



Titre de la formation	Lean printing (application du Lean manufacturing aux entreprises des industries graphiques)
Public visé	<ul style="list-style-type: none"> - Dirigeants/chefs d'entreprise/gérants - Chefs de fabrication, fabricants - Directeur de production, ingénieur en production, - Responsables qualité, responsable des méthodes, ingénieurs méthodes - Chefs d'atelier (préresse, impression, finition/expédition) - Responsables de maintenance - Conducteurs machines d'impression et/ou de périphériques de finition - Magasinier
Prérequis	Volonté d'apprendre l'utilisation de la démarche et des outils d'amélioration des processus appliquée aux entreprises des industries graphiques et créatives
Objectifs attendus de la formation	Après cette formation, les stagiaires ont les outils et méthodes pour : <ul style="list-style-type: none"> - Réduire les gaspillages au sein de l'imprimerie, de l'entreprise manufacturière (la surproduction, les attentes, les déplacements inutiles, les opérations inutiles, les stocks excessifs, les mouvements inutiles et les erreurs ou défauts de fabrication) - Simplifier les processus de l'imprimerie, de l'entreprise manufacturière - Optimiser la gestion des stocks - Respecter le rythme client et respecter les délais négociés - Améliorer la prédictibilité des sorties (minimisation des perturbations dans les processus de production) - Améliorer la qualité des produits imprimés
Contenu de la formation	Démarche DMAIC (Définir – Mesurer – Analyser – Improve/Améliorer – Contrôler) : <ul style="list-style-type: none"> - Définir : l'objectif, l'équipe, le contexte <ul style="list-style-type: none"> • Définir les attendus, la chartre projet, les relations avec le système de management de la qualité (SMQ) de l'imprimerie (<u>Outils et méthodes</u> : charte projet, VOC, diagramme d'affinité, KANO, CTS, SIPOC, ...) - Mesurer : la performance du processus (outils statistiques, système de mesure, diagramme spaghetti, VSM, capacité, ...) et ainsi : <ul style="list-style-type: none"> • Identifier et mesurer les problèmes, les dysfonctionnements (<u>Outils et méthodes</u> : les 7 gaspillages, value stream mapping, IPO-PRIO, FTY, RTY, loi Normale, R&R, histogramme) • Analyser les risques des processus de l'imprimerie (<u>Outils et méthodes</u> : AMDEC) • Garantir la disponibilité des moyens de l'imprimerie (<u>Outils et méthodes</u> : TRS, TPM, auto-maintenance) - Analyser : les dysfonctionnements (Muda, Muri, Mura) <ul style="list-style-type: none"> • Analyser les causes et racines des dysfonctionnements (<u>Outils et méthodes</u> : A3, Ishikawa, 5 Pourquoi, matrice de Pugh, TOC)

	<ul style="list-style-type: none"> • Analyser à partir des données (<u>Outils et méthodes</u> : les Lois de probabilité : loi Normale, loi de Pearson, loi de Student, loi de Fisher, loi binomiale) - Améliorer : identifier et mettre en place des solutions d'amélioration, et ainsi : <ul style="list-style-type: none"> • Sélectionner les axes prioritaires d'amélioration (<u>Outils et méthodes</u> : matrice multicritères, matrice de Pugh, TOC, DBR...) • Appliquer et faire appliquer les standards métiers (<u>Outils et méthodes</u> : PSO pour l'imprimerie) • Initier l'autonomation (<u>Outils et méthodes</u> : Andon, Poka Yoke, Focus Qualité) • Réduire les délais (<u>Outils et méthodes</u> : Changement rapide / SMED appliqué aux presses et périphériques des industries graphiques et/ou créatives) • Améliorer la gestion et la variation des stocks (<u>Outils et méthodes</u> : Buffers, Kanban, Make-to-stock versus Make-to-Order Production Systems) • Traiter les goulots d'étranglement et équilibrer les postes au Takt Time • Lisser la production (<u>Outils et méthodes</u> : Heijunka box) • Travailler en flux tiré (<u>Outils et méthodes</u> : travailler en juste à temps, les flux tirés, le kanban) • Mettre en place une démarche d'amélioration continue au sein de l'imprimerie (Kaizen) (<u>Outils et méthodes</u> : 5S, Management visuel) • Piloter la mise en œuvre des actions de progrès (<u>Outils et méthodes</u> : gestion de projet, PDCA, Nemawashi, Quick win et actions correctives, indicateurs de suivi du projet) - Contrôler : définir et déployer les éléments de pilotage du processus optimisé et ainsi <ul style="list-style-type: none"> • Définir et contrôler les indicateurs clés de performance et de qualité
Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none"> - Exposés théoriques - Études de cas et exercices structurés sur la base des cas apportés par les stagiaires
Format de la formation	<ul style="list-style-type: none"> - Formation-action : formation adaptée aux besoins et objectifs de l'entreprise
Durée de la formation	<ul style="list-style-type: none"> - Initiation au Lean printing : 3 jours organisés selon les disponibilités du client + les séances de travail intersessions - Formation et accompagnement au Lean printing : 10 jours organisés selon les disponibilités du client + les séances de travail intersessions
Nombre de stagiaires	<p>1 à 5 stagiaires</p>
Lieu de la réalisation de la formation	<p>Idéalement au sein de l'imprimerie, de l'entreprise manufacturière des industries graphiques ou créatives</p>

Pour toutes questions, vous pouvez nous contacter :

- Par téléphone : 06 84 45 91 93
- Par email : écrire à yves.daviaudeternay@yatconseil.com