



AMCO Performance

La performance industrielle au service des PME

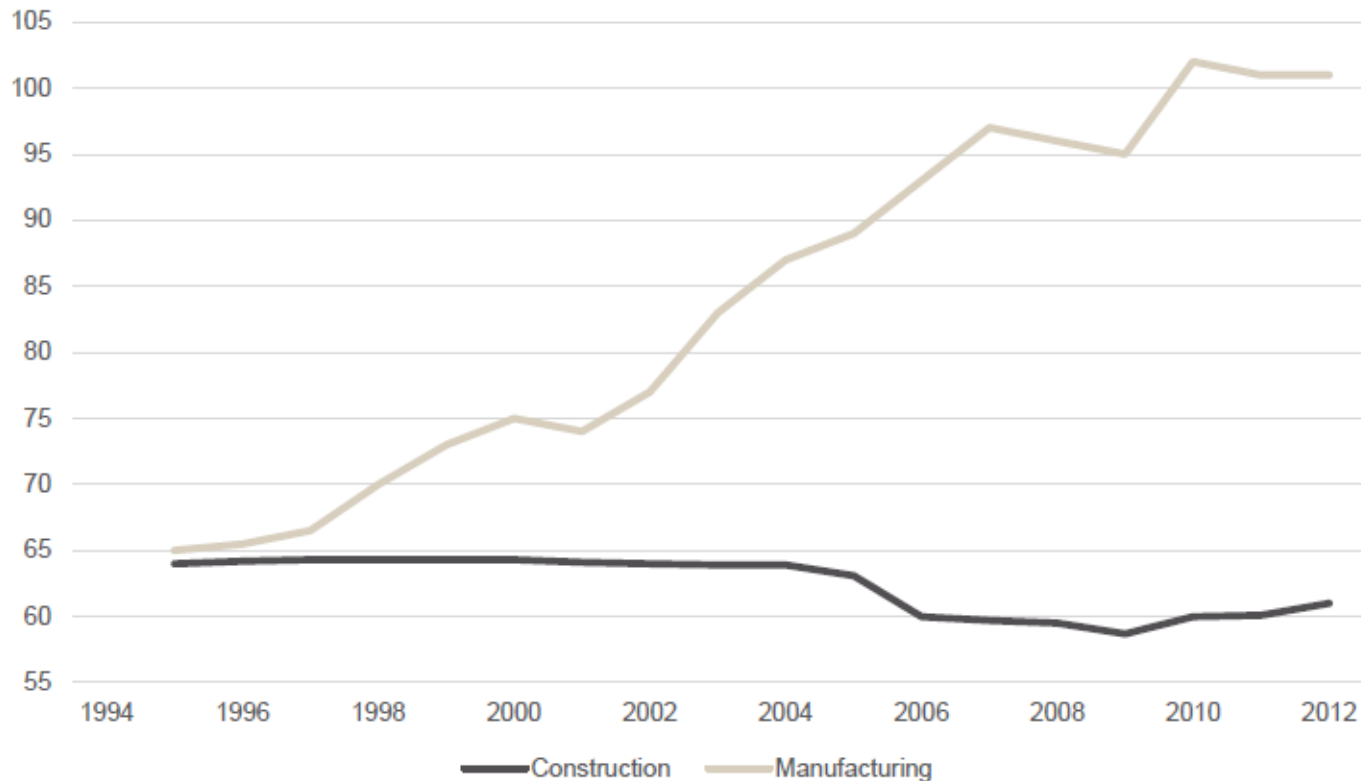


Lean Construction

La construction au plus juste



La productivité au fil du temps



Productivity (value added per worker), real, \$ 1995

Source: Experts interviews; IHS Global Insight (Belgium, France, Germany, Italy, Spain, United Kingdom, United States); World Input-Output Database

McKinsey&Company

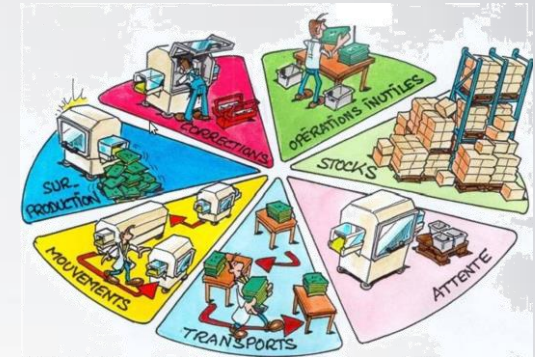
Qu'est ce que le Lean ?



C'est quoi Le LEAN?

- Ce système peut être résumé en 5 principes :
 - Spécifier ce qui **crée de la valeur** pour le client ;
 - Identifier la chaîne de valeur actuelle ;
 - Transformer cette chaîne en **flux continu** ;
 - Tirer ce flux au rythme **exact de la demande** ;
 - Viser la perfection en **diminuant** continuellement le **temps de fabrication**.

- Méthodologie du Lean
 - Le Lean fait appel à des recettes méthodologiques, mais repose essentiellement sur **un état d'esprit**. La **motivation** et les comportements des **Hommes** sont nécessaires à la **réussite** de ce genre de démarche.

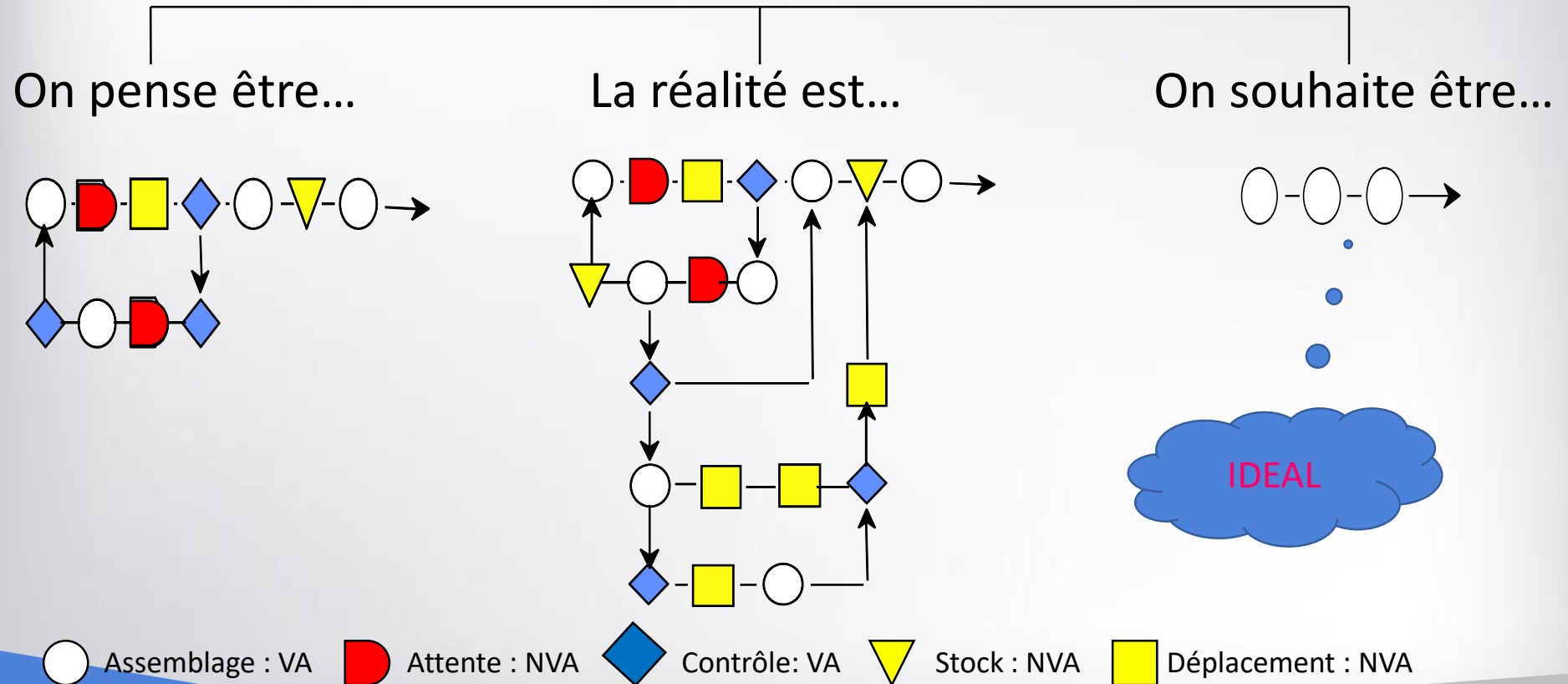


Le processus conduit au résultat

Processus : Ensemble des activités qui transforme des matières premières en produits finis

Aller vers l'avant

Au moins trois versions possibles de processus



Travailler plus efficacement :

Travailler mieux, pas plus

Délai initial



Accroître l'Efficacité au travers du KAIZEN



Délai initial



1. Identifier les Gaspillages
2. Eliminer les Gaspillages
3. Augmenter la part de VA

Les 8 familles de gaspillages



Exemples de réalisation

Management Visuel

Stock de composants

- Mise en place de « Management Visuel » pour le stock d'outillage

AVANT



APRES



Emplacement :	Outils & Conso	D42
Description :	Baquette soudure Metal apport	
Energétique ES • Sanitaire •		
	C060103	



Avant 5 S



Après 5 S

Exemple de Chantier Kaizen

1.3- SITUATION AVANT



1.4- SITUATION APRÈS



2- PROCESSUS & RÉSULTAT

2.1- MÉTHODE UTILISÉE

1. État des lieux
2. Analyse VSM
3. Réalisation fichier EXCEL avec toutes les références
4. Création Codes Barres pour les références SANITHERMIC
5. Etiquetage des composants
6. Création d'un site "e-commerce" avec envoi du bon de commande au magasinier

2.2- INDICATEUR DE RÉSULTAT

- Gains ≈ 12 min par bon de commande à réaliser

soit 5*12 min ≈ gain de 1h par jour

SERRAGE DES RACCORDS EK SUR NOURRICES

Fiche RETEX - Retour d'Expérience

N° Fiche : 1

Nom du sujet : Serrage des raccords EK

DATE : 26/01/2018

SITUATION INITIALE



SITUATION APRÈS AMÉLIORATION



Le problème :

Fuite récurrente après la mise en eau

La cause évoquée :

Non connaissance du produit

Outillage de serrage non adapté

Action principale :

Investissement en outils adaptés

Réalisation d'une Fiche technique

Objectif de l'action :

Zéro Fuite

ÉQUIPE QUI A MISE EN ŒUVRE CETTE AMÉLIORATION

LA TEAM VLP

GAIN RÉALISÉ

Moins 10% de fuite

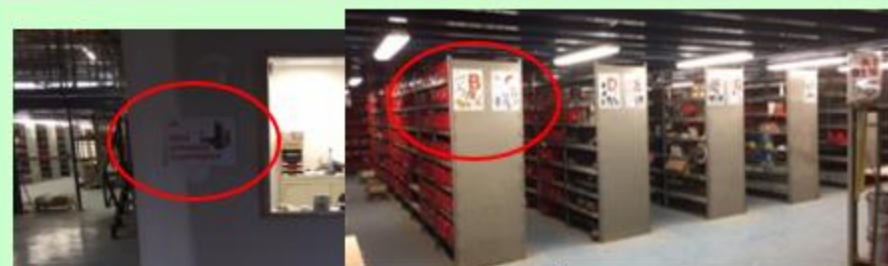
Mis en place actions correctives suite analyse des flux

1.3- SITUATION AVANT	1.4- SITUATION APRÈS
 Chiffage du Bon de cde manuellement  Pas de réf. existante Recherche selon demande du chef d'équipe	 Création codes barres pour chantier en cours et ouvriers Création feuille excel pour génération du bon de cde Création d'étiquette avec code barre
2- PROCESSUS & RÉSULTAT	
2.1- MÉTHODE UTILISÉE	2.2- INDICATEUR DE RÉSULTAT
1. État des lieux 2. Analyse VSM 3. Réalisation fichier EXCEL avec toutes les références 4. Création Codes Barres pour les références SANITHERMIC 5. Etiquetage des composants 6. Création bon de commande EXCEL avec macro pour génération bon de commande et chiffage automatique 7. Enregistrement automatique dans dossier prédéfini pour le contrôleur de gestion.	- Gains ≈ 15 min par bon de commande à réaliser soit 5*15 min ≈ gain de 1h15 par jour

1.3- SITUATION AVANT



1.3- SITUATION APRES



Affichage des zones
et emplacement



2- PROCESSUS & RÉSULTAT

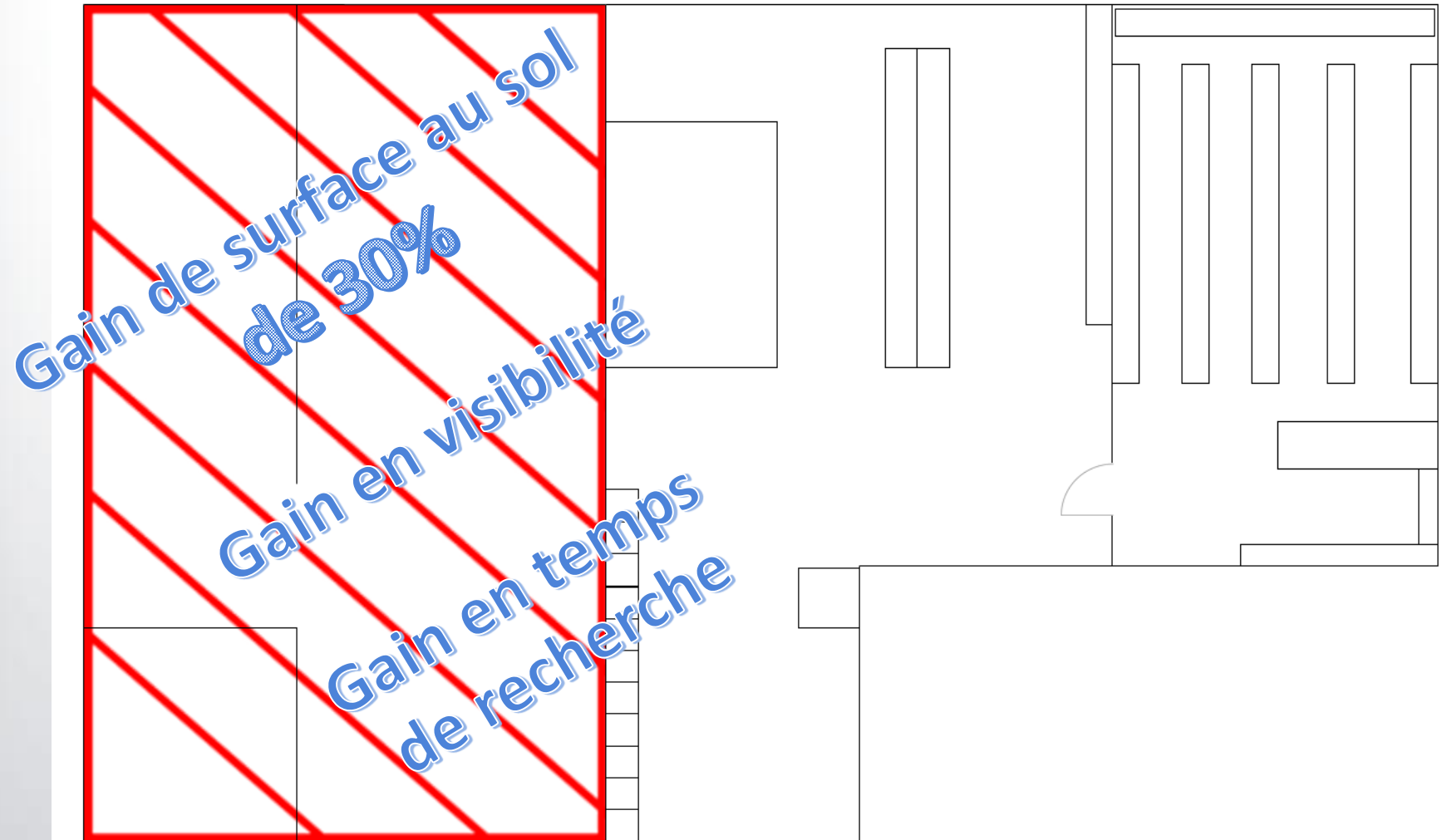
2.1- MÉTHODE UTILISÉE

1. État des lieux
2. Formation 5S de l'équipe du "chantier Lean"
3. Déroulement des 5S sur l'ensemble du magasin NB

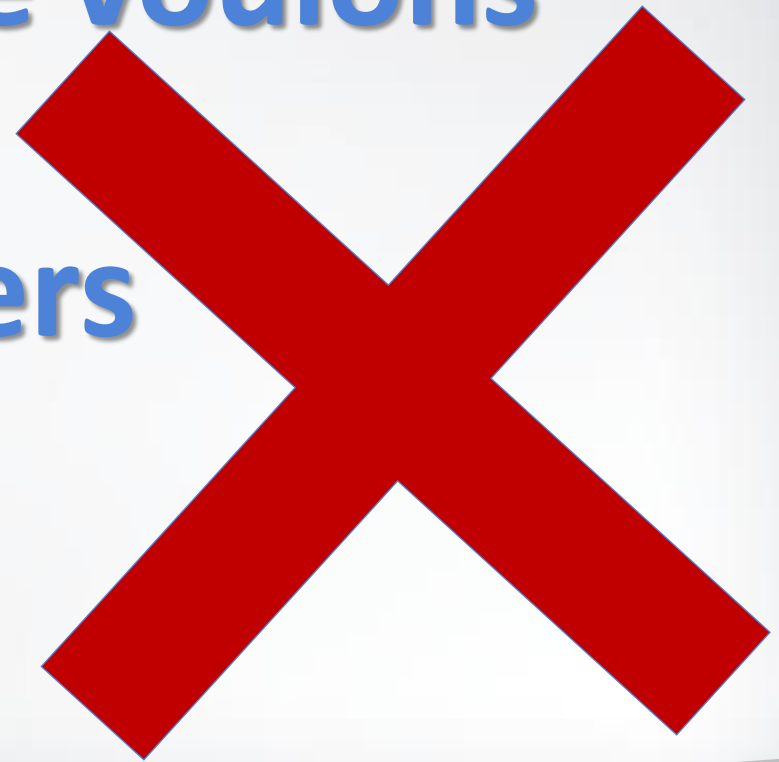
2.2- INDICATEUR DE RÉSULTAT

- Gains $\approx 200 \text{ m}^2$

Gain de place



**Ce que nous ne voulons
plus voir
sur nos chantiers**







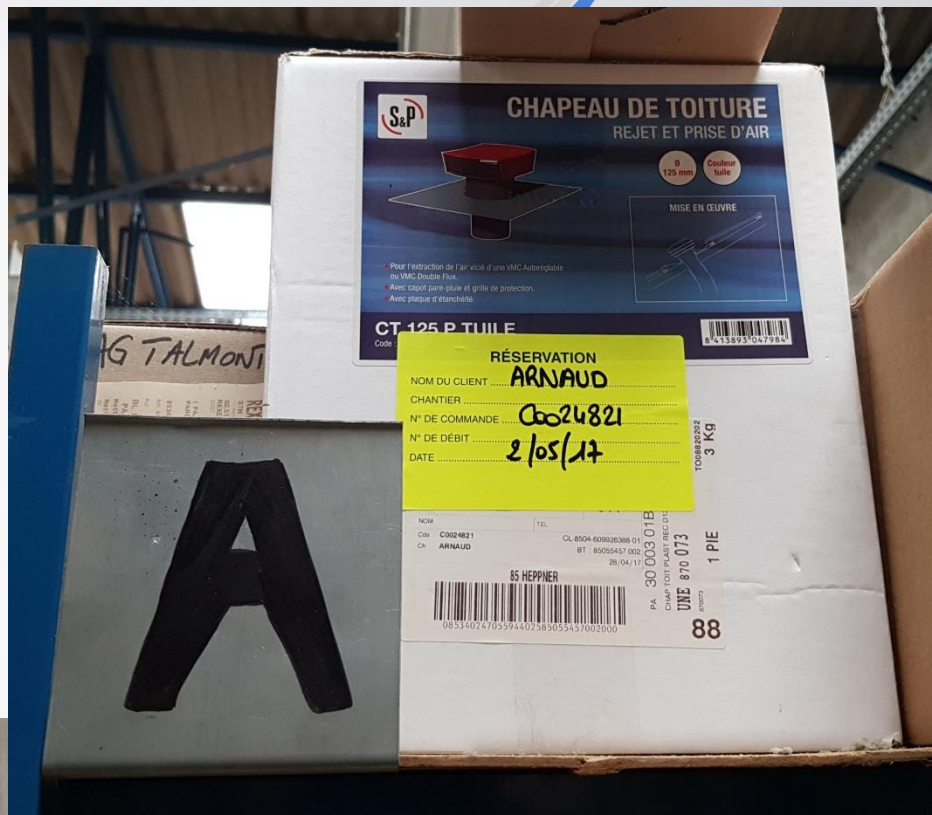




Ce que nous voulons voir sur nos chantiers







	A	B	C
6	x	x	x
5	x	x	x
4	x	x	x
3	x	x	x
2	x	x	x
1	x	x	x
RAC			

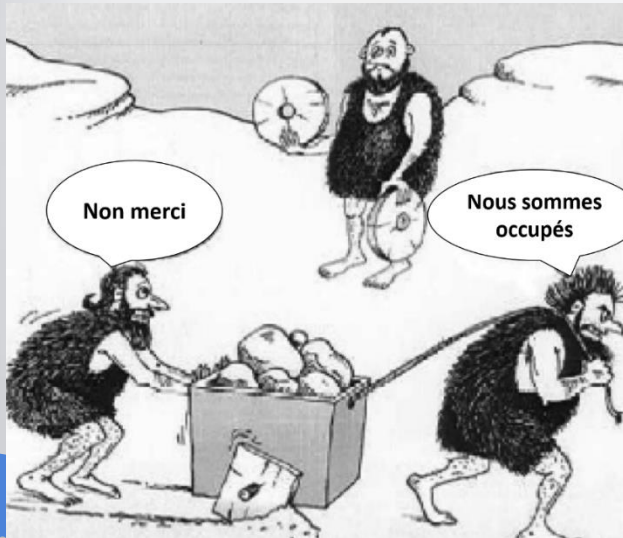
Désenfumage

06-03-83-19-23



Qu'est-ce qu'une entreprise « Lean » ?

C'est une entreprise
"Excellente dans ses Opérations"



*La perfection est atteinte, non pas quand il
n'y a plus rien à ajouter, mais quand il n'y a
plus rien à enlever*

Antoine de Saint-Exupéry

Des questions?



AMCO Performance

La performance industrielle au service des PME

Sébastien Toulon

Consultant opérationnel en amélioration continue

+33 (0)6 49 21 86 76

s.toulon@amco-performance.com

www.amco-performance.com



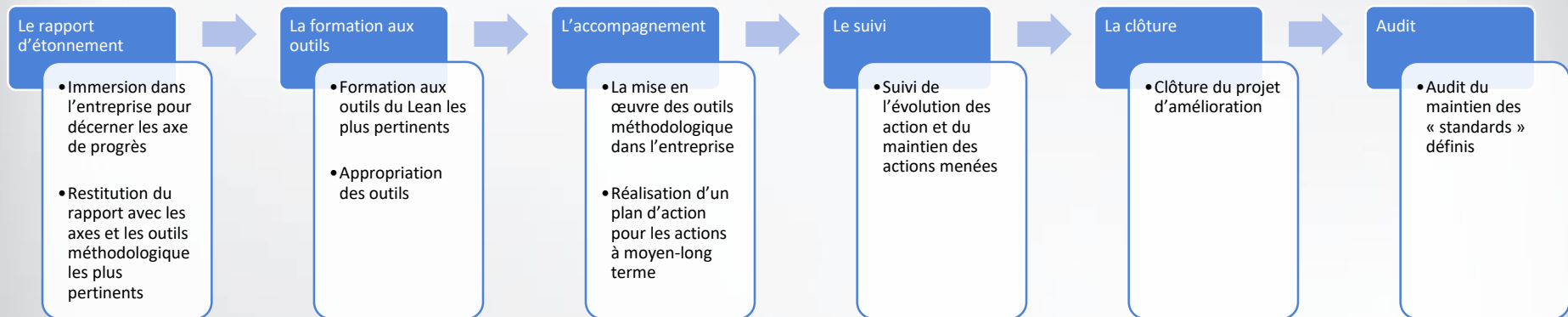
⇒ Excellence opérationnelle

⇒ Amélioration continue

⇒ Formation méthodologie

⇒ **Accompagnement au changement**

Le process dans les grandes lignes



Exemple d'un accompagnement

2. Organisation de la mission

Méthodologie	Phase projet	Les livrables	Durée	Dates
- Entretien individuel avec les parties prenantes du projet	Rapport d'étonnement	• Rapport des compétences managériales de chaque potentiel manager de projet	- 1 jour site	18/01/18
- Formation ludique par des exercices concrets	Formation VSM	• Appropriation de outils VSM	- 2 jours site	22-23/01/18
- Analyse de l'existant - Réalisation en groupe du process « idéal » et réalisable - Création du plan d'actions	Accompagnements	• Définition des différents types de chantiers • Accompagnement réalisation VSM chantier type 1 • Accompagnement réalisation VSM chantier type 2 • Création plan d'actions	- 1 jour site - 3 jours site - 2 jours site - 1 jour site	24/01/18 12-13-14/02/18 19-20/02/18 21/02/18
- Suivi de l'évolution du plan d'actions réalisé. - Support méthodique pour VSM	Suivi	• Suivi du Plan d'actions • Suivi de la réalisation VSM chantier type 3	- 3 jours site (15 jours d'intervalle)	07/03/18 22/03/18 03/04/18
- Clôture du projet avec les parties prenantes	Clôture	• Rédaction de l'audit de maintien • Clôture du plan d'actions	- 1 jour site	17/04/18
Objectifs - Faire prendre de la hauteur à votre équipe de pilotage - S'approprier un outil du Lean Management (VSM) - Définir vos process avec un maximum de Valeur Ajoutée - Capitaliser l'expérience				