

SOMMAIRE



Sensei Yoshida
Partenaire de
LEAN TRAINING®

**Les Précurseurs
du Lean,**
par Sensei Yoshida.

**L'histoire du
SMED,**
par Sensei Yoshida.

A vos calendriers

La nouvelle brochure de
formation 2008-2009
LEAN UNIVERSITY®
sera disponible à la
rentrée.
N'hésitez pas à nous la
commander sur notre

La presse en parle

La PME en herbe :
« LEAN TRAINING®
simplifie les outils de
l'industrie du luxe. »

Article paru dans
LA TRIBUNE-
Mardi 3 Juin 2008,
disponible sur
www.lean-training.eu.

Sensei Yoshida nous parle.

Les précurseurs du Lean.

« Rome ne s'est pas faite en un
jour ».
Oui, c'est vrai.

Aujourd'hui, le Japon est un des
pays les plus avancés, avec une
forte efficacité économique et un
niveau élevé de Qualité de pro-
duits et services.

Mais ceci est le résultat des efforts
soutenus et continus entrepris par
beaucoup de pionniers et précur-
seurs.

Ainsi, nous devons nos succès
actuels à de brillants ingénieurs
américains, comme Frederick
W. Taylor ou F.B. Gilbreth, et aussi
à leurs infatigables homologues
japonais.

Yoichi Ueno (1883-1957) est un de
ces précurseurs qui a dédié sa vie
à populariser au Japon le
« Management Scientifique » de
Taylor à travers des conférences,
publications et chantiers entre les
années '20 et '40.

Leçon de japonais

Sensei :

*Mot japonais pour « maître », dé-
crit ici une maîtrise de la connais-
sance Lean acquise au cours de
nombreuses années dans la trans-
formation du gemba (terrain).*

Source : Lexique Lean Entreprise
Institute.



F.B. Gilbreth



F.W. Taylor

Ueno travailla sur le gemba pour
identifier et éliminer les Muda, lors
de chantiers qu'il organisait pour
ses clients, comme nous le faisons
aujourd'hui.

Il se focalisait sur les trois fléaux
qui affectent la productivité indus-
trielle et qu'il baptisa *Muda*, *Mura*
et *Muri*.

Muda signifie non valeur ajoutée, à
détecter et éliminer pour accroître
la productivité. La plupart des acti-
vités Lean sont orientées dans
cette direction.

Mura signifie variabilité ou incons-
tance, à combattre pour assurer la
qualité et la fiabilité des équipe-
ments.

Muri désigne la pénibilité, la sur-
charge, les difficultés, à supprimer
pour rendre le travail sûr et facile.

Ueno a été un des premiers
consultants en management indus-
triel au Japon. Lors de ses activi-
tés de consulting il a amélioré les
performances de nombreuses en-
treprises.

A titre d'exemple, citons l'Hôtel des
monnaies d'Osaka, où, en 1929, il
a multiplié par dix la productivité
des lignes d'emboutissage, en
créant un flux continu de produc-
tion.



9 rue du Général Leclerc
67270 HOCHFELDEN

TÉLÉPHONE :
+33 (0)3 88 89 03 79

TÉLÉCOPIE :
+33 (0)3 88 89 03 79

ADRESSE ÉLECTRONIQUE :
france@lean-training.eu

Flash infos :

*Nouvelles offres
- Spécial DIF
et - Offre Fidélisation*

*à découvrir dans notre
brochure de formation
2008-2009
LEAN UNIVERSITY®*

Nouveau :

*Formation KOBETSU®,
dans notre prochain
catalogue de formation
LEAN UNIVERSITY®*

Clients Lean Training:

Rejoignez notre forum
www.datalean.com

L'histoire du SMED

Voici la courte histoire de la réduction du temps de changement de série sur les équipements industriels. Ceci est important pour rendre possible le Juste à Temps, par lancement de petits lots de production.

Quand on passe du produit A au produit B, on doit changer la configuration de l'équipement. En emboutissage, par exemple, on doit remplacer les matrices A par les matrices B.

Il y a trente à quarante ans, au Japon, le temps moyen de changement de série dans l'industrie automobile était d'environ trois heures (c'est encore le cas dans certains pays !).

Taichi Ohno, le père du Système de Production Toyota et du Juste à Temps, insistait auprès de ses ingénieurs pour réduire le temps de changement à une heure, parce qu'il avait appris que certaines entreprises allemandes le faisaient déjà.



T Ohno, (1912-1990)

Comme d'habitude, les ingénieurs et les managers dirent que cela était impossible, et pas vraiment utile. Mais Ohno insista, car il voulait qu'ils soient aussi bons que les allemands !

Finalement ils le firent, et rapportèrent fièrement leur exploit à Ohno, qui fixa alors un nouvel objectif : dix minutes. De nouveau, ils dirent que c'était impossible !

Avec l'aide de Shigeo Shingo, un consultant externe, les ingénieurs de Toyota remplirent l'objectif. C'était la meilleure performance mondiale à l'époque.

La nouvelle se répandit au Japon et de nombreuses autres entreprises décidèrent de participer, dans les années '70, à la campagne nationale « Single Dandori » (cela signifie, en japonais, changement de série en moins de dix minutes, Single Minutes Exchange of Die, ou SMED, en anglais).

Quand je travaillais chez Nissan Motor Manufacturing Corp-USA en 1981, j'ai parlé de cela aux ingénieurs américains. Ils ont été très intéressés et ont beaucoup travaillé sur le gemba dans ce sens.

Ainsi, en 1987 ils ont été désignés « La meilleure équipe SMED des USA » car ils avaient réussi à faire le changement sur leurs lignes de presses « tandem » en 54 et respectivement 57 secondes (et non pas minutes !).

« Le Lean est la seule solution capable de sauver les sites français de production »

Roland Vardanega
Membre du Directoire de PSA Peugeot Citroën.

Jeudi 03 juillet 2008 - Source Usinenouvelle.com