

Programme

08:30 - Café d'accueil

09:00 - Ouverture du Lean Tour Ouest

09:15 - Conférence 1

10:00 - Conférence 2

10:45 - Pause

11:15 - Ateliers Jaune - Atelier bleu

12:30 - Déjeuner

13:30 - Ateliers Jaune - Atelier bleu - Ateliers Dojo

14:15 - Ateliers Jaune - Atelier bleu

15:00 - pause

15:30 - Conférence 3

16:15 - Conférence 4

17:15 - Clôture



Nos Partenaires

Merci d'avoir contribué à l'organisation du Lean Tour 2015



Intervenants matinée

09:15 - Conférence 1



Christophe BELIN - Directeur Opérations France - Carl Zeiss



Zeiss et le Lean Management, une aventure humaine avant tout

Depuis 2006, Zeiss a entrepris une démarche Lean Management au sein de son usine de Fougères. Christophe Belin, Directeur Industriel du site, présentera les différentes phases par lesquelles l'entreprise est passée, les difficultés et les freins rencontrés sur le site, les moyens et les méthodes mis en œuvre au service de l'amélioration continue. Il présentera également le niveau atteint actuellement ainsi que les enseignements que Zeiss tire de cette riche expérience qui est aujourd'hui plus qu'un outil : une culture d'entreprise.

Bonnes pratiques à retenir

10:00 - Conférence 2



Nicolas MERLE - Responsable Opérations de Progrès - Thales



Lean, Amélioration Continue... et si c'était avant tout l'affaire de nos collaborateurs ?

Notre performance dépendra de notre capacité à nous adapter et devenir agile.

Faire évoluer ses pratiques Lean pour libérer les énergies apparaît comme une nécessité, d'autant plus quand cela accompagne la volonté d'inscrire le bien-être au travail comme partie prenante de la vision d'entreprise.

Comment lier Lean, autonomie, performance et qualité de vie au travail ?

Pour ce faire, depuis cinq ans nous faisons continuellement évoluer nos pratiques, explorons de nouveaux chemins afin de lier bien être et performance. Venez découvrir au travers d'exemples concrets, les réussites et difficultés de tels changements, nos interrogations quant à nos pratiques d'améliorations continues

Bonnes pratiques à retenir

Intervenants matinée

11:15 - Atelier Jaune



Renaud SERGHERAERT - Directeur Général - BCF Life Sciences



30 minutes par semaine de partage CODIR : est-ce faisable ?

BCF Life Sciences est spécialisée dans l'extraction d'acides aminés de la kératine – collectée sur le Grand Ouest – et vendus à 60% à l'international.

72% de croissance en 6 ans génère perte de repère et donc de sérénité : davantage de projets, plus vite, plus d'investissements donc plus d'enjeux, d'où une nécessité de « sortir du cadre » et de revisiter nos pratiques.

En 2013, après un premier chantier fructueux orienté service clients, la direction de BCF Life Sciences s'engage dans une démarche d'amélioration continue via la formation de 2 Lean managers et des responsables des équipes de terrain ; mais rapidement, rassembler le Comité de Direction autour du projet devient la priorité. Depuis le 19 février 2015, le Comité de Direction a enclenché cette démarche.

Bonnes pratiques à retenir

11:15 - Atelier Bleu



Table ronde - Les Gemba Walk inter-entreprises

Ils progressent en se challengeant les uns les autres

« En allant aider d'autres entreprises à s'améliorer, je progresse dans ma capacité à voir mes propres potentiels d'amélioration » .

Ils sont dirigeants, managers responsables de l'amélioration continue ou professeurs, et ont un point commun : ils participent à des échanges inter-entreprises pour apprendre grâce aux autres.



Ports de Saint-Malo
CCI SAINT-MALO FOUGÈRES

Virginie LOGNONE, dirigeante d'Hydroclean, Cédric LECELLIER responsable d'Exploitation du Port de Saint Malo, Nadine HERBELIN, directrice du CETA 35, Jean-Guillaume GOURDON, professeur à l'INSA Rennes interviendront à l'occasion d'une table ronde pour partager leurs expériences des Gemba Walk inter-entreprises. Les Gemba Walk (marches sur le terrain) sont des exercices qui entraînent à voir et à partager, sur le terrain, les vrais problèmes et à les (faire) résoudre. A l'origine réservés à une utilisation interne à



Ceta 35
le 35 en agriculture
les agriculteurs professionnels

l'entreprise, des dirigeants et Lean Managers participent à une expérience innovante : réaliser ces exercices en inter-entreprises. Les intervenants témoigneront sur ce que leur apporte ces Gemba Walk inter-entreprises tant pour l'entreprise qui reçoit que pour celles qui participent, tant à titre professionnels que personnel. Illustrations à l'appui. Venez prendre des contacts avec les entreprises engagées pour partager, vous aussi, vos pratiques et aller observer d'autres organisations.



INSA

Bonnes pratiques à retenir

Intervenants après-midi

13:30 - Atelier Jaune



Daniel GERGES - Directeur - Silicon B



Agilité, Lean-Startup, Open Innovation : quelles réalités pour innover derrière ces concepts ?

Sur-utilisés, souvent confondus ou mal définis, ces mots clés sont devenus inévitables dès lors que l'on parle d'innovation ou de transformation digitale. Il n'en sont pas moins des concepts intéressants qui correspondent à des réalités relativement simples et de bon sens. Souvent utilisés par des startups ou des sociétés du numérique, ces méthodes sont-elles applicables dans des contextes industriels ?

A l'image du Lean, doivent-elles être adoptées en bloc ou peuvent-elles être consommées à la carte ?

Au travers d'exemples concrets allant de startups technologiques jusqu'à celui d'un groupe industriel qui travaille à sa transformation, nous commencerons par démystifier ces notions en montrant comment elles se rejoignent autour d'une idée simple : mettre le besoin du client au centre et travailler en mode test & learn. Nous aborderons ensuite la problématique de leur adoption dans le cadre de projets industriels et B2B, pour terminer sur un témoignage d'industriel ayant appliqué certaines de ces méthodes pour son activité.

Bonnes pratiques à retenir

13:30 - Atelier Bleu



David PINEL - Chef de projet Lean - Sanden



Des trains logistiques comme moteur du déploiement du Lean global

Face à l'augmentation de la diversité et à la nécessaire diminution des tailles des lots de production, Sanden, constructeur de compresseurs de climatisation pour l'automobile, a dû revoir de fond en comble l'organisation des approvisionnements des lignes d'assemblage de son site de Tinténiac.

Dans un contexte intégrant des volumes de production importants avec plus de 12 000 compresseurs par jour, les contraintes liées à la qualité, l'ergonomie, la sécurité et la performance sont souvent considérées comme insurmontables et obligent les entreprises à faire des choix. Sanden a, de son côté, fait le pari de traiter ces contraintes et de les transformer en avantages.

Bonnes pratiques à retenir

Intervenants après-midi

14:30 - Atelier Jaune



Jean-Yves Le GUELVOUIT - Responsable Amélioration Continue,
Assurance Qualité et Environnement - Seifel



La démarche OPTIMIST, un lean « 3 en 1 » !

- Un bateau Ecole éprouvé, permettant l'apprentissage et le droit à l'erreur
- Un état d'esprit, où la communication et le partage d'expériences sont importants
- Une approche globale des coûts Le premier pas est toujours le plus dur.

Comment démarrer une démarche de Lean Management ? Comment évoluer et à quel rythme ? Pour quels résultats ?

En juin 2012, la Société SEIFEL a démarré son parcours d'Amélioration Continue. Sensibilisée à cette démarche d'entreprise et après la formation d'un Lean Manager, la Direction Générale de la société SEIFEL a lancé le programme OPTIMIST afin de déployer une démarche durable de Lean Management.

En 2015 et après quelques retours d'expériences, l'entreprise SEIFEL tentera de répondre à ces questions

Bonnes pratiques à retenir

14:30 - Atelier Bleu



Floriane ROUXEL - Chargée de projet Amélioration Continue - SULKY



SULKY, bon sens et Lean Management, l'ADN d'une entreprise agile

Après bientôt 80 ans d'existence, Sulky a gagné sa place de leader sur le marché français du semis et de la fertilisation. Elle se positionne également depuis de nombreuses années sur le marché international avec un export grandissant. Cette PME consciente de sa différence de taille parmi les grands groupes généralistes, a choisi d'être un spécialiste novateur. Jacques Burel, à la direction de Sulky de 1967 à 2011, disait : « nous sommes petits ? alors il faut être des nains bondissants ». Ainsi, il s'est investi dans une démarche d'amélioration continue qu'il a promue dès les années 90. Ensemble, le 25 juin, nous retracerons les grandes étapes de ce processus, en relatant quelques exemples fructueux mais aussi en revenant sur les difficultés rencontrées.

Bonnes pratiques à retenir

Intervenants après-midi

15:45 - Conférence 3



Aurélien DRANSARD - Lean Management System Manager - ACS



Comment ACS aligne les actions terrain avec ses objectifs stratégiques grâce au Management par le A3 ?

Après 10 ans de pratique Lean, ACS a fortement fait évoluer son système de management. L'entreprise est passée de la mise en œuvre des seuls outils du Lean imposés par la hiérarchie à un système complet de management basé sur l'apprentissage et l'implication. Au cours de cette intervention, je décrirai les réussites et les échecs rencontrés tout au long de ce parcours et ce que ACS a tiré comme leçons : ne plus manager l'activité mais les résultats, abandonner les objectifs standards au profit d'un déploiement personnalisable ou encore que la stabilité est bien le fondement de l'amélioration.

Ainsi la principale leçon retenue par ACS est que pour « devenir Lean » il faut d'abord que la direction définisse les orientations stratégiques, que le management intermédiaire les transforme en problèmes à résoudre, et enfin que les membres de l'entreprise aient les capacités, les compétences et la motivation pour les résoudre.

Bonnes pratiques à retenir

16:30 - Conférence 4



Sébastien JAGOURY - Lean Management System Manager - Groupe Rocher



L'implication de tous dans la résolution de problèmes : la solution pour développer les Hommes !

La recherche permanente de l'excellence opérationnelle est la quête de toutes entreprises. La résolution de problème fait partie des premières briques élémentaires du Lean et représente l'un des plus forts leviers d'amélioration.

Cependant pour exploiter toute la puissance de la résolution de problème il est indispensable que chaque personne de l'entreprise y contribue.

Je vous propose de vous présenter comment nous avons redonné la main aux employés sur la résolution de problème pour permettre d'en faire un véritable outil de montée en performance.

Bonnes pratiques à retenir
