***JOURNEE TYPE « LEAN PROD »***

*Comment passer d’un flux de production poussé à un flux de production tiré, comment démontrer par la pratique la supériorité du flux tiré ?*

***COMPETENCES TRANSVERSALES MISE EN OEUVRE***

*Compétences transversales Compétences professionnelles*

*Pôle organisationnel CP02 S’informer et analyser la situation, informer au*

* *Organiser son activité cours de l’activité*
* *Travailler en équipe CP03 Préparer le travail d’organisation*
* *Mobiliser des ressources mathématiques CP08 Proposer des améliorations et des pistes de*

*résolutions de problèmes*

*Pôle réflexif actionnel CP01 Communiquer et rendre compte avec l’outil de*

* *Gérer des informations communication adapté*
* *Adapter son action face à des aléas CP06 Choisir et combiner les modes opératoires pour faire*

*face aux situations et qualifier son intervention.*

*Pôle communicationnel CP01 Communiquer et rendre compte avec l’outil de*

*-Communiquer à l’oral et par écrit communication adapté.*

*CP02 S’informer et analyser la situation, informer au*

*cours de l’activité.*

Nombre de participants nécessaires : ≈ 14 personnes Durée ≈ 7h

Poste VENTE : 1 personne

Ces effectifs (indicatifs) sont appelés à évoluer au fur et à mesure de l’amélioration du système de production.

Poste PLANNING : 1 personne

Poste ACHATS : 1 personne

Poste LOGISTIQUE : 1 personne

Poste PRODUCTION 1 : 2 personnes

Une commande proviendra du client toutes les trente secondes.

Poste PRODUCTION 2 : 2 personnes

Poste PRODUCTION 3 : 3 personnes

Poste FOURNISSEUR : 1 personne

POSTE CLIENT :1 personne

***ORGANISATION DU DEROULEMENT***

***Nota : \*Chaque « poste » est doté du chevalet (Voir document 1d) indiquant le nom du poste ainsi que du descriptif des tâches. Voir document 1b***

***\*Chaque participant lit le document 1b présent sur son poste et explique aux autres son rôle.***

***\*Seul l’acteur (LOGISTIQUE) est autorisé à assurer les liaisons entre les postes, que ce soit pour les***

***documents de suivis ou les approvisionnements.***

***Campagne 1*** *12 min de production*

*La 1ère production se fait dans l’état du descriptif initial de l’entreprise qui est projeté au tableau. Page 9 du dossier 1a « Présentation »*

*Bilan : Compléter le document 1c « Bilan des résultats »*

*Oralement : Qu’avons-nous appris ? Qu’avons-nous expérimenté ? Qu’est ce qui peut être amélioré ?*

*Nouvelle organisation mise en place par les élèves suite à leurs propositions.*

***Campagne 2*** *12 min de production*

*Bilan : Compléter le document 1c « Bilan des résultats »*

*L’animateur apporte des savoirs : Qu’est-ce que le MUDA (gaspillage), voir document 2, expliciter les 7 types de gaspillages.*

*Qu’est-ce que le client veut payer, ne veut pas payer*

*Nouvelle organisation mise en place par les élèves suite à leurs propositions.*

***Campagne 3*** *12 min de production*

*Bilan : Compléter le document 1c « Bilan des résultats »*

*Si possible, un personnel en surnombre doit se dégager pour chronométrer les temps des postes 1, 2 et 3.*

*A la fin de la campagne, lors du bilan, on doit s’apercevoir que le poste 3 est « goulet »*

*Apporter et importer le système « Two beans » Document 3.*

*Nouvelle organisation mise en place par les participants qui installent le nouveau système.*

***Campagne 4*** *12 min de production.*

*Bilan : Compléter le document 1c « Bilan des résultats »*

*Apporter « Le Takt Time » Insistez sur la page 7 du document 4 « Jeu - Lean prod »*

10s 10s 10s

P2

P3

P1

*A partir des données issues du chronométrage de la campagne 3, nouvelle organisation mise en place par les participants qui réorganisent la production.*

***Campagne 5*** *12 min de production La nouvelle organisation doit faire apparaitre un takt*

*time d’environ 10s sur chaque poste de production. (P1,*

*P2 et P3)*

*Bilan : Compléter le document 1c « Bilan des résultats »*

*Proposer le* ***CHALLENGE****: Il faut doubler la production avec le même effectif global. Comment faire ?*

*Les participants réfléchissent et proposent des solutions.*

*Expl de solution: La commande du client doit arriver directement à P3, même si cela nécessite des stocks tampons entre les postes P3, P2 et P1.*

*Mise en place des solutions proposées.*

***Campagne 6*** *12 min de production.*

*Bilan : Compléter le document 1c « Bilan des résultats »*

*Qu’avons-nous appris ? Qu’avons-nous expérimenté ? Qu’est ce qui peut être amélioré ?*

*(La solution, c’est de créer un système « two beans » au niveau du poste de production P3 pour la livraison directe au client. Dans les barquettes, on trouvera des arbres à cames complets, prêts à être livrés.*

*Le poste P3 étant lui-même alimenté par le système « two beans » de la part de P1 et P2 qui sont en ligne. Il n’y a plus de logistique entre P1, P2 et P3)*

*Mise en place des solutions proposées.*

***Campagne 7*** *12 min de production.*

*Bilan : Compléter le document 1c « Bilan des résultats »*

*Qu’avons-nous appris ? Qu’est ce qui peut être amélioré ?*

*Les dernières améliorations sont mises en place.*

***Campagne 8*** *12 min de production. Eventuellement, réduire le temps entre deux commandes à 20 secondes.*

*Bilan : Compléter le document 1c « Bilan des résultats »*

*Bilan de la journée. Normalement, les chiffres reportés sur le document 1c « Bilan des résultats » parlent d’eux-mêmes.*

