

# MACS

Supply Chain Experts

## Offre Excellence Opérationnelle

Améliorez votre performance



# AGENDA

01 Contexte

02 Enjeux et problématiques

03 Définition

04 Nos convictions

05 Gains

06 Démarche

07 Boîte à outils

08 Les références clients

# Contexte

## Un environnement de plus en plus complexe...



## ...pouvant impacter la performance opérationnelle

-  Changement et gestion inefficace des processus
-  Détérioration de la qualité
-  Coûts conséquents
-  Délais importants et retards

# Enjeux et problématiques

## Pour faire face aux changements structurants de votre activité

(changements technologiques, structurels, organisationnels, liés au marché...)

- > Intégrer les évolutions et changements à votre production sans affecter la gestion efficace des opérations
- > Mettre en place des modes de fonctionnement agiles et réactifs afin de mieux répondre à la demande changeante du marché et gagner en compétitivité



**Pourquoi enclencher  
une démarche  
d'excellence  
opérationnelle ?**

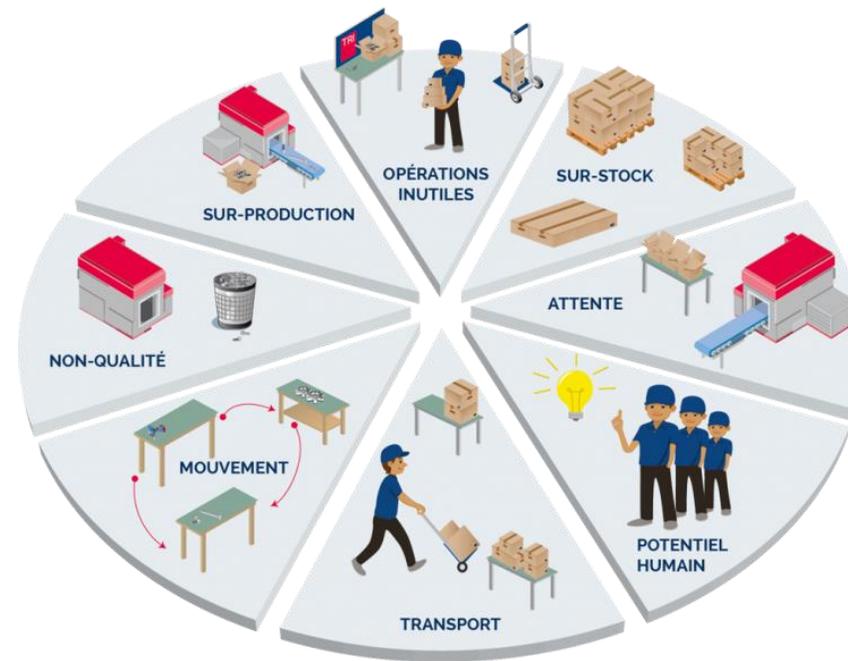


## Pour améliorer votre performance actuelle

- > Renforcer la qualité de vos produits
- > Améliorer vos délais
- > Réduire les coûts inutiles et autres sources de gaspillage
- > Minimiser votre impact carbone
- > Optimiser les processus existants
- > Améliorer la communication interne et la collaboration
- > Maîtriser vos indicateurs de performance
- > Augmenter la satisfaction client

# Définition Excellence Opérationnelle

- > **Définition** : L'excellence opérationnelle est une approche systématique et continue visant à optimiser les processus, les ressources et les activités d'une entreprise pour atteindre un niveau élevé de performance, d'efficacité et de qualité, tout en réduisant les gaspillages et les inefficacités. Elle vise à créer un environnement où l'entreprise peut fournir de la valeur de manière constante et répondre efficacement aux besoins changeants du marché et des clients.
- > **Leviers** : Les leviers de l'excellence opérationnelle comprennent l'optimisation des processus, l'alignement stratégique, l'engagement des employés et l'utilisation judicieuse des technologies pour améliorer la performance, la qualité et l'efficacité de l'entreprise.



Les 8 sources de gaspillage

Nos convictions



> L'engagement des employés dans la démarche est essentiel pour assurer une mise en place efficace des chantiers et des nouveaux processus



> La mise en place de tableaux de bord pour piloter les indicateurs de performance est nécessaire à leurs progressions car « ce qui ne se mesure pas ne peut s'améliorer »



> La démarche d'excellence opérationnelle doit être centrée sur la création de valeur pour les clients



> L'utilisation judicieuse des technologies et de l'automatisation est primordiale pour l'évolution et l'optimisation des processus

# Gains

## Optimisation du fonctionnement

- Baisse des coûts de production
- Réduction du temps d'attente entre les étapes de production et/ou logistiques
- Suppression des différentes sources de gaspillage
- Pilotage et suivi des indicateurs clés de performance

## Amélioration de la réactivité

- Adaptation rapide des processus
- Réactivité et agilité face aux demandes clients



## Amélioration de la satisfaction client

- Amélioration de la qualité des produits et baisse du taux de rebuts
- Optimisation des délais
- Réduction du nombre de non-conformités, des réclamations et retours clients

## Engagement des collaborateurs

- Diffusion de la culture d'amélioration continue collaborative
- Amélioration de la communication

# Démarche



## Diagnostic

Diagnostiquer l'organisation et les processus existants

- > Cadrage du projet
- > Analyse des processus existants et modes de fonctionnement (processus, organisation, outils)
- > Audit de la performance
- > Recommandations à l'issue du diagnostic



## Implémentation des solutions

Accompagner les équipes à la mise en place des nouvelles solutions définies

- > Formation des personnes concernées sur les sujets suivants
- > Construction du plan d'action et de la feuille de route associée
- > Mise en place d'un pilote ou POC (Proof of concept)
- > Déploiement sur un périmètre plus large de la solution



## Pérennisation

Maintenir les bonnes pratiques dans le temps

- > Mise en place d'un pilotage d'indicateurs de performance
- > Amélioration continue
- > Accompagnement opérationnel des équipes

## Livrables clés

- > Planning projet
- > Rapport de diagnostic
- > Recommandations

- > Support de formation
- > Plan d'action
- > Feuille de route
- > Kit de déploiement
- > Outils et standards

- > Tableau de bord
- > Plan d'action

# La boîte à outils

 Objectif :

 Principe :

 Bénéfices :

 Exemples :

## Objectif :

Le 5S est une méthode d'organisation des postes de travail développée au Japon par Toyota permettant d'améliorer la performance au sein de la zone choisie.

## Principe :

Cette méthodologie repose sur 5 étapes :

- Seiri (Trier)
- Seiton (Ranger)
- Seiso (Nettoyer)
- Seiketsu (Standardiser)
- Shitsuke (Pérenniser)

Avant de commencer une démarche 5S, un audit est effectué pour faire un état des lieux de la zone choisie.

À partir des résultats de l'audit, un plan d'action est établi en suivant les 5 étapes. D'autres audits sont effectués pour suivre l'avancement.

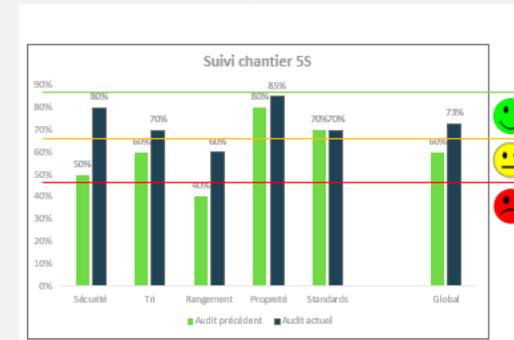
## Bénéfices :

- Amélioration de l'organisation de l'espace concerné
- Gain de productivité
- Réduction des coûts
- Mise en conformité par rapports aux normes de sécurité
- Amélioration de la qualité de vie au travail

## Exemples :



Standard de rangement d'outillage



Evolution des résultats d'audit 5S



Tableau de bord 5S servant à la pérennisation



## Objectif :

Le SMED (Single Minute Exchange of Dies) est une méthode mise en place par Shigeo Shingō pour réduire le temps de changement de série



## Principe :

Cette méthodologie repose sur les actions d'optimisation et d'externalisations un maximum de tâches internes lors du process de changement de série.

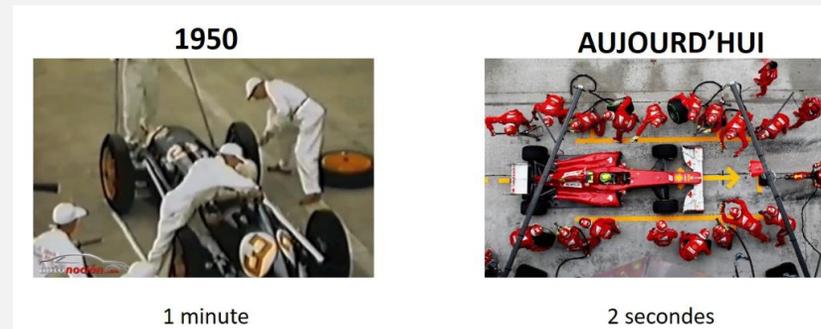


## Bénéfices :

- Réduction des rebuts
- Augmentation de la productivité
- Diminution des coûts de production
- Diminution de la consommation énergétique
- Augmentation de la flexibilité
- Augmentation de la gamme de fabrication
- Sécurisation de la production
- Réduction taille de lot



## Exemples :



Résultats de la méthode SMED en F1

Illustration de la capacité sur ligne lors d'un changement de série



## Objectif :

Etablir des actions correctives pérennes dans le temps afin de supprimer définitivement un problème/effet

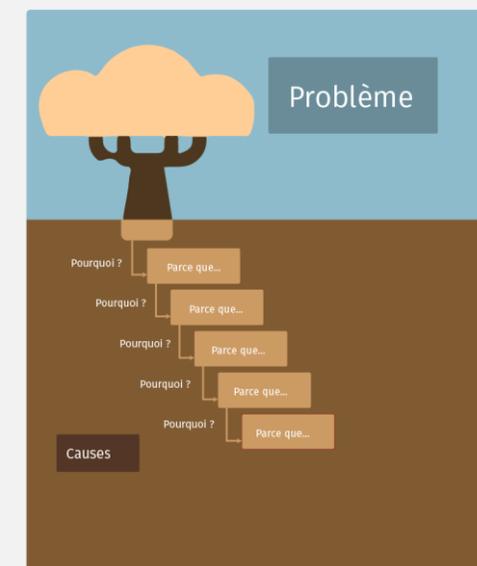
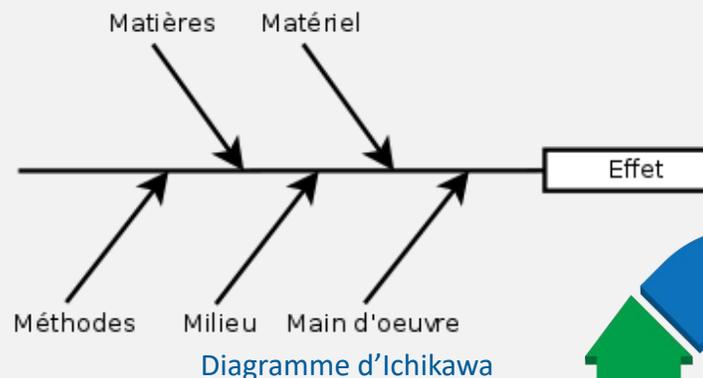
## Principe :

Identification de la cause racine d'un problème/effet par suivi des outils et l'interaction/communication avec l'ensemble des parties prenantes.

## Bénéfices :

- Implication des équipes
- Quick Win
- Agiles
- Robuste

## Exemples :



5P

Tableaux de suivi de projet et de gestion de problèmes, illustrant des outils de suivi de projet et de gestion de problèmes.



## Objectif :

Le Six Sigma est une méthode créée par Motorola de réduction de la variabilité des processus et d'augmentation de la qualité pour limiter les défauts



## Principe :

Cette méthodologie repose sur 5 étapes :

- Définir : établissement du cadre et environnement
- Mesurer : état de lieu de la variabilité du process
- Analyser : identification des forces et des faiblesses
- Améliorer : établissement et mise en place des plans d'actions
- Contrôler : Suivi et pérennisation des actions

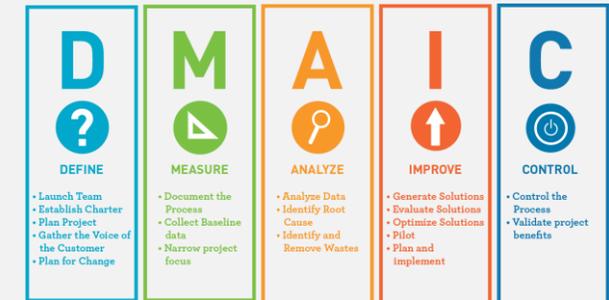


## Bénéfices :

- Réduction des défauts
- Amélioration de la performance
- Gain de part de marché
- Augmentation de la satisfaction client
- Lean Management
- Diminution des coûts



## Exemples :



## Objectif :

Le bilan carbone est une méthode de détermination de l'impact des activités en termes de gaz à effet de serre.

## Principe :

Cette méthodologie repose sur 3 étapes :

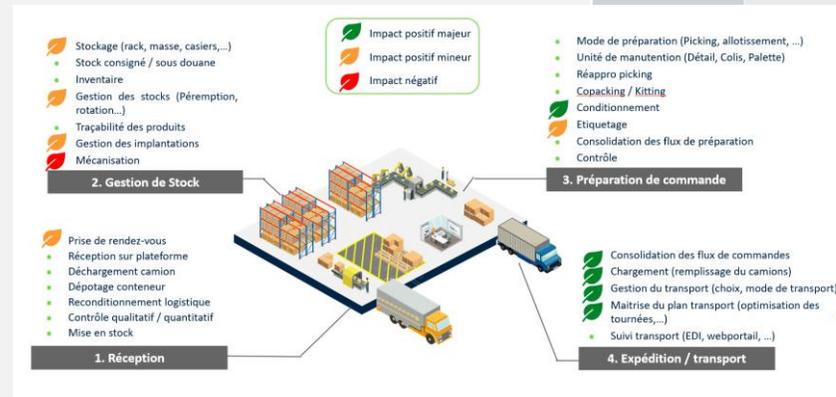
- Bilan sur les émissions fixe interne à l'entreprise
- Bilan sur les émissions variables interne à l'entreprise
- Bilan sur les émissions fixe indirect externe à l'entreprise

## Bénéfices :

- Réduction des coûts
- Augmentation de la satisfaction client
- Lean Management
- Augmentation de la productivité
- Réductions des déchets
- Réduction des risques

## Exemples :

Secteur logistique	Fonction	Impact	Description de l'impact
1 – Réception	Prise de rendez-vous	🍃	Temps d'attente chauffeur réduit (moteur tournant pour transport frigorifique)
	Stockage (rack, masse, casiers,...)	🍃	Optimisation des volumes de stockage
2 – Gestion de Stock	Gestion des stocks (Péréemption, rotation...)	🍃	Réduction des volumes de stockage (analyses stocks morts)
	Gestion des implantations	🍃	Optimisation des déplacements chariots
	Mécanisation	🍂	Infrastructures lourdes et consommation énergétique
		🍃	- Réduction matière (calage, conditionnement) - Suppression de l'envoi de « vide »
		🍃	Limitation des consommables
	es flux de commandes	🍃	Transports massifiés
	mplissage du camions)	🍃	Optimisation du « rendement » transport
	port (choix, mode de	🍃	Stratégie transport : modes de transport bas carbone (ferroviaire, fluvial, type carburant)
	t transport (optimisation des	🍃	Réduction des distances et des trajets « à vide »





## Objectif :

MUDA signifie littéralement "gaspillage" en japonais. C'est l'un des principaux concepts du Lean Manufacturing, qui vise à identifier et à éliminer les activités non productives ou inutiles dans un processus de production.



## Principe :

MUDA s'attache à identifier et à éliminer toutes les formes de gaspillage dans un processus.

On compte sept types de gaspillage dans la définition MUDA :

- Surproduction
- Surstock
- Temps d'attente
- Mouvements inutiles
- Transport inutile
- Défauts
- Surtraitement

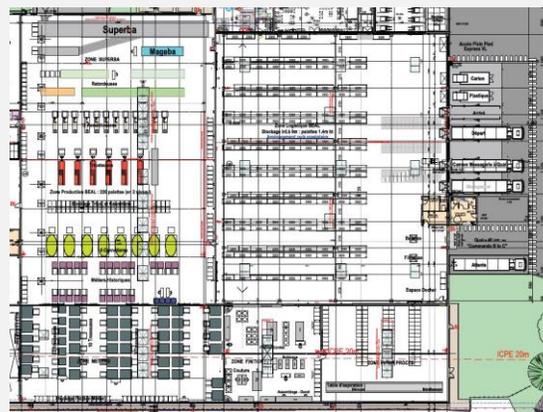


## Bénéfices :

- Clarification des chantiers d'amélioration à mener
- Augmentation de l'efficacité
- Augmentation de la qualité
- Réduction des coûts de production
- Réduction des coûts
- Réduction de l'impact environnemental



## Exemples :



*Réorganiser l'agencement de l'usine pour réduire les distances de déplacement.*



ADU : 4,4  
Note :  
Overstock at the start of the project  
We are in the process of regulating it

*Mettre en place un système de production tel que DDMRP pour éviter la surproduction*

## •5S

•TPM : à voir si on peut résumer en une slide

•Qualité (QRQC :opérationnel terrain / extérieur : fournisseur et autre iso 9001)

•AIC & tableau de Management visuel (QCDE)

•SMED (optimiser les changements de série)

•Bilan carbone à un périmètre restreint (mesure kwh consommé)

•Management d'équipe : Pilotage charge / capa, TOC, matrice de polyvalence

•Planification / ordonnancement (comment récupérer charge et capa, mettre les deux, les leviers d'actions => prendre décision / quelles types de décisions (heures sup, : qu'est ce que j'ai le droit d'utiliser en autonomie et qu'est ce qui demande la validation et de qui ?, selon la convention RH (point de vue légal, possible de mettre en place des accords) , 2x8 et 3x8, outil : matrice de polyvalence) outil charge/ capa

•Ordonnancement de poste de travail et management visuel => pour visualiser les OF

•Appro BDL : (Kanban / DDMRP....)

•Ergonomie du poste de travail ( trouble musculaire squeletique) (pénibilité au travail, port de charge lourdes, accident de travail) => formation (EPI, santé et sécurité du travail, nb de décibel, charge portée ), on peut toujours en parler, on peut s'accompagner de l'extérieur = cause racine de bcp de choses

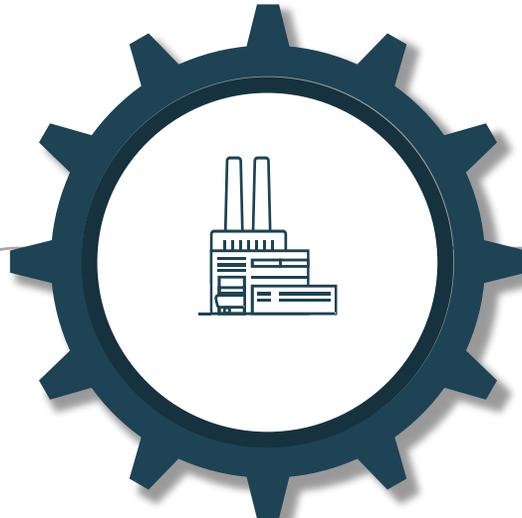
•management de la qualité (5M)/ A3/8D/PDCA, 5P)

A modifier



## Qualité

- QRQC
- 6 sigma
- AMDEC



## Production

- 5S
- SMED
- SIPOC
- Management visuel



## Logistique

- Kanban
- Diagramme des flux

# Les références clients

# Nos références S&OP

✓ Réalisé

⊖ En cours

**MACS**

SEQENS IONISOS



SANOFI  
GENZYME



FITNESS  
BOUTIQUE

Elkem

A modifier

# MACS

Supply Chain Experts

Email : [contact@macs.consulting](mailto:contact@macs.consulting)

Téléphone : 06 71 54 78 13

Adresse : 52 rue du colombier, 69007 Lyon

Site web : <https://macs.consulting>

