

# La filière de l'Excellence Opérationnelle

## (Filière Lean)

**INSA** | INSTITUT NATIONAL  
DES SCIENCES  
APPLIQUÉES  
LYON





## **Vous avez dit Lean ????**





## Contenu de la formation

**Management**

**Lean thinking**

**Equipes**      **Qualité**

**Ergonomie**

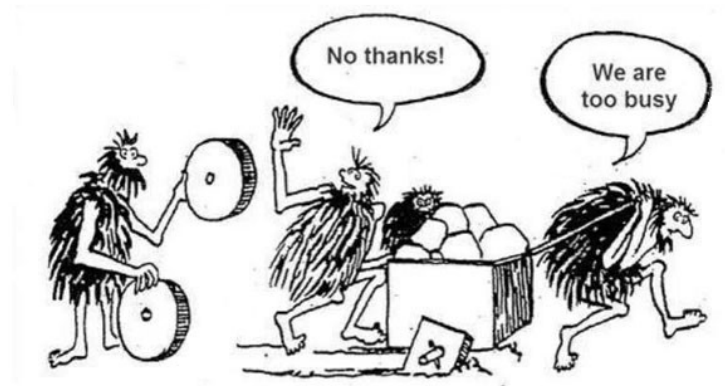
**Théorie des contraintes**

**Performance globale**      **6σ**

**Posture managériale**

**Amélioration continue**

**Excellence opérationnelle**



**Conduite du changement**

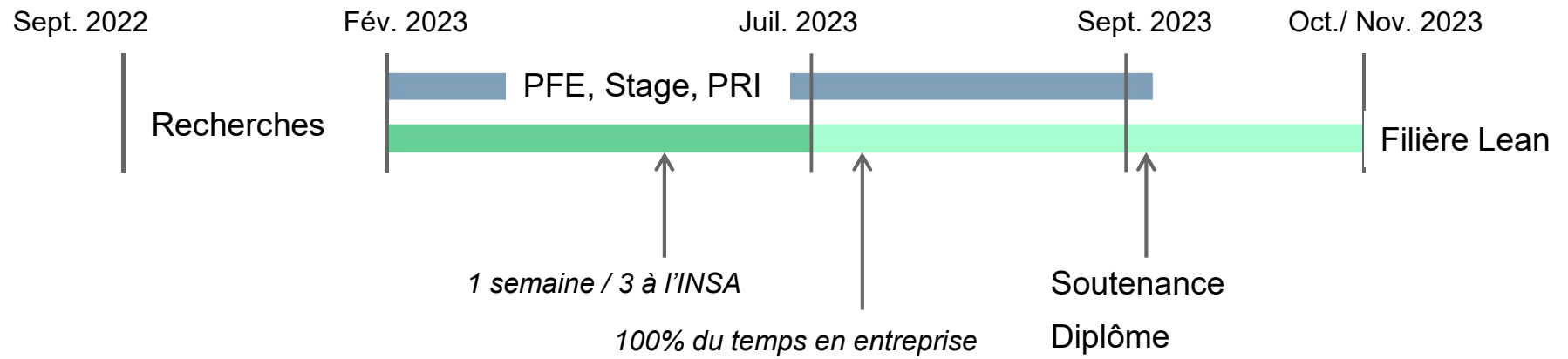


## **Pourquoi devrais-je faire cette filière Lean ????**

- L'expérience des intervenants professionnels
- La plus value de l'alternance : tester concrètement les outils
- Une vie de groupe à 10-12 avec des partages
- Du soutien dans la conduite du changement
- Pour entrer dans la vie professionnelle 6 mois avant les autres
- Pour obtenir deux certifications professionnelles couplées à mon diplôme INSA



# Agenda





## Entreprises

- Des offres de plusieurs groupes disponibles tous les ans



THALES





## Avantages financiers

### Filière Lean

**CDD (Contrat de professionnalisation)**

Min 80% du SMIC (-26 ans)

Aide Mobilijeunes (900€/10 mois)

Prime d'activités (≈ 75€ / mois)

Illico Solidaire (75% TER AURA)

APL

Droit au CE

Congés (2,5 j/mois)

### PFE

**Stage**

525€/mois mini. (3,75€/h)

APL



## Gemba Walk

---

- GEMBA WALK vient de :
  - GEMBA (Le lieu réel), WALK (marcher, parcourir)
  - C'est une marche sur « le terrain » structurée et animée
  
- Objectifs d'un GEMBA WALK ?
  - Apprendre à voir les gaspillages
  - Partager une même vision de la réalité du terrain
  - Proposer des pistes d'amélioration

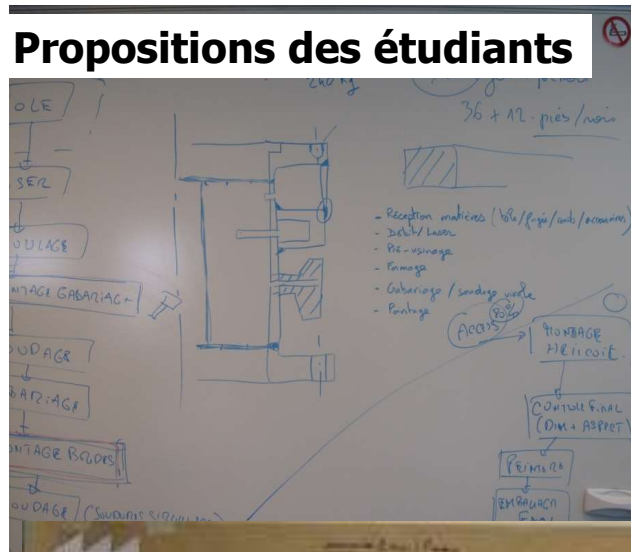


## Visite sur le terrain et réflexion en salle

---



## Visite sur le terrain et réflexion en salle



## Visite sur le terrain et réflexion en salle



### Présentation en fin de journée

### Rendu d'observation CMN Industrie, Filière LEAN INSA

**Contexte :**

- Souhait du client d'impliquer l'entreprise dans le Lean
- PMI familiale basée sur le management participatif
- Vente à perte de certaines références pour fidéliser le client

**Conditions initiales :**

- Risques sécurité : emplacements matériel inadapts (extincteurs, etc.)
- Management visuel sous-exploité
- Parcours d'une pièce de tête (matière première -> produit fini) = 1 km
- Suivi des retouches non maîtrisé
- Déplacements à optimiser (recherche des outils, etc.)

**Objectifs :**

- Réduire les coûts :
  - > Maîtriser les stock d'en cours
  - > Identifier des sources de gaspillages
- Faire des propositions en adéquation avec la philosophie de l'entreprise

**VSM :**

**VSM future :**

## Bilan formalisé quelques jours après

Lead Time (temps de traversée d'une pièce) = 52.3 jours  
Temps de Valeur Ajoutée = 28.5 heures | 6.7% de VA

Chantiers				
	Problématique	Solution	Gain	Fiabilité
Espace Terme	2 accès réservés à 20 mètres de distance	un groupe 1 sur 2 réservés	10 minutes par jour	++
	Matériel placé dans un passage	Classement	Matériel à l'usage	++
	Utilisation des étagères non-définies	Indicateur d'usage	Quantité / Coût	++
Méthode Terme	Matrice à pointer de main les éléments les plus critiques et les moins critiques	Matrice à pointer	Qualité de travail	++
	Matrice à pointer plus de 7 fois par semaine	Matrice à pointer	Qualité de travail	+
	SMED	SMED	Temps de montage	++
Long Terme	Problématique	Problématique	Temps de montage	++
	Problématique	Problématique	Temps de montage	++
	Problématique	Problématique	Temps de montage	++



## Partenariat

GI, GE, GM, BS

**INSA** | INSTITUT NATIONAL  
DES SCIENCES  
APPLIQUÉES  
LYON

DEPARTEMENT  
**GENIE**  
INDUSTRIEL 



Certifications  
préparées :

- CQPM
- Green Belt  
Lean 6σ



# CONTACTS

[lean@insa-lyon.fr](mailto:lean@insa-lyon.fr)

Alexis DELEPLANCQUE

[alexis.deleplancque@insa-lyon.fr](mailto:alexis.deleplancque@insa-lyon.fr)