

## Résumé

Cette formation est proposée à la suite du Module 1 – Initiation au Lean Manufacturing (4 jours).

Ce module permet de découvrir les principes de production en flux tiré, au cœur des organisations industrielles orientées performance.

Les participants comprennent la différence entre flux poussé et flux tiré, les enjeux de réduction des stocks et des encours, ainsi que les principes du Juste-à-Temps pour produire au rythme de la demande.

Ce module apporte les repères nécessaires pour observer les flux, identifier les sources d'inefficacité et préparer des actions d'amélioration visant à fluidifier la production et mieux répondre aux besoins du marché.

## Public et prérequis

Avoir suivi le Module 1 : Initiation au Lean Manufacturing, 4 jours.

## Objectifs pédagogiques et professionnels

- Comprendre la logique de production en flux tiré et ses enjeux pour la performance industrielle
- Distinguer les principes et impacts d'une organisation flux poussé / flux tiré
- Identifier les leviers permettant de réduire les stocks et les encours de production
- Comprendre les principes du Juste-à-Temps (JAT) dans l'organisation des flux
- Préparer les bases d'un chantier d'amélioration des flux dans un environnement industriel

## Contenu de la formation

### Principes des flux en production industrielle

- Logique des flux dans l'organisation industrielle
- Différence entre production en flux poussé et flux tiré
- Impacts sur les stocks, les encours et les délais
- Lien entre organisation des flux et performance opérationnelle

### Production en flux tiré et Juste-à-Temps

- Principes de fabrication en flux tiré
- Notion de production au besoin du client
- Introduction aux principes du Juste-à-Temps (JAT)
- Conditions nécessaires à la mise en œuvre des flux tirés

### Réduction des stocks et des encours

- Identification des stocks dans le processus de production
- Analyse des causes de surproduction et d'encours élevés
- Leviers d'amélioration pour fluidifier les flux
- Impact de la réduction des stocks sur la performance globale

### CENTRES DE FORMATION

**Colmar, Strasbourg, Mulhouse, Reichshoffen**

### DURÉE DE LA FORMATION

**1 jour**

### ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Solutions personnalisées à étudier avec le référent handicap du centre concerné**

## Les + du Pôle formation

- + de 4000 personnes formées/an dont 1600 apprentis
- + de 1250 entreprises nous font confiance
- + de 10 partenariats avec des écoles

- Une pédagogie innovante et participative assurée par des formateurs experts
- Une approche agile pour se former aux métiers de demain

- Taux de réussite : [www.formation-industries-alsace.fr/nos-taux-de-reussite](http://www.formation-industries-alsace.fr/nos-taux-de-reussite)

## Préparation d'un chantier d'amélioration des flux

- Observation d'un processus ou d'un flux existant
- Identification des points de blocage et pertes d'efficacité
- Structuration d'une démarche d'amélioration des flux
- Premières pistes d'actions pour fluidifier la production

## Méthodes pédagogiques et d'encadrement

**Apports interactifs courts** - Exposés synthétiques illustrés par exemples industriels  
- Questionnement dirigé pour mobiliser l'expérience terrain - Échanges croisés  
production / logistique **Simulation pédagogique EASYLEAN** - Mise en situation  
initiale désorganisée - Travail en sous-groupes avec rôles définis - Amélioration  
progressive par itérations - Mesure des performances à chaque séquence

## Validation et certification

À l'issue de la formation, une attestation de formation est délivrée au stagiaire.

## Délai d'accès à la formation

Sessions programmées tout au long de l'année, nous consulter.

## Suite de parcours, passerelles et équivalences

Des modules complémentaires sont disponibles :

- Module 2 : Pilotage Kaizen. 1 jour.
- Module 3 : La méthode DMAIC. 1 jour.
- Module 5 : Total Productive Maintenance (TPM) et SMED. 2 jours.
- Module 6 : La méthode KANBAN. 1 jour.