

SOMMAIRE



Koshi IYAMA :
Consultant Associé de
AXIUM PERFORMANCE®

La petite histoire du « KANBAN »

**Inscrivez-vous en
2012 et ne payez
pas le prix de
2013 :**

*Préparez d'ores et déjà
vos formations de
l'année prochaine.*

*Pour toute inscription
avant le 31/12/2012
concernant une session
de 2013, conservez le
prix de 2012.*

Contactez-nous par
mail :
[formation@axium-
performance.com](mailto:formation@axium-performance.com)

Programme et descriptif
des sessions sur
[www.lean-
university.com](http://www.lean-university.com)

La petite histoire du « KANBAN »

Pensez-vous que le Toyota Production System (TPS) soit le système « KANBAN » ? Eh bien, c'est une erreur.

Le TPS est une méthode de production et le système « KANBAN » est un moyen d'information pour réaliser le Juste A Temps (JAT) inventé par TOYOTA.

Le système KANBAN est né dans les années 60 en se référant à la méthode d'approvisionnement des rayons des supermarchés. Selon la petite histoire, cela vient d'une conversation entre Mr. OHNO et Mr. SHINGO.

Mr. OHNO confia à Mr. SHINGO son intention de mettre en place le système KANBAN en lui demandant son avis. Mr. SHINGO répondit que cela lui semblait très intéressant et que cela lui rappelait le système d'aiguillage d'un chemin du fer lors du passage d'un train sur des rails à usage commun aux 2 sens.

A l'époque, lors du passage d'un train sur les rails à usage commun, le conducteur du train donnait une plaquette spécifique pour la zone de passage, au chef de gare ; ce dernier aiguillait alors le train grâce à cette plaquette dans les rails à usage commun.



T OHNO
(1912-1990)



S.SHINGO
(1909-1990)

Identification de la pièce : BZV 4216		Quantité : 6
Catégorie : BTR		
Origine : poste 17	Minimum : 6 Maximum : 18	
Destination : poste 24	Temps de cycle : 25 minutes	

C'est-à-dire que, sans la plaquette, le chef de gare ne pouvait pas faire l'aiguillage des rails, Mr Ohno résumant ainsi le principe du système Kanban.

Le but du système KANBAN est d'après Mr. OHNO, d'éviter la surproduction, car lors de la conversation avec Mr. SHINGO, il racontait qu' « aujourd'hui, on ne sait pas quoi faire pour arrêter la surproduction des ouvriers.... ».

Le KANBAN est une information sur les ordres de fabrication (ou de transfert), ce qui est la première fonction du KANBAN.

C'est-à-dire que les informations relatives à "quoi, quand, combien et à comment produire ou comment transporter" sont automatiquement données à la personne concernée.

En général, les informations concernant le "quoi, quand et combien" sont indiquées dans l'ordre de fabrication, dans le bon d'achat ou dans le bon de livraison.

Puis les informations concernant la méthode de production, l'adresse du destinataire, le lieu de stockage sont souvent indiquées dans le standard.

Mais ces derniers sont souvent rangés dans un placard ou dans le tiroir du bureau d'un chef, donc les opérateurs ne peuvent pas les consulter facilement. .

C'est d'ailleurs, une des causes de la production des défauts.

C'est pourquoi la première fonction de KANBAN est de permettre :

1. de travailler comme le standard le demande,
2. d'éditer les informations selon la situation du terrain,
3. d'éviter le travail inutile et les papiers inutiles.

La deuxième fonction du KANBAN est d'accompagner toujours le produit concerné. Grâce à cette fonction, le KANBAN permet

1. d'arrêter la surproduction,
2. de connaître la priorité,
3. de faciliter la gestion du terrain.

Le KANBAN est un outil efficace pour gérer l'organisation du terrain de manière facile, mais pour cela il y a quelques règles à respecter pour son usage ; sinon, le système KANBAN deviendra l'outil de terreur pour les fournisseurs.

Pour l'application du système KANBAN, il y a 3 conditions préliminaires et 9 règles d'or.

Les 3 conditions préliminaires sont :

1. Le nivellement (quantité et modèle) de la production
2. La stabilisation du processus et l'agencement optimal des processus
3. La standardisation du travail (temps, ordre)

Les 9 règles d'or du fonctionnement sont :

1. Les produits doivent être de bonne qualité à 100% (ne pas laisser partir les produits défectueux aux postes en aval).
2. Lorsqu'un KANBAN est mis de côté, l'opérateur doit aller au processus en amont pour retirer les pièces correspondant à la quantité indiquée sur le KANBAN.
3. Les postes en amont ne doivent rien fabriquer de plus que les quantités mentionnées sur les KANBAN par ordre d'arrivée.
4. Lorsque l'on ne possède pas de KANBAN, on ne doit ni fabriquer, ni transporter.
5. Le KANBAN doit toujours être joint aux produits concernés.
6. La quantité indiquée sur les KANBAN doit correspondre toujours à la quantité réelle.
7. Le KANBAN ne fonctionne qu'avec une faible variation entre les commandes successives (+/- 10%)
8. Le KANBAN est efficace pour une production cyclique et répétitive.
9. Le KANBAN doit être réduit au minimum.

Brochure Formations 2013

Les dates de 2013 sont disponibles.
Pour les consulter : www.lean-university.com



KANBAN	
Part Identification: Raccord alu	Code B-1721
	client Assy line R8
	fournisseur Tour numérique 21
	Quantité 25
	Emplacement MP - B23

Leçon de japonais de Koshi IYAMA 日本語レッスン

SHOJINKA : s'écrit en Japonais 小入化 .

Equipe de main d'oeuvre flexible qui a la capacité de s'ajuster en fonction de la production quel que soit le nombre de personne et le changement de la demande .

Enfin, est-ce possible de travailler en JAT sans le système KANBAN ? La réponse est : Oui, c'est possible. Dans certains secteurs comme les produits frais, il y a un cas auquel on ne peut pas appliquer le système de KANBAN. A savoir une des conditions d'application du KANBAN étant la nécessité du nivellement de la commande, celle-ci est impossible, à moins que les consommateurs acceptent d'acheter des produits surgelés.

Alors comment faire dans ce cas ? Rappelez-vous, quel est le but du KANBAN ?

C'est d'éviter la surproduction pour baisser le coût de production.

En appliquant le flux tiré à partir de la commande des points de vente, la ligne de production est capable de se réorganiser en fonction du volume de la commande.

Par exemple, vous produisez 3000 produits en 4 heures avec 6 personnes, si la quantité de commande baisse à 2000 produits, au lieu de les réaliser en 2,7 heures avec 6 personnes, vous le faites en 4 heures avec 4 personnes (SHOJINKA).

Ainsi, vous réalisez le but de JAT. Rappelez-vous que le système KANBAN n'est qu'un outil du JAT.

Koshi IYAMA

Prochaine session LEAN TRS et KOBETSU :

13 et 14 Décembre 2012
Paris .

Formation assurée par
Koshi IYAMA,
consultant associé.

Pour plus d'information
et inscription, contactez-
nous par mail :
[formation@axium-
performance.com](mailto:formation@axium-performance.com)

Programme et descriptif
de la session sur
[www.lean-
university.com](http://www.lean-university.com)

Le Flux Tiré, une réussite Steelcase.

Pour illustrer les propos de cette newsletter, rien de mieux que de venir sur le terrain par vous-même, voir en application le succès de cette méthode.



Axium Performance vous invite à participer à notre prochain séminaire public qui vous ouvrira les portes de la société Steelcase, N°1 mondial et en France des équipements de bureaux.

Le Mardi 27 Novembre 2012

Attention les places sont limitées.



Trois conférences et une visite d'usine :

- « Les Flux tirés » animée par Radu DEMESTRESCOUX, consultant associé d'Axiom Performance,
- « Présentation de Steelcase et du Lean », présentée par Sébastien Rousseau, Directeur d'Usine de Sarrebourg,
- « La maîtrise des flux », dirigée par Sébastien Rousseau, Directeur d'Usine de Sarrebourg.

Pour en savoir plus sur Steelcase et son voyage Lean, visitez notre blog (<http://www.axium-performance.fr/publications/blog/>)

- « Le lean Management et Steelcase »
- « Le succès de l'Action Lean and Green avec l'ADIRA ».

Pour toute information et recevoir le bulletin d'inscription, écrivez-nous : contact@axium-performance.com