

Sommaire

Avant-propos	1
Pourquoi ce livre?	1
À qui s'adresse ce livre?	4

Première partie **LE DISCOURS**

1. La productivité	7
La productivité est nécessaire	8
Les limites du productivisme	11
2. La productivité «étendue»	13
L'approche QCDSE	14
La productivité, mais plus à n'importe quel prix	19
3. Efforts à long terme ou résultats rapides	21
Deux trajectoires	21
Le couple connaissance-performance	23
Risques et pièges du court terme	25
S'appuyer sur la « couche stable »	29
Résultats rapides <i>et</i> efforts à long terme	30
4. Le voyage vers l'excellence	31
La nécessité du progrès permanent	32
Éliminer les gaspillages	38
Le lean manufacturing	43
La vision en processus	49
La notion de goulot	50
Le supply chain management	58

5. Premières conclusions	61
Justifier par un retour sur investissement	61
En faire profiter le client.....	62
Écouter la voix du client	63
Top-down et bottom-up	64

Deuxième partie

LA PRATIQUE

1. Identifier les leviers de productivité	69
Le compte de résultat et le capital employé	71
L'arbre de la valeur	72
La main-d'œuvre.....	75
Les stocks.....	84
2. Mesurer la productivité	97
La productivité de la main-d'œuvre	98
La productivité des machines	101
Indicateurs et tableaux de bord	114
3. Analyser les activités	121
Sept indices de gaspillages.....	121
L'analyse systématique	122
Les observations instantanées.....	124
Le diagramme spaghetti	127
La cartographie des flux	129
L'analyse de déroulement	131
La chrono-analyse.....	134
4. Améliorer les performances	139
Pourquoi améliorer?.....	139
Quoi améliorer?	140
Quand améliorer?.....	141

Comment améliorer?.....	141
Autres sources d'économie	144
5. Suivi et transfert de savoir-faire	145
Quel est le profil type d'un relais?.....	146
6. Penser aujourd'hui la performance future	149
Design For Manufacturing and Assembly	150
Digitaliser le lean	151
Design For Six Sigma.....	152

Troisième partie

LES OUTILS ET LES MÉTHODES

1. Rapport A3	157
2. 5S	161
3. Brainstorming	165
Méthode traditionnelle	165
Méthode matricielle.....	167
4. Diagramme causes-effet	169
5. Diagramme de Pareto.....	173
6. Value Stream Mapping	175
7. Cellule en U	177
Les avantages des cellules en U	179
Le principe du Chaku-Chaku.....	180
8. SMED	181
L'origine du SMED	181
Les principes du SMED	184

La méthode SMED	187
Le SMED, à quoi bon ?	199
9. Automaintenance	201
Le nettoyage quotidien est une forme d'inspection	203
Réglages et petites réparations.....	204

Quatrième partie
ÉTUDES DE CAS

1. Diminuer les stocks.....	209
2. Améliorer le taux de service	217
3. Dégager de la capacité de production.....	223
4. Chantier TRS.....	227

Conclusion	237
-------------------------	------------

Bibliographie.....	241
---------------------------	------------

Index.....	243
-------------------	------------