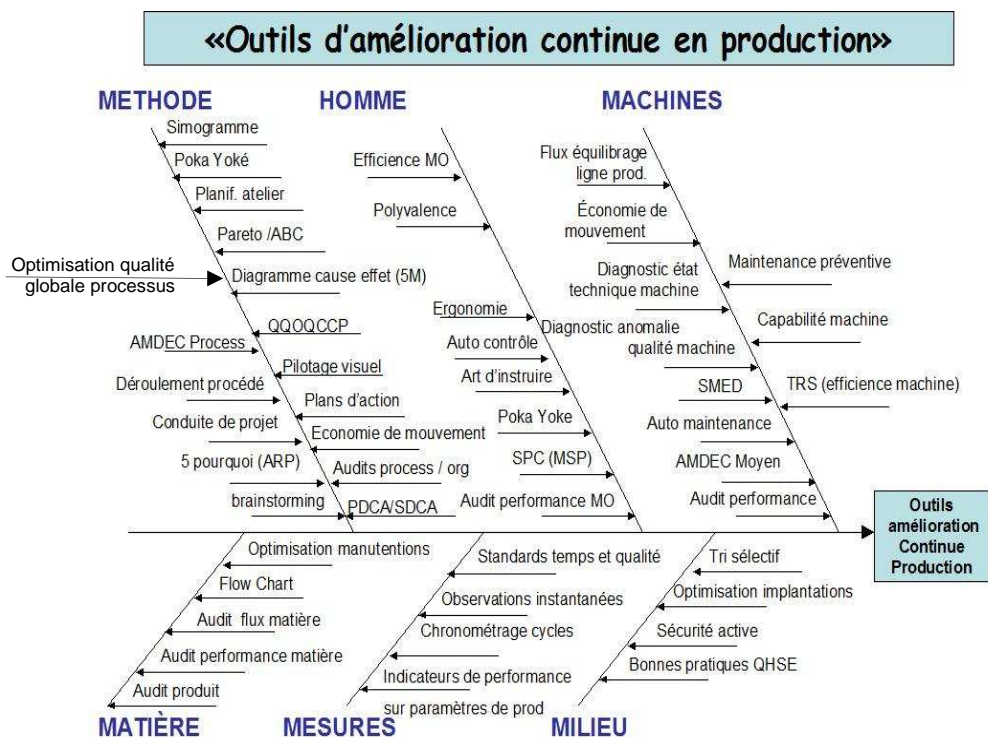


Cette démarche d'intégration progressive des référentiels d'organisation va impacter la totalité de l'entreprise (départements, services, processus, ...)

NIVEAU 2 : LE CHAMP D'APPLICATION DES PROJETS D'AMELIORATION CONTINUE PEUT IMPACTER UNE PARTIE DE L'ENTREPRISE : UN DEPARTEMENT, UN SERVICE OPERATIONNEL OU FONCTIONNEL, UN PROCESSUS.



NIVEAU 3 : LE CHAMP D'APPICATION EST TRES CIBLE, ET FOCALISE TYPE « FRAPPE CHIRURGICALE », IL TOUCHE : UN ILOT DE TRAVAIL, TOUT OU PARTIE D'UN PROCESSUS, UN EQUIPEMENT CRITIQUE.



PHASE 1

Base culturelle de toutes les démarches d'amélioration continue

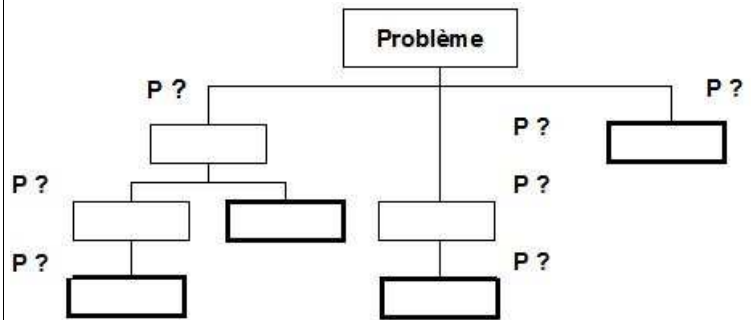
Les 5S

Les 5S consistent en une amélioration de l'environnement de travail avec pour conséquence l'amélioration de la qualité totale sur tous les processus de l'entreprise en responsabilisant les collaborateurs



Analyse et Résolution de Problèmes

Champs d'applications de L'ARP :
Qualité, Productivité, Sécurité, Organisation et Technique



Le questionnement du pourquoi permet d'identifier les causes « racines » d'un problème (le 5 pourquoi)

C. FLASH SUR QUELQUES PROJETS CLES D'AMELIORATION CONTINUE

Quelques exemples

LEAN, KAIZEN et HOSHIN

Ces 3 méthodologies sont complémentaires et traitent du gaspillage sur les flux de production et d'informations associées.

Le **LEAN** est le Kaizen de conception de flux ; il s'attache à mettre en évidence la cartographie de la Chaîne de Valeur (VSM) afin de **raccourcir le cycle de fabrication** par la **réduction des encours**.

Le **KAIZEN** est une succession de petits chantiers nécessitant de petits investissements qui s'attachent à l'anti-gaspillage en production. La méthode est centrée sur l'**élimination du gaspillage** sous toutes ses formes, et permet un retour sur investissement en 2 mois, tout en faisant participer l'ensemble

TPM

L'objectif de la **TPM** est la **maximisation du temps productif**, réduire le temps non productif dû aux arrêts et pannes, **conserver les cadences optimales** et réduire la non-qualité.

Ce sont les trois leviers qu'utilise la TPM : **disponibilité, performance et qualité**.

Au-delà du simple maintien en bon état des machines, l'esprit TPM pousse à les modifier et à améliorer la qualité de service entre la maintenance et la production.

L'implication des opérateurs est l'occasion d'élever leur niveau de compétence et d'enrichir leurs tâches en leur confiant la maintenance de premier niveau. Par ailleurs, ils connaissent leurs machines de manière intime et sont de fabuleux capteurs d'information.

des personnel production et méthode.

Outils clés : Automaintenance, SMED, TRS, Qualité de service entre processus maintenance et processus production.

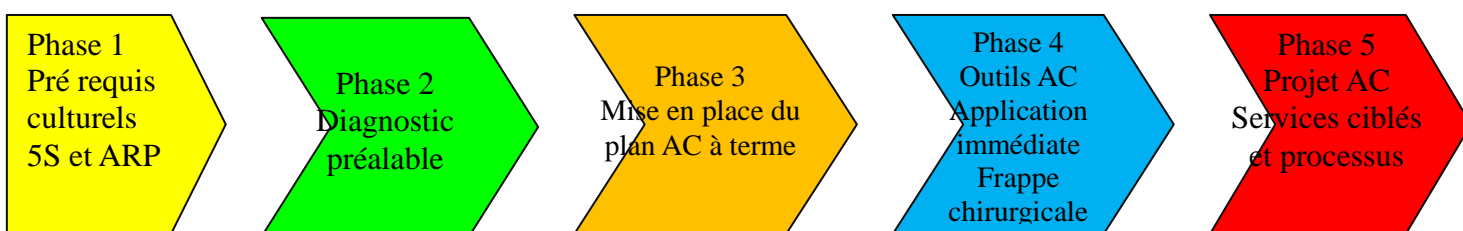
La méthode **HOSHIN** est un système de management qui permet à l'entreprise de concentrer tous ses efforts et toutes ses ressources dans la **réalisation rapide d'un objectif**.

D. UNE DEMARCHE D'AMELIORATION CONTINUE POSSIBLE AVEC AVENIR FORMATION

Notre Expérience industrielle sur les 3 niveaux de l'amélioration continue précédemment évoqués nous conduit à conseiller aux entreprises de s'assurer que les 2 projets culturels de l'amélioration continue aient été préalablement mis en œuvre : le 5S et l'Analyse Causale (arbre des causes construit avec les 5 pourquoi). Ces 2 projets toucheront tout le personnel de l'entreprise, de l'opérateur à la Direction Générale, tous les processus de la cartographie, toutes les unités de travail : production, logistique, services amont et appui à la production.

Le fait de réussir ces 2 fondamentaux est un gage de bonne préparation de l'entreprise à la rigueur, au changement, à la qualité globale pour ensuite intégrer les autres référentiels, projets, outils qui, poussés par les exigences des marchés, des actionnaires, des parties prenantes ne manqueront pas de se positionner sur la trajectoire de l'entreprise.

Après avoir intégré cette phase 1 (pré-requis), nous proposons une démarche progressive en 5 étapes s'appuyant sur la mise en place d'un plan d'amélioration à terme.



Mise en place du plan d'amélioration à terme

L'Amélioration Continue s'inscrit dans votre projet industriel, elle permet l'amélioration de la valeur de l'offre de l'entreprise vers le marché, au travers de résultats immédiats permettant de préparer une performance optimisée et cohérente sur les moyens et longs termes.

Ces démarches permettent d'utiliser l'énergie première de l'entreprise : l'intelligence de ses collaborateurs.

Le choix du bon outil ou du bon projet est déterminant.

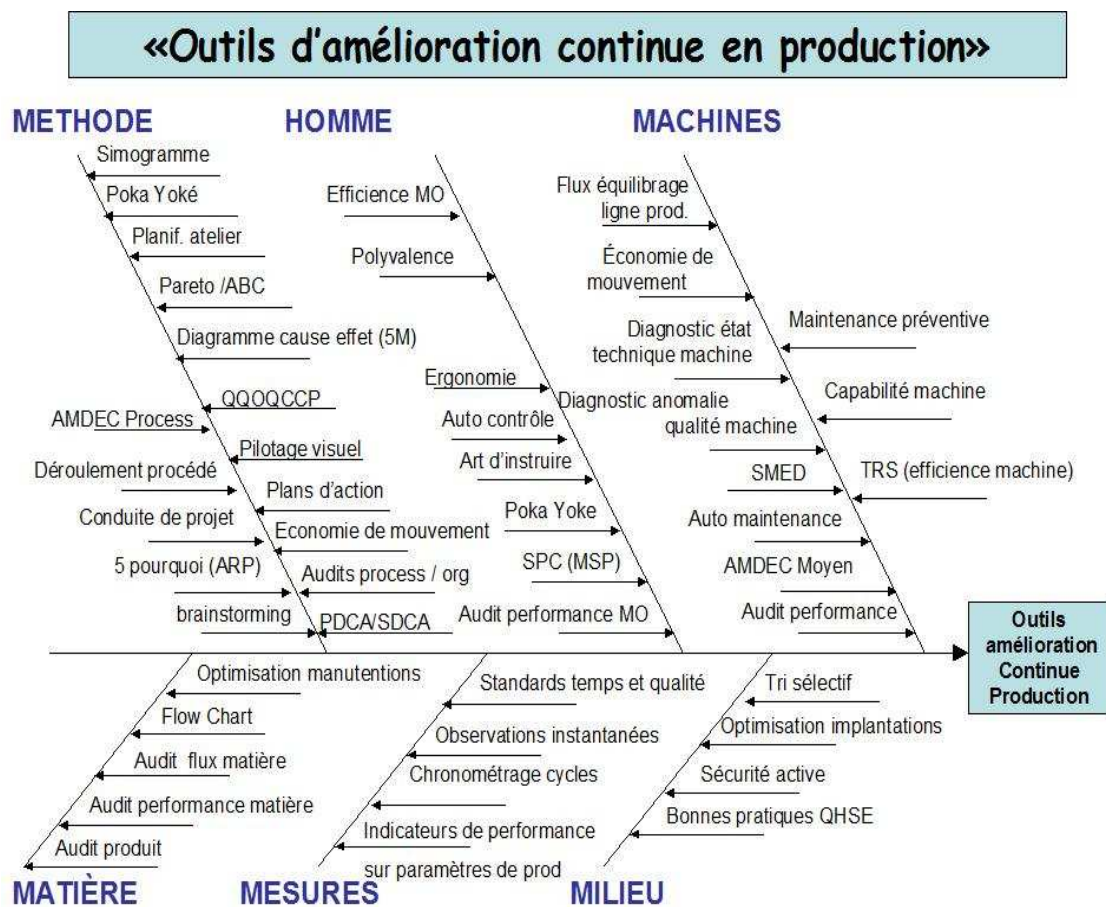
Le choix de l'outil par exemple, devra permettre de toucher tous les processus de l'entreprise (Service administratif, BE, qualité, gestion du flux matière, ...) et entraîner un résultat économique immédiat.

Nous vous accompagnons dans le choix du projet ou de l'outil le plus adapté à votre entreprise en réalisant un audit préalable.

- 1 jour pour les entreprises de moins de 50 salariés.
- 2 jours pour les entreprises de plus de 50 salariés.

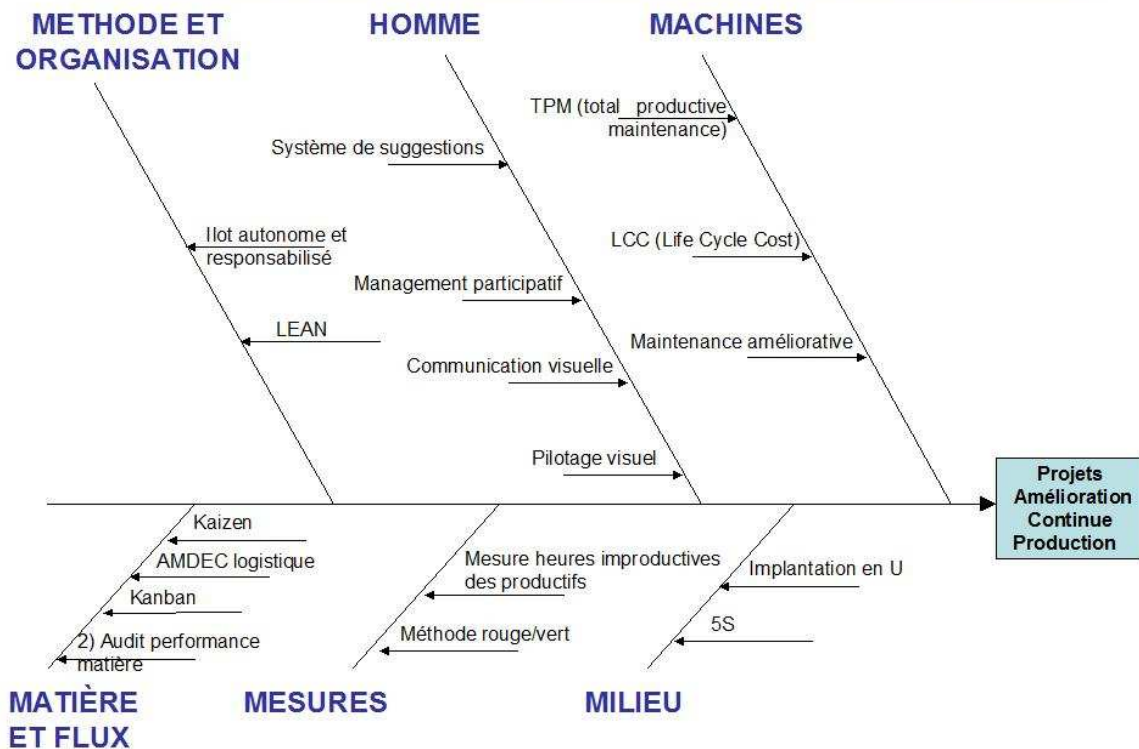
Cet audit vous permettra d'identifier les outils et projets en accord avec votre politique et votre stratégie d'entreprise tout en ayant un rapide impact économique et le moindre impact organisationnel.

PHASE 3



PHASE 4

«Projets d'amélioration continue en production»



Quelques exemples

LEAN, KAIZEN et HOSHIN

Ces 3 méthodologies sont complémentaires et traitent du gaspillage sur les flux de production et d'informations associées.

Le **LEAN** est le Kaizen de conception de flux ; il s'attache à mettre en évidence la cartographie de la Chaîne de Valeur (VSM) afin de **raccourcir le cycle de fabrication** par la **réduction des encours**.

Le **KAIZEN** est une succession de petits chantiers nécessitant de petits investissements qui s'attachent à l'anti-gaspillage en production. La méthode est centrée sur l'**élimination du gaspillage** sous toutes ses formes, et permet un retour sur investissement en 2 mois, tout en faisant participer l'ensemble des personnel production et méthode.

La méthode **HOSHIN** est un système de management qui permet à l'entreprise de concentrer tous ses efforts et toutes ses ressources dans la **réalisation rapide d'un objectif**.

TPM

L'objectif de la **TPM** est la **maximisation du temps productif**, réduire le temps non productif dû aux arrêts et pannes, **conserver les cadences optimales** et réduire la non-qualité.

Ce sont les trois leviers qu'utilise la TPM : **disponibilité, performance et qualité**.

Au-delà du simple maintien en bon état des machines, l'esprit TPM pousse à les modifier et à améliorer la qualité de service entre la maintenance et la production.

L'implication des opérateurs est l'occasion d'élever leur niveau de compétence et d'enrichir leurs tâches en leur confiant la maintenance de premier niveau. Par ailleurs, ils connaissent leurs machines de manière intime et sont de fabuleux capteurs d'information.