

Sommaire

Préface à la 2^e édition actualisée / XIII

Préface / XXI

Introduction / 1

PARTIE I

SE METTRE AU LEAN : AU COMMENCEMENT ÉTAIT LE GEMBA / 11

Chapitre 1 - Le gemba / 17

Apprendre à voir / 18

Apprendre à apprendre / 21

Apprendre à innover / 28

Apprendre à manager / 30

Apprendre à changer / 32

Chapitre 2 - La magie des produits / 35

Appréhender la valeur du point de vue du client / 36

De la compréhension du client à la magie
du produit / 39

Le gemba des réclamations clients / 42

Le produit, c'est le processus – et vice versa / 43

Chapitre 3 - Le développement des personnes / 47

Chaque personne compte / 50

Du développement à l'autonomie des
collaborateurs / 55

Résoudre des problèmes sur le terrain : le 4M / 57

Impliquer les collaborateurs dans la résolution de problèmes / 60
Le respect du développement des personnes / 67

- Chapitre 4** - L'élimination du gaspillage par la réduction du lead-time / 71
Du prix à la marge, en passant par le coût / 71
De l'approche par les coûts à la réduction du gaspillage / 73
Produire au rythme de la commande client / 79
Réduire le lead-time pour maîtriser les opérations / 83
Ne pas couper les coûts mais supprimer leur cause / 85
De la pratique à l'intention : le vrai moteur collectif de la performance / 87

PARTIE II

LE SYSTÈME LEAN / 89

- Chapitre 5** - Sécurité des employés et satisfaction des clients / 99
De la sécurité à l'ergonomie / 99
Du bon usage du « 5S » / 102
Améliorer la qualité en diminuant les réclamations clients / 105
Comprendre la valeur client par la baisse du lead-time / 110
- Chapitre 6** - Le juste-à-temps / 117
Du juste-à-temps aux kanbans / 118
Le kanban, outil d'amélioration continue / 122
Flexibiliser la production : des kanbans au SMED / 131
Stabiliser les temps de cycle : du kanban à la TPM et au MIFA / 135

- Chapitre 7** - Mettre la qualité au coeur de l'entreprise :
l'auto-qualité / 143
Zéro défaut produit, zéro défaut accepté / 145
Point de cause, murs qualité et « 5 pourquoi? » / 148
Des bacs rouges à la gestion collective de la
qualité / 152
L'andon ou la révolution de la formation
permanente / 155
Une approche humaine de l'automatisation / 159
- Chapitre 8** - Le kaizen et le travail standardisé / 163
Le travail standardisé, microscope industriel / 163
Conséquences du travail standardisé sur le rôle
du superviseur / 166
De l'analyse des variations au kaizen / 168
Amélioration continue et performance durable de
l'équipe / 173
Du kaizen de la cellule à l'entreprise lean / 175

PARTIE III

L'ENTREPRISE LEAN / 179

- Chapitre 9** - Le leadership, un savoir-faire lean / 185
Le renouvellement de la pratique managériale / 186
« Managez comme si vous n'aviez pas d'autorité » / 191
- Chapitre 10** - L'entreprise lean produit du sens / 197
De la stabilité de l'emploi à l'engagement des
personnels / 198
La réussite par l'implication, et réciproquement / 200
L'agilité dans le travail quotidien / 202

| | |
|-----------------------------|--|
| Chapitre 11 | - Le manager lean devient <i>coach</i> / 205 |
| | Libérer les managers : de l'allocation de la charge à la formation permanente / 205 |
| | Les difficultés du rôle de coach / 209 |
| Chapitre 12 | - La transformation de l'organisation lean / 211 |
| | Moins de structures, plus d'experts / 211 |
| | Moins d'intégration, plus d'interactions / 213 |
| | Ne pas tout faire parfaitement, concentrer l'effort où il compte / 216 |
| | De meilleurs résultats financiers que le management financier / 217 |
| Conclusion | / 223 |
| Pour aller plus loin | / 229 |
| Remerciements | / 231 |