

CONCERNE

Opérateurs de production, encadrement de proximité.

PRÉREQUIS

Aucun prérequis n'est nécessaire.

OBJECTIFS

- Comprendre chacun des 7 gaspillages et leurs impacts sur l'entreprise.
- Les identifier dans son environnement de travail.
- Envisager des plans d'actions pour leur réduction.
- Amener les opérateurs ou collaborateurs dans une logique d'amélioration continue.
- Optimiser la valeur ajoutée d'un processus de management, de production et/ou de service.

DURÉE

1 jour

SANCTION

Attestation de compétences

PÉDAGOGIE

Pédagogie active. Exercices et discussions.

Document de synthèse.

INTERVENANT :

Nos formateurs, spécialistes des thématiques abordées, sont sélectionnés et évalués au regard de leurs connaissances techniques et pédagogiques.

SUIVI EVALUATION DES ACQUIS :

En début de formation : recueil des attentes et des objectifs individuels des stagiaires.

En fin de formation : tour de table pour relever le niveau d'atteinte des objectifs et réponse aux attentes exprimées.

Evaluation de la satisfaction des stagiaires : fiche d'évaluation Qualité à chaud.

Evaluation des acquis de la formation : fiche de compétences.

Feuille de présence.

Attestation de formation et cas échéant certification de compétence.

ACCESSIBILITE :

Pour les formations se déroulant dans l'entreprise, cette dernière devra s'assurer des conditions d'accessibilité à la formation des personnes en situation d'handicap. Dans nos centres, pour tout handicap, le commanditaire devra informer GEDAF ELSETE pour prévoir les conditions d'accueil, ou contacter notre référent handicap par email info@gedaf.fr

MODALITES ET DELAIS D'ACCES :

Cf proposition commerciale ou calendrier Inter Entreprises.

LIEU

EN ENTREPRISE

CONTENU DÉTAILLÉ

DÉFINITION ET SIGNIFICATION DE CHACUN DES GASPILLAGES

Sur-production

Produire plus que le besoin du client

Produire avant la commande

Réaliser une tâche qui ne répond à aucune demande ni exigence client : le pire des gaspillages car source d'autres gaspillages

Provoque le ralentissement, voire l'arrêt du flux

Sur-stockage ou stocks inutiles

Tout ce qui n'est pas indispensable à la réalisation de la tâche, au bon moment

Causé par la surproduction, mais aussi une mauvaise planification

Causé par des temps d'attente non maîtrisés

Capital immobilisé

Occulte et empêche la résolution de problèmes

Transports et déplacements inutiles

Déplacement de matériaux, de pièces, de produits, de documents ou d'informations qui n'apporte pas de valeur pour le client

Consommateur de ressources et de temps

Risque de dégradation

Traitements inutiles ou sur-processing

Tâches, étapes réalisées pour rien

Processus trop complexe par rapport au prix de vente

Trop de qualité, trop de matières, trop d'informations...

Manque d'instructions ou de spécifications claires et standardisées

Mouvements inutiles

Déplacement de personnes physiques inutile et qui n'apporte pas de valeur au client

Causé par une mauvaise ergonomie du poste de travail

Mauvais rangement, désordre, désorganisation

Matériel ou informations mal répertoriés

Erreurs, défauts et rebuts

Défauts qui nécessitent une retouche, un contrôle supplémentaire, une mise au rebut, une insatisfaction du client...

Retour client

Perte de temps, d'argent et risque de ne pas pouvoir fournir le client

Perte de crédibilité

Faire bien du premier coup !

Temps d'attente

Produits ou personnes qui doivent attendre entre 2 tâches ou étapes

Opérateur inactif pendant que la machine fonctionne ou pendant une interruption

Cadence machine ralentie

Temps de changement de série trop long

Étapes mal synchronisées

Goulots d'étranglements

IDENTIFIER DES GASPILLAGES EN CONTEXTE PROFESSIONNEL

EFFETS POSITIFS ET NÉGATIFS DE LA RÉDUCTION DES GASPILLAGES

Exemples et analyse de situations réelles

STRATÉGIE DE RÉDUCTION DES GASPILLAGES DANS SON ENVIRONNEMENT

COMMENT MESURER L'EFFICACITÉ DES ACTIONS ENGAGÉES ?