

	FICHE MODULE	Référence : DO107 – Fiche module – V02	
		Edition 03 – du 21/03/2018	
	Module 2 : La mise en flux d'une ligne d'assemblage par le Lean management Réaliser une transformation radicale (chantier Hoshin) pour réduire les gaspillages dans une ligne	Page 1 sur 4	
		Référence	MOI-1003

Objectif(s) Pédagogique(s) (être capable de)	<ul style="list-style-type: none"> – Monter des lampes de poches en respectant un standard de travail – Identifier les leviers et potentiels d'amélioration sur le terrain – Piloter ou prendre part à un chantier en intégrant des notions de management visuel – Adopter un comportement et un esprit Kaizen pendant la mise en œuvre d'un chantier
Pré-requis (& niveau si nécessaire)	Avoir suivi le Module 1 (MOI-1002)
Points clés du module	<p>La mise en flux :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Travailler au rythme de la demande • Définir le contenu de travail dans un produit • Définir l'organisation du travail • Définir la ligne de production <ul style="list-style-type: none"> ○ Les différentes configurations ○ Les règles d'implantations concernant l'approvisionnement et le stockage ○ Les règles d'ergonomie • Evaluer les performances • Améliorer le fonctionnement <ul style="list-style-type: none"> ○ Diminution de la variabilité des temps opératoires ○ Améliorations de l'équilibrage des postes ○ Ajustement du temps de cycle au takt time ○ Mise en place du management visuel ○ Evaluation des potentiels de progrès <p>Réalisation d'un chantier de progrès</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les principes de mise en œuvre d'un chantier • Les règles de conduite d'un chantier

	FICHE MODULE		Référence : DO107 – Fiche module – V02
			Edition 03 – du 21/03/2018
	Module 2 : La mise en flux d'une ligne d'assemblage par le Lean management Réaliser une transformation radicale (chantier Hoshin) pour réduire les gaspillages dans une ligne		Page 2 sur 4

Théorie

L'apport théorique découle du débriefing de chaque run, un ou des concepts sont développés dans chaque run.

- Le takt time
- Le Work Content
- Le nombre d'opérateur
- Le travail en pièce à pièce
- La ligne « droite » et « en U »
- Les approvisionnements
- Les basiques d'organisation au poste avec de bonnes conditions de travail
- Le diagramme des temps de cycle
- L'esprit KAIZEN

Pratique

Utilisation de l'usine école et mise en œuvre de 2 Run :

Run 4 :

- Montage des lampes en flux continu selon une organisation et un standard défini par les apprenants en respectant la demande client
- Débriefing

Run 5

- Définition du chantier de progrès par les apprenants
- Mise en œuvre du chantier de progrès
- Débriefing

	FICHE MODULE		Référence : DO107 – Fiche module – V02
			Edition 03 – du 21/03/2018
	Module 2 : La mise en flux d'une ligne d'assemblage par le Lean management Réaliser une transformation radicale (chantier Hoshin) pour réduire les gaspillages dans une ligne		Page 3 sur 4

Méthode pédagogique

- La formation est déclinée sur le mode Learning by doing
- L'apprenant est alternativement mis en situation de pratique et d'observation

Ressources

- Des postes de montages
- Un produit permettant l'assemblage de pièces (lampes dynamométriques)
- Des standards au poste
- Des posters permettant l'apport théorique
- Un guide du formateur (Sommaire des 5 modules)
- Un dossier administratif de suivi de la formation
- Des tableaux permettant la consignation des données recueillies pendant les run

Deux heures de préparation selon le standard

Modalités d'évaluation d'atteinte des objectifs de la formation

Le formateur évalue la compréhension du contenu.

Pour garantir la qualité de la prestation, le formateur accompagne l'apprenant sur une journée d'animation pour chaque module avec restitution d'une grille.

En fin de module l'apprenant est en capacité :

- De citer les leviers d'amélioration
 - Les temps opérationnels
 - L'équilibrage des postes
 - L'adéquation temps de cycle, takt time et nombre d'opérateurs
 - Les règles de mise en œuvre et de conduite d'un chantier
- De mettre en place le pilotage de la production en utilisant le management visuel
- De démontrer qu'il a un comportement conforme à l'esprit KAIZEN

	FICHE MODULE		Référence : DO107 – Fiche module – V02
			Edition 03 – du 21/03/2018
Module 2 : La mise en flux d'une ligne d'assemblage par le Lean management		Page 4 sur 4	
Réaliser une transformation radicale (chantier Hoshin) pour réduire les gaspillages dans une ligne		Référence	MOI-1003

	<p><u>Formalisation à l'issue de la formation (diplôme, certificat, attestation...)</u></p> <p>Pour la certification « animateur de chantier Lean » (CQPM n° 272), ce module contribue à la validation des capacités :</p> <ul style="list-style-type: none"> 4. Préparer les équipes aux méthodes et outils d'améliorations Lean 5. Piloter les actions d'amélioration de la performance des processus 6. Mesurer la performance des processus 7. Détecter et mettre en œuvre des actions correctives <p>Un accompagnement et le déploiement d'un (des) projet(s) sont nécessaires pour garantir la certification.</p> <p>Attestation de formation</p>
Durée du module	Nombres minimum & maximum de stagiaires
7 heures	10-15