



Accélérer les actions d'Amélioration pour maintenir la dynamique de Progrès

16 et 17 Juin 2009 - Hôtel Novotel Paris / Gare de Lyon

18 TÉMOIGNAGES - 10 ÉTUDES DE CAS - DES RÉSULTATS CONCRETS

VOUS ÊTES...

- ▶ Directeurs Industriels, Coordinateur Lean Manufacturing, Black Belt 6 Sigma, Responsables Amélioration Continue, Responsables Systèmes de Production, Directeurs Excellence Industrielle, Responsables Process, Responsables Plan de Progrès...
- ▶ Directeurs Usines, Directeurs Production, Responsables Unités, Directeurs Opérations...
- ▶ Directeurs Qualité, Directeurs Technique, Directeurs Méthodes, Chefs Services Maintenance, Coordinateur Maintenance et Production...

VOUS SOUHAITEZ...

- Aller à contrario d'une culture d'entreprise trop analysante et accélérer le rythme de progrès
- Traduire la vision stratégique en objectifs quantifiables et mesurables
- Cultiver la responsabilité de l'équipe de direction et des managers sur les résultats attendus
- Adapter le modèle de déploiement anglo-saxon du Lean 6 Sigma à la culture Industrielle française
- Faire rentrer le changement dans l'activité "normale" des managers
- Impliquer les opérateurs au point qu'ils deviennent force de proposition
- Partager une vision globale pour mettre en œuvre le "bon outil Lean au bon endroit"
- "Faire parler l'usine" pour que chacun puisse comprendre son rôle et agir en temps réel
- Décaper les habitudes et transformer une démarche imposée en un réflexe

... ALORS CES 2 JOURNÉES DE FORMATION INTENSIVE VOUS CONCERNENT!

Avec la
participation
de :

SKF

LABORATOIRES
MSD CHIBRET

MÖBIUS

LABORATOIRES
ALCON

DCNS

HUMANPERF

DANFOSS SOCLA

TECUMSEH EUROPE

TBM CONSULTING

VALLOUREC

BOHLER CONSEIL

E2V

FAMAR FRANCE

STEELCASE

CYCLE

A

QUEL MANAGEMENT ADAPTÉ POUR DÉVELOPPER LA CULTURE DU PROGRÈS ?

1^{ERE} JOURNÉE, 16 JUIN

8 H 00 • *Accueil des participants*

8 H 30 • *Allocution du Président*

Didier DUMONT, Responsable opérationnel Lean 6 Sigma, SKF

8 H 45 • **Stimuler les managers pour pérenniser la démarche Lean 6 Sigma : plus qu'un pari, une obligation !**

- Aller à contrario de la culture trop analysante du site et accélérer le rythme de décisions et d'actions : les managers moteurs du changement !
- Du rythme des ateliers... au rythme des managers : entretenir la cadence par les résultats quotidiens et la gestion mensuelle des "priorités majeures" et des risques.
- Cultiver la responsabilité de l'équipe de direction et des managers sur les résultats attendus, au travers d'actions de sponsorship.
- Cultiver l'exemplarité en illustrant les conséquences de chacun des comportements des managers, pour qu'ils changent.
- Garantir l'engagement de tous en dédiant à chaque chantier un triumvirat constitué d'un manager sponsor, d'un "change agent" et d'un responsable d'atelier.
- Intégrer les fournisseurs dans la démarche Lean 6 Sigma et offrir aux managers l'opportunité d'enrichir leurs compétences et d'ancrer leurs acquis.

Pierre BORDES, Directeur Production et Leader Lean 6 Sigma, LABORATOIRES MSD CHIBRET

9 H 45 • **Du Lean Manufacturing au Lean Office, développer une dynamique d'amélioration continue dans toute l'organisation.**

- Enrayer les dysfonctionnements constatés sur les processus Support pour qu'ils ne soient plus un frein à la performance globale.
- Instaurer le Lean Office pour gagner en vitesse d'exécution et diminuer drastiquement les coûts.
- Sensibiliser les fonctions Support à la performance par des visites sur le terrain dans les ateliers : les rendre solidaires des efforts déjà largement déployés sur les processus Manufacturing.
- Visualiser les problèmes, faire prendre conscience de toutes les tâches à non valeur ajoutée et les supprimer : contrôles inutiles, circuits de validation trop nombreux...
- Révéler les indicateurs de performance spécifiques aux flux administratifs et motiver les équipes par des Top 5 quotidiens .
- Comment résoudre les objections et dissiper les craintes du middle Management ? Répartir les nouveaux rôles et responsabilités de chacun.

Hans GORDTS, Directeur Achats, LABORATOIRES ALCON

François DELILLE, Responsable BPM, MÖBIUS

Danny BOEYKENS, Directeur Projet, MÖBIUS

11 H 00 • *Pause Café*

Des échanges constructifs, un temps de débat entre chaque intervention, une ambiance conviviale pendant les pauses et au déjeuner pour poursuivre la discussion et la réflexion.

11 H 45 • **Prendre en compte les spécificités culturelles françaises pour réussir un projet Lean 6 Sigma !**

- Adapter le modèle de déploiement anglo-saxon à la culture Industrielle française : convaincre par les faits, démontrer rapidement l'efficacité de la méthode par des scénarios de success stories.
- Les erreurs à ne pas commettre : "parachuter" des Black Belt sans former le Management, ne pas intégrer les RH dans la sélection des potentiels et risquer des erreurs de casting, ne pas gérer l'après Black Belt.
- Combiner une démarche "Bottom-up" et "Top-down" en s'appuyant sur les opérateurs du process pour "bouger" le middle Management.
- Apprendre aux Managers à "gérer" le changement : d'un fonctionnement en silos à une organisation transversale.
- Faire évoluer les mentalités, lutter contre la peur de perte de pouvoir et le "culte de la hiérarchie et du diplôme" : comment le Manager devient un Facilitateur Kaizen !
- Utiliser le DMAIC Express et diviser par 2 le leadtime projet : synergie du 6 Sigma et du Kaizen.

Didier DUMONT, Responsable opérationnel Lean 6 Sigma, SKF

12 H 45 • *Déjeuner*

14 H 15 • **La feuille de route du progrès ou comment traduire la vision stratégique en objectifs quantifiables et mesurables.**

- Impliquer l'ensemble des entités du groupe dans une démarche d'Amélioration Continue fondée sur l'EFQM et la Balanced Scorecard.
- Analyser les Menaces, Opportunités, Forces et Faiblesses (MOFF) pour déterminer les chantiers de progrès et définir la matrice de déploiement.
- S'appuyer sur un outil de pilotage global pour centraliser, structurer et suivre l'avancement des chantiers et le traitement des plans d'actions.
- Standardiser le reporting associé et valoriser la démarche en communiquant dans les newsletters et le journal interne.
- Susciter les contributions par le management visuel de proximité, organiser la remontée des bonnes pratiques, capitaliser et gérer les suggestions d'amélioration.
- Mesurer les résultats en mettant en corrélation actions et gains.

Jean-Pierre LUCAS, Directeur Qualité Progrès, DCNS, Lorient

Serge GUEGO, Responsable Management de la Qualité, DCNS, Lorient

Benoît BRULANT, PDG, HUMANPERF

15 H 45 • *Pause Café*

16 H 30 • **Intensifier les efforts Lean, ou comment entretenir la tension pour gagner en réactivité !**

- Adapter le système de production groupe en accélérant la fréquence et le rythme des chantiers de progrès pour produire en juste à temps et sans gaspillage la stricte demande du client.
- Confier l'amélioration Lean directement aux managers sans attendre l'intervention d'un expert.
- Faire rentrer le changement dans l'activité "normale" des managers.
- Cultiver le "Kaizen spirit" : motiver les acteurs en reconnaissant chaque Kaizen comme une formation à part entière.
- Améliorer en permanence l'ergonomie des postes de travail pour impliquer rapidement et durablement.
- "Faire parler l'usine" pour que chacun puisse comprendre son rôle et agir en temps réel.
- De la tension artificielle à la tension réelle sur la production, le Lean comme système Préventif anti-crise !

Eric PREVOT, Directeur Amélioration Continue, DANFOSS SOCLA

17 H 30 • *Allocution de clôture du Président*

17 H 45 • *Fin de la première journée*

QUELLE ANIMATION TERRAIN POUR UNE RÉELLE APPROPRIATION DES RÉSULTATS ?

2^E JOURNÉE, 17 JUIN

8 H 00 • *Accueil des participants*

8 H 30 • *Allocution du Président*

Pierre BORDES, Directeur Production et Leader Lean 6 Sigma, LABORATOIRES MSD CHIBRET

8 H 45 • **Le 6 Sigma à la vitesse de la Percée Kaizen pour accélérer le rythme de progrès.**

- Évaluer la situation actuelle et créer une vision partagée avec la Direction pour établir un plan d'actions.
- "Acta Non Verba" : mener des chantiers "Percée Kaizen" ou "Sigma Kaizen" d'une semaine avec une équipe pluridisciplinaire (1/3 du personnel de la zone concernée, 1/3 des Services Supports et 1/3 de candides).
- Déployer les outils du Lean : observation des temps, diagramme spaghetti, takt time...
- Le "Bureau de Promotion Kaizen", clé de voûte de la démarche, pour piloter, former et impliquer le personnel.
- Pérenniser les résultats grâce à de nouveaux principes de management : la gestion des anomalies au quotidien par les opérateurs, les feuilles d'opérations standard, les supermarchés de proximité...
- Associer le 6 Sigma à la percée Kaizen pour réduire les stocks, augmenter le cash flow et libérer de la surface : un remède préconisé en temps de récession pour ne pas rater la reprise...

Malik DJEFFAL, Quality & Lean Manufacturing Manager, Black Belt, TECUMSEH EUROPE

Gérard MASSAÏ, Directeur Europe, TBM CONSULTING

10 H 15 • *Pause Café*

11 H 00 • **Les "actions coup de poings" : pour impliquer rapidement les opérateurs et qu'ils deviennent force de proposition.**

- Déployer une démarche SMED orientée "terrain" avec les acteurs directs pour obtenir des résultats immédiats.
- Pas de théorie pompeuse ni trop de formalisme, mais des actions concrètes et une construction par le terrain, pour une réelle appropriation par les opérateurs de leurs espaces de travail.
- Passer d'un affichage statique à un management visuel dynamique.
- Gérer le PDCA à travers le nouvel espace communication de chaque équipe : les "Top 5" et les "Top 15" pour animer au quotidien.
- Responsabiliser chaque acteur à son niveau par le classeur "80/20".
- Faire tourner la "roue de l'énergie" en impliquant le comité de direction dans la revue du progrès.

Sébastien CLAEYS, animateur Amélioration Continue, VALLOUREC

Guillaume LIBOTTE, Responsable UAP, VALLOUREC

Alain HECQUET, Opérateur de Production, VALLOUREC

Gaétan BOHLER, Directeur, BOHLER CONSEIL

Le nombre de places étant limité pour une meilleure qualité des échanges, les participants sont invités à s'inscrire le plus tôt possible.

12 H 30 • *Déjeuner*

14 H 00 • **Le Management par les contraintes : une approche qui permet de découpler la puissance du Lean.**

- Un marché "haute technologie", avec une large gamme de produits et de fortes variabilités sur la demande.
- Comment améliorer la performance durablement et rapidement sans investissements lourds ?
- Passer du contrôle à la maîtrise du système : piloter en synchrone les goulots d'étranglement des différents flux.
- Gérer les aléas, risques, incertitudes, aussi bien au niveau de la demande qu'au niveau de l'exécution.
- Partager une vision globale pour mettre en œuvre le "bon outil Lean au bon endroit" : sélectionner les chantiers selon leur impact sur le Besoin en Fonds de Roulement et la rentabilité de l'entreprise.
- Évoluer d'un management de l'amélioration continue planifié, à une approche dynamique de la performance par les processus, particulièrement adapté en temps de crise.

Cédric STIEN, Responsable Supply Chain, E2V

15 H 00 • **Allumer la mèche au bon endroit pour propager durablement l'esprit Lean à tous les services.**

- Renforcer l'adhésion au projet Lean par une juste répartition des efforts entre les services Support et la Production.
- Identifier les bons points d'amorce de la démarche : choisir des process "quick wins" et faire un casting judicieux des premiers acteurs.
- Maintenir la motivation en s'assurant d'une bonne synchronisation des actions entre les services et d'un partage équilibré des bénéfices.
- Construire les outils "KISS ou keep it super simple" : l'exemple de la "check list" pour décortiquer simplement un process, visualiser et traiter immédiatement les problèmes.
- Décaper les habitudes ou comment transformer une démarche imposée en un réflexe : pérenniser grâce au principe de "l'auto allumage".

Mathieu HUGLO, Directeur Distribution, FAMAR FRANCE

16 H 00 • *Pause Café*

16 H 30 • **Étendre rentablement et durablement le Lean chez les fournisseurs.**

- Comment améliorer davantage la performance Qualité Coût Délai dans une entreprise orientée client ?
- Imposer le Lean chez les fournisseurs et les motiver par les gains substantiels à partager dans une approche "gagnant / gagnant", claire et sans ambiguïté.
- Pour lancer et réussir la démarche, choisir en premier des fournisseurs à forte valeur ajoutée avec une direction suffisamment ouverte au changement.
- Donner l'exemple : convaincre et rassurer les partenaires en démontrant l'efficacité du Lean par les succès obtenus en interne.
- Accompagner leur démarche sur le terrain : formation, visites de sites, analyse des coûts, process par process, suivi du relevé de l'Extended Value Stream...
- Développer son propre réseau de fournisseurs Lean et inciter à la recherche continue d'optimisations par l'échange des bonnes pratiques et des résultats obtenus.

Benoît SPATZ, Lean Supplier Program Manager, STEELCASE

17 H 30 • *Allocution de clôture du Président*

17 H 45 • *Fin du séminaire*



Leader mondial de la mise en œuvre du **Lean Manufacturing** et de **l'amélioration rapide des performances**.

Notre démarche LeanSigma® associant la puissance du Lean à l'analyse 6 Sigma et à la méthode de percée Kaizen, s'avère comme véritable moteur de performance pour :

- Réaliser une transformation physique et culturelle
- Générer des améliorations rapides et pérennes avec une croissance substantielle des ventes et bénéfiques
- Générer du cash en réduisant les délais, les stocks et en-cours
- Améliorer la qualité et la productivité de manière significative
- Réduire rapidement la consommation d'énergie
- Accroître les avantages compétitifs
- Améliorer l'efficacité de l'ensemble de la chaîne de valeur
- Redimensionner l'entreprise en l'adaptant à la demande actuelle du marché

Nous intervenons dans l'Industrie Manufacturière et de Process, **aussi bien au niveau de la fabrication que des processus administratifs.**



HumanPerf Software offre des logiciels de nouvelle génération **pour accélérer l'innovation et le progrès dans l'entreprise.**

Particulièrement simples, ergonomiques et intuitives, nos applications favorisent l'adhésion et la contribution de tous les collaborateurs **pour valoriser votre capital humain.**

Pionnier de la gestion participative de l'amélioration des performances, HumanPerf Software travaille en collaboration avec ses clients et ses partenaires pour fournir les meilleures solutions logicielles sur le marché.

KIRATIO™ : Décoder la capacité de production des machines (**analyse du TRS**, des causes d'arrêt, des cadences et de l'activité machine)

IDHALL™ : Piloter toutes les opportunités de progrès au sein de l'entreprise (**innovation participative, amélioration continue**, feuille de route de progrès, qualité, veille compétitive)

Nos principales références :
DCNS, AREVA, LA REDOUTE, EIFFAGE,
MESSIER-DOWTY, SMB TECHNOLOGY,
AEROPORT DE PARIS, etc.

ESPACE EXPOSANTS

Afin de compléter les conférences et ateliers, nous vous offrons également l'opportunité de rencontrer sur place nos Partenaires-Conseils sélectionnés parmi les plus représentatifs du marché, pour répondre à vos besoins spécifiques.



bohler conseil

"Le Progrès Partagé"

Conseil et formation en organisation et management d'équipe.

Une équipe dynamique, très réactive, qui accompagne de nombreuses entreprises sur tout le territoire et à l'étranger, aussi bien en production, que dans les fonctions supports ou dans les services.

Une approche pragmatique basée sur le bon sens et l'action.

Nos principaux domaines d'interventions :

- Implication du personnel, **animation d'équipe**, management de proximité,
- Formation et accompagnement de responsable dans leur rôle de manager.
- Efficacité des équipements (TPM, TRS,...), productivité des ateliers (5S, rouge vert, ...)
- Réduction des délais, des stocks et des en-cours (**One Piece Flow, Lean Manufacturing, ...**)
- Réduction des coûts de non qualité,
- Efficacité administrative (5S, flux...)
- Management par les règles et les standards.

Notre force : un langage simple, adapté à toute l'entreprise, des résultats rapides et une appropriation réelle des outils par le personnel.

Quelques références : RHODIA, HAGER, CUISINE SCHMIDT, HAAGEN DAZS, FACOM, TRYBA, LEROY SOMER, VALLOUREC, ZODIAC, ... et également de nombreuses PME-PMI.



Cabinet de Conseil d'envergure européenne spécialisé dans le management par les processus (**Business Process Management**) et dans la refonte de la Supply Chain (**Supply Chain Management**).

- Un rôle d'assistance à la maîtrise d'ouvrage dans les **projets de refonte organisationnelle**
- Une **maîtrise du "process-redesign"** et de la **gestion du changement**
- Des méthodologies et outils de pointe permettant de **quantifier les potentiels d'amélioration et de les mettre en œuvre**
- Une expertise dans le déploiement de la **philosophie "Lean Office"** permettant l'implémentation de scénarios d'optimisation des fonctions Support.
- Plus de **150 consultants** qui outre, leur expérience au sein de nombreux secteurs d'activités, enrichissent de façon continue leur expertise de techniques novatrices combinée à leur connaissance de la réalité du terrain.

Nos clients : ALCATEL LUCENT, LONGCHAMP, GLAVERBEL, SIDEL, VACHETTE, THALES, TARKETT, THE PHONE HOUSE, NIKE, PIONEER, ARCELOR, VOLVO, PFIZER, JOHNSON & JOHNSON, ACER, RENAULT, etc

PROFIL DES INTERVENANTS

Sébastien CLAEYS, VALLOUREC

Acteur de l'Amélioration Continue au sein de VALLOUREC depuis 2007, d'abord Leader des groupes d'Amélioration Continue de la partie tubes, il vient d'être nommé Responsable de l'Amélioration Continue Terrain (Smed, 5S, Kaizen, ...) sur l'ensemble de l'usine fileté et a intégré un groupe de travail "GAC Ligne" concernant l'ensemble des usines VALLOUREC.

Jean-Pierre LUCAS, DCNS

Ingénieur ENSIETA.

DCNS Brest et Lorient, 9 ans : intégration, essais, maintenance de systèmes d'armes embarqués.

CNES, 4 ans : Chargé d'Affaires sur le programme Ariane 5 à Kourou.

DGA, 4 ans : surveillance des contrats d'armement à Cherbourg et sur la région Basse-Normandie.

DGA, 4 ans : en charge de l'Assurance Qualité pour les programmes navals.

Depuis 6 ans, Directeur Qualité Progrès du chantier naval de DCNS Lorient.

Benoît SPATZ, STEELCASE

Ingénieur Arts & Métiers, diplômé de l'Université de Karlsruhe (Allemagne) en Génie Mécanique.

Il intègre le groupe SCHAEFFLER, d'abord en France chez INA comme Ingénieur Méthodes, puis Chef de Projet Kaizen. Ensuite en Allemagne chez LUK, pour lancer la démarche Lean sur l'ensemble des usines européennes. Depuis 2007, chez STEELCASE, au poste de Lean Supplier Program, chargé d'apporter l'expertise Lean aux fournisseurs.

Cédric STIEN, E2V

Diplômé de l'Ecole Nationale de Génie Industriel (INPG). Plus de 10 ans d'expérience en tant que Responsable Supply Chain de PME ou de grands groupes internationaux, des secteurs Automobile, Grand Public, Aéronautique, Spatial, Militaire. Il intervient dans des écoles de commerce et d'ingénieurs, ainsi que dans des sessions de formation continue depuis plusieurs années.

Auteur du livre "*L'approche supply chain facile! Apprendre à manager par les risques*", à paraître aux Editions AFNOR en juin 2009.

Guillaume LIBOTTE, VALLOUREC

Au sein du groupe VALLOUREC depuis 2001; d'abord en charge du déploiement du 5S / TPM sur un atelier puis Coordinateur de Fabrication impliqué dans le management visuel, et depuis 2005 Responsable de Fabrication.

Malik DJEFFAL, TECUMSEH EUROPE

Diplômé de l'université DEA EEA, Doctorat es sciences 3è cycle en Génie Electrique, diplômé ICG "Gestion & Management Stratégique des Entreprises" en 2004, et certifié Black Belt 6 Sigma en 2009.

En 1992, il débute sa carrière chez TECUMSEH (fabrication de moteurs électriques pour compresseurs frigorifiques) comme ingénieur d'Etudes au sein de la Direction Technique, puis occupe successivement les fonctions de Responsable Fabrication, Chef de Projet, Responsable Qualité Sécurité Environnement et enfin Responsable Qualité & Lean Manufacturing depuis 2008.

Didier DUMONT, SKF FRANCE

Après diverses expériences dans la sous-traitance Aéronautique, il rejoint SKF en 1990 à des postes divers de Management : Qualité, Engineering et Production grandes séries.

Black Belt en 2003 et certifié Master-Black-Belt en 2006. Responsable opérationnel du Lean Six Sigma en France (11 sites), membre de la Core Team du Groupe SKF et formateur Black Belt.

Pierre BORDES, LABORATOIRES MSD CHIBRET

Pendant 10 ans Ingénieur agronome spécialisé en technologie des produits alimentaires puis Responsable formation et développement à l'INRA.

Depuis 1992, il occupe différents postes au sein des Laboratoires MSD Chibret comme Directeur Packaging, Directeur Engineering puis Directeur Production de gammes de produits hospitaliers.

Également Lean Six Sigma Leader chargé de déployer les méthodes et résultats associés pour l'ensemble du site de production.

Serge GUEGO, DCNS

Au sein de DCNS depuis 1983.

D'abord Responsable de Travaux de maintien en condition opérationnelle des bâtiments de surface sur le site de Toulon, puis Responsable Atelier et travaux de peinture à bord des bâtiments de surface en construction sur le site de Lorient.

Actuellement, Chargé du système de Management de la Qualité pour l'établissement de production de Lorient, après avoir été Responsable Animation Qualité au chantier de production et Responsable Surveillance des travaux de plateforme.

Alain HECQUET, VALLOUREC

Fileteur et Responsable technique de Groupe sur la ligne Multi Tubing et accessoires, il est très impliqué dans la démarche SMED de l'usine fileté dont il est l'un des pionniers. Son travail sert aujourd'hui d'exemple pour tous les nouveaux chantiers qui sont lancés.

Eric PREVOT, DANFOSS SOCLA

Après une expérience en industrialisation et en production dans la métallurgie et le bio-médical, il intègre DANFOSS en 1999 comme Responsable Amélioration Continue puis Responsable d'UAP.

En 2004, il est rattaché au service Danfoss Productivity Program au Danemark directement piloté par le steering comitee, au sein d'une équipe d'experts, pour lancer le Danfoss Production System.

Impliqué dans la mise en place de ce système sur les divisions françaises, il rejoint Danfoss WaterValves en 2006 en tant que Responsable Développement Lean sur les sites.

Hans GORDTS, LABORATOIRES ALCON

Master à l'Université de Gand, Belgique (diplômé en 1987)

Il débute dans une société de recrutement comme Chasseur de têtes, spécialisé dans l'industrie pharmaceutique. En 1989, il rejoint ALCON LABS en tant que DRH.

En 1994, il intègre le département Achats. Actuellement Directeur des Achats chez ALCON LABS, sur le site de Puurs en Belgique (fabricant pharmaceutique spécialisé en ophtalmologie).

L'ESPRIT DES CARREFOURS LOGISTIQUES

CARREFOURS LOGISTIQUES, des Séminaires de haut niveau sur des sujets stratégiques, basés sur des retours d'expériences. Toujours à la recherche de l'excellence, notre équipe garantit la qualité de chacun de nos Séminaires grâce à six valeurs fondamentales :

UNE EXPÉRIENCE EPROUVÉE

"Séminaire très professionnel, on sent une certaine expérience dans l'organisation de ce type de réunion. Des journées bien formatrices."

ARCELOR MITTAL

"L'ensemble des conférences ont été d'un bon niveau et correspondaient aux sujets annoncés."

VALEO

CARREFOURS LOGISTIQUES, une formule éprouvée depuis 21 ans, au fil desquels nous nous sommes spécialisés dans trois domaines clés : LOGISTIQUE et SUPPLY CHAIN, LEAN, 6 SIGMA ET PRODUCTION, MANAGEMENT DES CONNAISSANCES ET TRAVAIL COLLABORATIF, pour vous offrir des Séminaires de Formation pointus qui répondent à vos principales préoccupations. Une véritable source de valeur intellectuelle !

Cette pérennité nous a valu la réputation de Séminaires de qualité et novateurs qui, à partir d'une réalité terrain, ouvrent de nouveaux chemins de réflexion et d'action.

DES INTERVENANTS COMPÉTENTS ET PASSIONNÉS

"Les intervenants 'parlent vrai'. Beaucoup d'expertise et d'expérience très enrichissantes."

SOLVAY

CARREFOURS LOGISTIQUES, des intervenants choisis pour leur compétence et leur sérieux, dotés d'un certain charisme et d'un bon sens pédagogique.

Des orateurs éloquentes qui savent comment partager leur expérience et livrer leur savoir-faire dans un langage clair et précis, tout en faisant preuve de pragmatisme et d'éthique dans leur discours.

Ils présentent, au travers de démarches réalisées, les points positifs et les pièges à éviter, les difficultés rencontrées, et ils analysent le pourquoi des succès ou même de certains échecs.

Passionnés par leur métier, ils sont convaincants et convaincus.

UN SERVICE PRIVILÈGE

"Les conférences se complètent ; depuis l'état de l'art jusqu'à la nouveauté méthodologique."

GROUPE PSA

"Bon équilibre entre quelques présentations méthodes et outils, et beaucoup de cas concrets présentés par des opérationnels."

AIRBUS

CARREFOURS LOGISTIQUES, pour compléter le discours "réalité terrain", vous offre l'occasion de rencontrer sur place quelques Partenaires triés sur le volet, Consultants ou Editeurs de Solutions, qui communiquent leur savoir-faire sur les Méthodes et les Technologies les plus novatrices.

DES TÉMOIGNAGES CONCRETS ET VARIÉS

"Niveau très homogène et de bonne qualité. Pas de baratin, des faits et des témoignages."

DANONE

"Des journées denses : des études de cas variées, tirées d'expériences industrielles. Des conférences claires, objectives et passionnantes. Excellente impression d'ensemble."

LABORATOIRES MSD - CHIBRET

CARREFOURS LOGISTIQUES, une multiplicité d'éclairages pertinents, sources d'enrichissement pour vos réflexions à venir.

Plusieurs interventions complémentaires autour d'une problématique centrale, déclinée sur 2 ou 3 journées thématiques, parce que nous estimons que les séminaires monopolisés par un seul intervenant ne peuvent que donner une vision étroite et incomplète d'un sujet traité.

Explorer ainsi un thème sous tous ses angles, et comparer vos méthodes à celles pratiquées dans d'autres secteurs d'activités, ne peut qu'être enrichissant.

Minutieusement élaborés, nos journées de Séminaire sont le fruit d'une collaboration étroite avec les intervenants, afin de garantir une parfaite homogénéité et cohésion entre les différentes conférences.

DES ECHANGES CONSTRUCTIFS

"Ces journées ont permis aussi d'échanger avec les différents auditeurs présents. Nous n'avions pas tous le même périmètre et secteur d'activité, cependant, les échanges sont fructueux. Nos besoins ne sont en fait pas si différents."

THALES AVIONICS

CARREFOURS LOGISTIQUES, des journées riches en contact qui privilégient des échanges fructueux et constructifs.

Un temps de débat entre chaque intervention, une ambiance conviviale pendant les pauses et au déjeuner pour poursuivre la discussion et la réflexion.

Des moments enrichissants, propices aux échanges et au partage.

Des Séminaires à contenu stimulant qui vous incitent à y participer de façon active, en prenant la parole pour éclaircir certaines de vos préoccupations spécifiques, ou apporter un témoignage de votre propre expérience.

UNE ORGANISATION DE QUALITÉ

"Bravo pour l'organisation sobre et efficace."

ALCATEL LUCENT

"Stage très convivial. Très bon contact avec l'équipe organisatrice.

L'organisation est bien rodée. Les échanges au-delà des présentations toujours aussi intéressants."

ZODIAC

CARREFOURS LOGISTIQUES, un accueil personnalisé et attentionné tout au long de votre stage, un confort optimal pour vivre ces journées de formation dans un cadre haut de gamme.

Oui, je souhaite m'inscrire au Séminaire
16 et 17 Juin 2009 **1 760 € HT****DATES** Mardi 16 et Mercredi 17 Juin 2009**LIEU** HOTEL NOVOTEL PARIS / GARE DE LYON
2, rue Hector Malot - 75012 PARIS
Tél : 01.44.67.60.00**ACCÈS** Périphérique : sortie Porte de Bercy
Parking (forfait journée)
Aéroport d'Orly, à 40 mn
Train ou RER (ligne A ou D) : station Gare de Lyon, à 5 mn
Métro : station Gare de Lyon (ligne 1 ou ligne 14)**OFFRE SPÉCIALE : ÉCONOMISEZ 150 € HT**

- 2 personnes d'une même société s'inscrivent : elles bénéficient d'une réduction globale de 300 € HT.
- Nos Partenaires-Conseils disposent d'un nombre limité d'inscriptions à un tarif préférentiel, 150 € HT de réduction. Si vous retournez votre inscription avant le 20 Mai 2009, vous pourrez bénéficier de cette réduction en prenant rendez-vous pour les démo-animations.

**Dans ce cas, n'oubliez pas de noter
vos RENDEZ-VOUS avec nos PARTENAIRES ci-après :**

Nous avons sélectionné pour vous des partenaires reconnus pour leurs compétences et leur sérieux, ils vous apporteront des solutions adaptées à vos besoins.

16 Juin: MÖBIUS HUMANPERF17 Juin: TBM CONSULTING BOHLER CONSEIL

Veuillez remplir le questionnaire ci-dessous afin d'être orienté sur la solution pertinente et efficace que vous recherchez :

1. Souhaitez-vous un accompagnement pour vos démarches :

- | | | |
|---|--|----------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Lean Manufacturing | <input type="checkbox"/> Lean Office | <input type="checkbox"/> 6 Sigma |
| <input type="checkbox"/> Implication du personnel | <input type="checkbox"/> Management de proximité | |
| <input type="checkbox"/> Formation de Manager | <input type="checkbox"/> Animation d'équipes | |
| <input type="checkbox"/> Équipes autonomes | <input type="checkbox"/> TPM | <input type="checkbox"/> SMED |
| <input type="checkbox"/> Amélioration Qualité 8D | <input type="checkbox"/> PDCA | |
| <input type="checkbox"/> Business Process Management (BPM) | | |
| <input type="checkbox"/> Architecture Orientée Services (SOA) | | |

2. Recherchez-vous des solutions pour :

- le Suivi Process (TRS, Cadence, Pareto des causes d'arrêts ...)
- la Mesure et l'Amélioration du temps de cycle
- l'Analyse des dérives de production
- la gestion des plans d'actions (amélioration continue, innovation participative...)
- le redimensionnement de l'activité par rapport à la demande
- la réduction de la consommation d'Énergie

3. Avez-vous des enjeux financiers forts liés à :

- la réduction des délais de mise sur le marché
- la traçabilité en temps réel de vos processus métiers

SOCIÉTÉ.....

NOM.....

FONCTION

ADRESSE.....

.....CODE POSTAL.....

VILLE.....

TELEPHONE.....

E-MAIL.....

ACTIVITÉ PRINCIPALE.....

EFFECTIF.....APE.....

COMMENT RÉSERVER VOTRE PLACE

Pour éviter tout délai postal

Télécopier au : 01 42 38 95 59
Téléphoner au : 01 42 01 48 01

ou retourner par courrier votre inscription à :
 BECOMM- 44, rue du Point du Jour, 92100 Boulogne-Billancourt
 ou par mail : becomm@wanadoo.fr

CONDITIONS D'INSCRIPTION : dès réception de votre inscription, nous vous ferons parvenir une facture valant convention de formation simplifiée. N° de déclaration d'organisme de Formation : 11 75 19458 75. Les organisateurs se réservent le droit de modifier le programme, reporter la manifestation ou en changer le lieu si les circonstances les y obligent.

RÈGLEMENT : par chèque ou par virement (banque CRCA Paris Magenta, compte N° 51083189001 18206/00179/50) à l'ordre de BECOMM SARL, à effectuer obligatoirement avant le Séminaire.

ANNULATIONS : elles doivent être formulées par écrit. Pour toute annulation reçue avant le 22 Mai 2009, les frais retenus seront de 10%. Après cette date, les frais de participation resteront acquis à BECOMM en totalité, néanmoins les participants pourront se faire remplacer.

 OUI, je m'inscris et je règle 1 760 € HT
 OUI, je m'inscris et je serais accompagné (e)

de

Je bénéficie ainsi d'une réduction de 150 € HT*.

 OUI, je m'inscris avant le 20 Mai 2009 et je bénéficie donc d'une réduction de 150 € HT*, en prenant rendez-vous avec les Partenaires-Conseils (cf. ci-contre).

Veuillez me réserver une chambre le 15 et 16 Juin à l'hôtel All Seasons Bercy (ex Mercure) à 1 station de métro du lieu du Séminaire, 77 rue de Bercy, 75012 PARIS
Tél. : 01.53.46.50.50, au tarif de 138 € TTC (chambre et petit déjeuner inclus).

(*) Offre non cumulable

Ces tarifs H.T. (+ TVA 19,6%) comprennent les journées de formation, la remise d'une documentation complète, les pauses café et déjeuners. Veuillez remplir un bulletin par personne. En cas d'inscriptions multiples, n'hésitez pas à le photocopier.

Le(s) soussigné(s) accepte(nt) les conditions d'inscription ci-dessus.

Fait à

Cachet et Signature

Le.....

En application de l'article 27 de la loi n° 78-17 du 06 janvier 1978, les informations qui vous sont demandées sont nécessaires pour que votre inscription puisse être traitée par nos services. Les catégories de destinataires sont uniquement celles liées à l'exécution de votre inscription. Vous pourrez accéder aux informations et procéder éventuellement aux rectifications nécessaires.

Accélérer les actions d'Amélioration pour maintenir la dynamique de Progrès

Les 16 et 17 Juin 2009
Hôtel Novotel Paris / Gare de Lyon
2 journées de formation intensive

Merci
de transmettre ce document
aux services concernés

Madame, Monsieur

Dans un contexte Industriel fortement tendu et une concurrence mondiale encore accrue, les démarches d'amélioration des performances opérationnelles ont plus que jamais leur rôle à jouer !

Saisir l'opportunité de changer sa vision des priorités, faire "autrement pour réussir" en transformant réellement en profondeur les processus et les comportements !

Maintenir une forte dynamique de Progrès et entretenir la motivation de tous les acteurs en accélérant le rythme de décisions et d'actions, pour des résultats rapides !

Cependant, il ne suffit pas d'appliquer une méthode et de déployer des outils pour réussir ces démarches. Le succès dépend plutôt de la conviction et de l'engagement de tous, en continu, de l'opérateur à l'équipe de Direction.

Le véritable enjeu se mesure donc bien en terme de Culture et de Management, et aussi d'Animation au quotidien sur le terrain !

Il s'agit de partager la vision stratégique globale pour mettre en œuvre le "bon outil Lean au bon endroit", sans tomber dans "l'améliorite aigue", en ciblant les chantiers selon leur impact sur la performance et la rentabilité de l'entreprise.

Nous avons réuni pour vous 18 experts, capables de rebondir sur vos interrogations et de vous orienter vers de nouvelles approches et solutions.

Dans l'attente du plaisir de vous accueillir,



Brigitte Cattan
Directeur