

METTRE EN PLACE LE KANBAN EN ATELIER

DESTINATAIRES

Responsable et assistant des services méthodes, logistique et fabrication

METHODES PEDAGOGIQUES

Utilisation d'un jeu de simulation de fonctionnement d'atelier. Exposés argumentés
Etude de nombreux cas pratiques.
Présentation d'exemples réels d'application du kanban.
Remise d'un support pédagogique

DATES A YVERDON :

consulter la page d'accueil

Sanction de formation : attestation de formation et de présence

POURQUOI CHOISIR CID Formation

Un accueil personnalisé à l'échelle humaine

Un organisme spécialisé en PRODUCTION

Des intervenants de haut niveau, ayant exercé dans des postes à responsabilité

Un questionnaire préalable est remis au participant pour prendre en compte ses attentes et son contexte professionnel

3 jours

OBJECTIFS

Acquérir les connaissances permettant de piloter la mise en place du KANBAN en atelier

PRINCIPES GENERAUX DU KANBAN

Rappel : le Système de Production Toyota
Objectifs et principe général de la méthode
Définition et principe de fonctionnement d'une boucle kanban
Avantages et inconvénients
Domaines d'application et conditions préalables

LA CARTE KANBAN

Différents types de cartes (contenus, réalisation)
Exemples de fiches
Retour des cartes

LES DIFFERENTS TYPES DE KANBAN

Boucle à 1 kanban : kanban de fabrication
Boucle à 2 kanbans : kanban de fabrication et kanban de transfert
Kanbans génériques, internes, externes, à lot fixe ou variable
Boucle kanban pour un groupe de machines identiques :

- Cas des implantations par process

DETERMINATION DE LA QUANTITE PAR CONTENEUR

Lot de transfert et lot de production
Taille du lot de transfert
Conséquences de la réduction de la taille du lot de transfert
Couplage des quantités en conteneurs relatives aux composants et aux produits finis

DETERMINATION DE LA TAILLE DU LOT DE FABRICATION

Du kanban à lot fixe au kanban à lot variable
Détermination de la taille du lot de fabrication selon différentes méthodes
Comparaison de ces méthodes

DETERMINATION DU NOMBRE DE KANBANS PAR BOUCLE

Définition de la taille d'une boucle kanban
Détermination par le calcul
Détermination empirique
Évolution de la boucle kanban en fonction de l'évolution des performances de l'atelier

PLANIFICATION DES KANBANS

Réalisation d'un planning
Détermination des seuils
Utilisation du planning
Exemples de plannings

NOMBRE DE BOUCLES KANBAN

Rappel : définition d'une boucle
Impact du nombre de boucles
Positionnement et nombre de stocks
Etudes de cas : différentes configurations de fabrication

MODALITES DE TRANSFERT DES KANBANS

Rappel de l'objectif : optimiser les flux
Organisation temporelle et spatiale du retour des kanbans
Implantations dans l'atelier

CONDITIONS DE REUSSITE

Rappel : domaine d'application
Conditions pour une application efficace

DEROULEMENT DE LA MISE EN PLACE

Groupe de travail et chantier pilote
Erreurs à ne pas commettre
Points clefs pour réduire les stocks
Les 6 règles de base
Calendrier et procédure d'introduction
Informations à recueillir
Processus de mise en place selon P.D.C.A
Evolution d'une boucle kanban
Démultiplication

MESURE DES PERFORMANCES

Intérêt de la mesure des performances
Les 6 types d'indicateurs

EXERCICES DE CALCUL DU NOMBRE DE KANBANS PAR BOUCLE : étude de différents cas de figure ETUDE DE SYSTEMES KANBAN REELS