

# Sommaire

<b>Avant-propos</b> .....	1
Pourquoi ce livre? .....	1
À qui s'adresse ce livre? .....	4

## Première partie **LE DISCOURS**

<b>1. La productivité</b> .....	7
La productivité est nécessaire .....	8
Les limites du productivisme .....	11
<b>2. La productivité «étendue»</b> .....	13
L'approche QCDSE .....	14
La productivité, mais plus à n'importe quel prix .....	19
<b>3. Efforts à long terme ou résultats rapides</b> .....	21
Deux trajectoires .....	21
Le couple connaissance-performance .....	23
Risques et pièges du court terme .....	25
S'appuyer sur la « couche stable » .....	29
Résultats rapides <i>et</i> efforts à long terme .....	30
<b>4. Le voyage vers l'excellence</b> .....	31
La nécessité du progrès permanent .....	32
Éliminer les gaspillages .....	38
Le lean manufacturing .....	43
La vision en processus .....	49
La notion de goulot .....	50
Le supply chain management .....	58

<b>5. Premières conclusions</b> .....	61
Justifier par un retour sur investissement .....	61
En faire profiter le client.....	62
Écouter la voix du client .....	63
Top-down et bottom-up .....	64

## Deuxième partie

### LA PRATIQUE

<b>1. Identifier les leviers de productivité</b> .....	69
Le compte de résultat et le capital employé .....	71
L'arbre de la valeur .....	72
La main-d'œuvre.....	75
Les stocks.....	84
<b>2. Mesurer la productivité</b> .....	97
La productivité de la main-d'œuvre .....	98
La productivité des machines .....	101
Indicateurs et tableaux de bord .....	114
<b>3. Analyser les activités</b> .....	121
Sept indices de gaspillages.....	121
L'analyse systématique .....	122
Les observations instantanées.....	124
Le diagramme spaghetti .....	127
La cartographie des flux .....	129
L'analyse de déroulement .....	131
La chrono-analyse.....	134
<b>4. Améliorer les performances</b> .....	139
Pourquoi améliorer?.....	139
Quoi améliorer? .....	140
Quand améliorer?.....	141

Comment améliorer?.....	141
Autres sources d'économie .....	144
<b>5. Suivi et transfert de savoir-faire .....</b>	<b>145</b>
Quel est le profil type d'un relais?.....	146
<b>6. Penser aujourd'hui la performance future .....</b>	<b>149</b>
Design For Manufacturing and Assembly .....	150
Digitaliser le lean .....	151
Design For Six Sigma.....	152

### Troisième partie

## LES OUTILS ET LES MÉTHODES

<b>1. Rapport A3 .....</b>	<b>157</b>
<b>2. 5S .....</b>	<b>161</b>
<b>3. Brainstorming .....</b>	<b>165</b>
Méthode traditionnelle .....	165
Méthode matricielle.....	167
<b>4. Diagramme causes-effet .....</b>	<b>169</b>
<b>5. Diagramme de Pareto.....</b>	<b>173</b>
<b>6. Value Stream Mapping .....</b>	<b>175</b>
<b>7. Cellule en U .....</b>	<b>177</b>
Les avantages des cellules en U .....	179
Le principe du Chaku-Chaku.....	180
<b>8. SMED .....</b>	<b>181</b>
L'origine du SMED .....	181
Les principes du SMED .....	184

La méthode SMED .....	187
Le SMED, à quoi bon ? .....	199
<b>9. Automaintenance .....</b>	<b>201</b>
Le nettoyage quotidien est une forme d'inspection .....	203
Réglages et petites réparations.....	204

Quatrième partie  
**ÉTUDES DE CAS**

<b>1. Diminuer les stocks.....</b>	<b>209</b>
<b>2. Améliorer le taux de service .....</b>	<b>217</b>
<b>3. Dégager de la capacité de production.....</b>	<b>223</b>
<b>4. Chantier TRS.....</b>	<b>227</b>

<b>Conclusion .....</b>	<b>237</b>
-------------------------	------------

<b>Bibliographie.....</b>	<b>241</b>
---------------------------	------------

<b>Index.....</b>	<b>243</b>
-------------------	------------