

C'est avec plaisir que Yves Drouin et son équipe TGI partage avec vous plus de 20 ans d'expérience en vous proposant une série de 12 ateliers afin d'appuyer les entreprises manufacturières dans un processus d'amélioration continue.

Repenser les modèles de gestion, de contrôles et d'amélioration de la productivité constitue un des enjeux les plus fondamentaux des entreprises manufacturières modernes soucieuses d'aborder les prochaines années dans les meilleures conditions.

Les défis à relever sont nombreux : complexité croissante des entreprises, rapidité de changement des produits, besoin de tirer parti du potentiel humain face à des demandes du marché toujours plus exigeantes.

Toute entreprise qui veut relever les défis d'aujourd'hui à divers outils a sa disposition.

Vous aimeriez mettre en place le prix de revient par commande ?
Vous aimeriez augmenter votre marge de profit ?
Vous aimeriez mobiliser votre personnel
dans un processus d'amélioration continue ?

Il est possible en investissant dans la formation de votre personnel d'accroître la performance de votre entreprise et ainsi améliorer de beaucoup le bénéfice net.

Il est possible d'envisager une augmentation de productivité de plus de 25%.

Nous vous proposons des ateliers qui sont orientés sur une approche pratique et animés par des experts en :

- » *Lean manufacturing*
- » *Gestion d'entreprises manufacturière*
- » *Prix de revient*

Faites vite, le nombre de places est limité à 15 participants par atelier
Horaire : 8 h 30 à 12 h et 13 h à 16 h 30

Lieu : Pour chaque atelier, le lieu vous sera confirmé

Réservez votre place dès maintenant

Début des ateliers

Septembre 2008

Yves Drouin TGI est fournisseur de services admissibles aux fins de la Loi favorisant le développement de la formation de la main d'œuvre (Loi du 1 %) ainsi que dans le cadre du Fond national de formation de la main-d'œuvre.

Informations

Yves Drouin, président de **TGI**

Une équipe d'experts en Lean manufacturing et amélioration continue

yves@tgica.com

Téléphone : (418) 228-6054

Cellulaire : (418) 222-6059

Formulaire d'inscription

Amélioration de la compétitivité des entreprises manufacturières

Nom _____

Prénom _____

Adresse _____

Ville _____ Code postal _____

Poste occupé _____

Nom de l'entreprise _____

Téléphone (résidence) _____ Téléphone (travail) _____

Adresse électronique _____

Formulaire d'inscription n° 2

Nom _____

Prénom _____

Adresse _____

Ville _____ Code postal _____

Poste occupé _____

Nom de l'entreprise _____

Téléphone (résidence) _____ Téléphone (travail) _____

Adresse électronique _____

Liste des ateliers

- Atelier 1 et 2 » __ **et** __ **septembre 08**
Analyse du coût de revient – Outil de prise de décisions
- Atelier 3 » __ **octobre 08**
La gestion par activités
- Atelier 4 » __ **novembre 08**
Le choix des indicateurs de performance – L'usine visuelle
- Atelier 5 » __ **décembre 08**
Identifier des opportunités d'amélioration de la productivité qui s'inspire d'un nouveau modèle d'organisation du travail – La production à valeur ajoutée
- Atelier 6 » __ **janvier 09**
Les 5S, la première des techniques de management à mettre en œuvre dans une démarche d'amélioration
- Atelier 7 » __ **février 09**
Étude de temps et mouvement
- Atelier 8 » __ **mars 09**
Réduction des temps de mise en course grâce à LA MÉTHODE SMED
- Atelier 9 » __ **avril 09**
La gestion du changement et le processus de résolution de problèmes en entreprise
- Atelier 10 et 11 » __ **et** __ **mai 09**
La cartographie de la chaîne de valeur « *Value Stream Mapping* » – Visualiser un processus pour l'amélioration
- Atelier 12 » __ **juin 09**
L'équilibrage d'une ligne de fabrication à l'aide d'un chiffrier électronique

Grâce aux partenaires suivant :



Les 12 ateliers d'une valeur de 00\$ sont offerts à \$	A déterminer \$
TPS 5 %	\$
TVQ 7.5 %	\$
Montant total de l'inscription	\$

Signature _____

Date _____

Inscription

Veuillez transmettre votre réservation par courriel à yves@tgica.com

Modalités de paiement

L'inscription sera confirmée à la réception du paiement, prendre note que les taxes sont en sus.

Veuillez faire parvenir le formulaire d'inscription ainsi qu'un chèque à l'ordre de

Yves Drouin TGI
1620, 175^e rue
St-Georges de Beauce, Q.C.
G5Y 5B9

ATELIER 1 et 2

2 jours le __ et __ septembre 2008

Dany Landry

ANALYSE DU COÛT DE REVIENT – OUTIL DE PRISE DE DÉCISIONS

Vous ne savez pas exactement combien vous coûtent vos produits et services? Vous passez des heures à préparer vos soumissions? Si vous aviez à déterminer votre produit/service le plus rentable, sauriez-vous lequel choisir? Vous accumulez les pertes et vous ne savez pas pourquoi? Vous aimeriez mesurer l'impact de vos décisions stratégiques sur le coût de revient de vos produits? Ces ateliers sont donc pour vous!

Venez découvrir les concepts de base du coût de revient dans un cadre pratique et adapté à votre entreprise et à vos besoins. Les ateliers ont pour but de sensibiliser les participants à l'importance de posséder un bon outil de calcul de coût de revient et à en présenter les concepts de base.

ATELIER 3

1 jour le __ octobre 2008

Dany Landry

LA GESTION PAR ACTIVITÉS

Le modèle traditionnel de calcul de coût de revient ne s'applique malheureusement pas à tous les types d'organisations. Pour certaines entreprises de services, des entreprises manufacturières hautement automatisées, des entreprises désirant connaître les coûts d'activités spécifiques au sein de son organisation, l'analyse des coûts par activités est donc la solution. La gestion par activités est donc un modèle spécifique de calcul de coût de revient qui peut s'appliquer à toutes organisations qui désirent plus de précision sur le comportement de ses coûts.

Lors de cet atelier, les participants pourront donc

- » Démystifier les concepts de base de la comptabilité et la gestion par activités.
- » Voir différents moyens de répartition des coûts par activités
- » Trouver les différents inducteurs de coûts par activités
- » Calculer le coût de revient d'une activité, d'un produit/service, d'un département ou de tout autre objet de coût.

ATELIER 4

1 jour le __ novembre 2008

Yves Drouin

LE CHOIX DES INDICATEURS DE PERFORMANCE – L'USINE VISUELLE

En faisant le pari de la transparence, les usines ont comprises que le partage des informations était le meilleur moyen pour renforcer la cohésion des équipes, améliorer l'efficacité du travail, réduire les distances hiérarchiques et accroître la performance. Plus qu'une technique, le choix des indicateurs et la communication visuelle apparaissent comme une valeur fondamentale du management.

- » Sélectionner les indicateurs clés
- » Comprendre les principes de la communication visuelle
- » Comment donner de l'information sans faire de la surinformation

- » Comment la communication visuelle peut-elle mobiliser le travail d'équipe?
- » Comment concevoir des graphiques simples et faciles à lire
- » Où faut-il installer la communication visuelle?
- » Connaître les étapes pour planifier la communication visuelle

ATELIER 5

1 jour le __ décembre 2008

Yves Drouin

IDENTIFIER DES OPPORTUNITÉS D'AMÉLIORATION DE LA PRODUCTIVITÉ QUI S'INSPIRENT DU MODÈLE D'ORGANISATION DU TRAVAIL – LA PRODUCTION À VALEUR AJOUTÉE

Au terme de cet atelier, les participants pourront identifier des opportunités d'amélioration. Ils auront pris connaissance des outils et méthodes disponibles pour atteindre cet objectif.

- » Saisir l'importance du changement
- » Définir les activités à valeur et non-valeur ajoutée
- » Démystifier les paradigmes
- » Démontrer une usine traditionnelle
- » Identifier des gaspillages
- » Analyser des processus
- » Les 5S
- » Outils pour assurer la qualité
- » Gestion du goulot
- » L'aménagement
- » Le Kanban
- » Démontrer une usine avec production Kanban
- » Démontrer une usine avec une approche cellulaire
- » Le Kaizen

ATELIER 6

1 jour le __ janvier 2009

Yves Drouin

LES 5S, LA PREMIÈRE DES TECHNIQUES DE MANAGEMENT À METTRE EN ŒUVRE DANS UNE DÉMARCHE D'AMÉLIORATION

L'acronyme 5S tire son origine de la première lettre de chacune des 5 opérations à conduire dans le cadre de cette technique.

Seiri (S'organiser),

Seiton (Situer),

Seiso (Scintiller, nettoyer),

Seiketsu (Standardiser),

Shitsuke (Suivre, procédures et rigueur)

Contenu :

- » Pourquoi 5S
- » Identifier les impacts des 5S

- » Lister les étapes pour l'implantation des 5S
- » Identifier les facteurs clés pour une implantation réussie
- » Démontrer une usine traditionnelle
- » Identifier les gaspillages
- » Identifier les indicateurs clés
- » Démontrer une usine avec production Kanban
- » Démontrer une usine avec une approche cellulaire
- » Analyser les résultats

ATELIER 7

1 jour le __ février 2009

Yves Drouin

ÉTUDE DE TEMPS ET DE MOUVEMENT

Être en mesure d'appliquer la technique du chronométrage visant à déterminer le temps que demande à un opérateur qualifié l'exécution d'une tâche donnée, à un niveau de rendement bien défini.

- » Introduction, emploi de la mesure du travail
- » Le matériel, feuilles d'observations
- » Choisir le travail, facteur humain
- » Étape d'une étude des temps
- » Méthode d'enregistrement et décomposer en éléments
- » Mesurer chaque élément
- » Déterminer le nombre d'observations
- » Jugement d'allure
- » Calcul du temps de base
- » Déterminer les majorations et calculer le temps standard
- » Calculer la capacité d'une opération avec le temps standard
- » Démonstration d'une étude avec des temps prédéterminés

ATELIER 8

1 jour le __ mars 2009

Yves Drouin

Réduction des temps de mise en course grâce à LA MÉTHODE SMED

Pourquoi des changements aussi longs ?

Pourquoi remettre en cause les temps de changement de fabrication ?

Souvent, les réglages sont comptabilisés comme des charges fixes d'atelier, elles sont considérées comme un mal nécessaire. En appliquant la méthode SMED (Single Minute Exchange of Die) il est possible de diminuer considérablement et rapidement le temps de mise en course.

- > **L'amélioration des temps de changement de série par la méthode S.M.E.D.**
- > **Origine de la méthode S.M.E.D.**
- > **Présentation de la méthode S.M.E.D.**

- » La définition de bornes dans le processus de changement de série
- » La segmentation du processus de changement de production
- » La recherche de solutions pour réduire le temps de changement de production
- » Classement des tâches internes et externes
- » Réduction des tâches internes ne pouvant être externalisées
- > **Fonctionnement de la méthode S.M.E.D.**
- > **Constitution d'un temps de changement de série**
- > **Les différentes étapes d'une action S.M.E.D.**
- » Exemple de tableau d'analyse d'une action S.M.E.D.
- » Conduite d'une action S.M.E.D. en entreprise
- » Préalables à l'action S.M.E.D.
- » La création d'un groupe de travail
- » Les moyens nécessaires pour réaliser l'étude S.M.E.D.
- » Filmer les opérations de la méthode actuelle.
- » La visualisation du film en présence du groupe de travail
- » Le dépouillement du film
- » La planification des actions à mener
- > **Planning simplifié d'une action S.M.E.D.**
- > **Exemple de déroulement d'une action S.M.E.D. réalisée en entreprise**
- > **Exemple de résultats d'une action S.M.E.D. en entreprise.**

ATELIER 9

1 jour le __ avril 2009

Yves Drouin

LA GESTION DU CHANGEMENT ET LE PROCESSUS DE RÉOLUTION DE PROBLÈMES EN ENTREPRISE

La gestion du changement est une réalité de nos entreprises. Grâce au changement, nous réalisons et atteignons de nouveaux sommets. Dans cet atelier nous allons découvrir les causes de l'horreur du changement, comment provoquer le changement et comment vendre l'idée du changement à votre équipe. Vous connaissez les différents problèmes de l'entreprise et vous devez trouver des solutions. Cet atelier permettra aux participants d'utiliser un processus systématique de résolution de problèmes : de la recherche d'idées multiples à l'application de solutions créatives. Les techniques abordées permettront aux participants d'augmenter l'efficacité et d'améliorer la qualité de l'intervention. Atelier à ne pas manquer !

ATELIER 10 et 11

2 jours le __ et __ mai 2009

Yves Drouin

La cartographie de la chaîne de valeur « Value Stream Mapping » – Visualiser un processus pour l'améliorer

Chaque fois qu'on transforme quelque chose pour un client interne ou externe, on passe par un processus appelé « chaîne de valeur ». Cartographier cette chaîne est une des façons les plus efficaces de reconnaître et d'éliminer les sources de gaspillage.

Au cours de cet atelier, les participants seront introduits aux différentes techniques permettant de cartographier une chaîne de valeur ainsi qu'aux outils permettant de remanier cette dernière.

- » Cartographier la chaîne de valeurs actuelles de leur entreprise, visualiser les liens entre les flux de matières et des informations
- » Remanier cette même chaîne au plus juste, éliminer des gaspillages et identifier des sources d'amélioration
- » Comprendre les différentes étapes et les conditions de succès dans l'implantation de la chaîne remaniée dans leur entreprise

ATELIER 12
1 jour le __ mai 2009
Yves Drouin

L'ÉQUILIBRAGE D'UNE LIGNE DE PRODUCTION À L'AIDE D'UN CHIFFRIER ÉLECTRONIQUE

L'utilisation du chiffrer électronique est un outil indispensable afin de faciliter les calculs et l'analyse de notre capacité et de nos délais de fabrication. Cet atelier vous permettra de réaliser un chiffrer très performant.

Les fonctions Excel qui seront utilisées

- Filtre
- Sous total
- Définir champ nom
- Macro
- Lier une macro à un bouton
- Recherche-V
- Choix dans une liste
- Lien hypertexte
- Et plus



Équilibrage de production cellulaire avec un objectif précis

Faire un lien avec une photo ou autres

Nom du client	
No du modèle	
No de la commande	
Quantité de la commande	1500 produits
Objectif à produire par jour	300 produits
On a du travail pour	5 jours si on atteint notre objectif
Ajout une opération	Date de la planification mardi, juin 03, 2008
	Date promise dimanche, juin 15, 2008
Heures de travail par employé par jour	480 Minutes
Heures disponibles en moyenne par employé	420 Minutes



No opérati	Description	Minutes Standard	Pourcentage Efficacité et	Minutes Estimées	Qté à produire par heure	Hrs requises pour l'objet	Empl / mach Requistes	Hrs total pour la comm	Code machine
128	Rouler	3,00	100%	3,00	20,00	15,00	2,14	75,00	rouleuse
126	Rouler	3,00	85%	3,53	17,00	17,65	2,52	88,24	rouleuse
128	Machiner	5,00	70%	7,14	8,40	35,71	5,10	178,57	Punch
129	Poser	6,00	100%	6,00	10,00	30,00	4,29	150,00	Homme
128	Machiner	5,00	80%	6,25	9,60	31,25	4,46	156,25	Punch
125	Déballer	2,00	100%	2,00	30,00	10,00	1,43	50,00	homme
130	Poser tripe	5,00	80%	6,25	9,60	31,25	4,46	156,25	homme

Ajout une opération	29,00	34,17	170,86	24,41	Total hrs	854,31
	Efficacité réelle	84,86%				
			65,00 \$	\$ M.O.D.	55 529,94 \$	47,25%
				M.P.	23 000,00 \$	19,57%
			25,00 \$	Frais gén.	21 357,67 \$	18,17%
			15%	Profit désiré	17 627,22 \$	15,00%
				Prix de vente suggéré	117 514,83 \$	

1620, 175^e Rue, St-Georges de Beauce (Québec) G5Y 5B9
Tél. : (418) 228-6054 Cell. : (418) 222-9059

Courriel : yves@tgica.com

Page : 9 de 11



YVES DROUIN

Diplômé en Génie industriel depuis 1984 et titulaire d'un certificat en pédagogie, M. Yves Drouin a développé une vaste expérience dans la métallurgie, l'industrie des composites, la confection vestimentaire et plusieurs secteurs manufacturiers.

Fort de son expérience, M. Drouin a dispensé de nombreux séminaires et conférences en productivité. Formateur depuis plusieurs années en gestion et amélioration continue, son cheminement l'amena à se spécialiser au niveau de la production à valeur ajoutée, la méthodologie Kaizen, ainsi que le « Lean Manufacturing ».

Gestionnaire chevronné animé d'une passion indéniable pour sa profession, il cumula au début de sa carrière des postes de technicien aux méthodes, gérant d'un département de génie industriel, directeur d'usine et consultant. M. Drouin maîtrise différentes techniques d'organisation et de gestion de la production lui permettant d'améliorer la productivité, l'efficacité et le déploiement des meilleures pratiques d'affaires de classe mondiale.

Au fil des ans, il devient une personne ressource au service des industries, notamment en matière de:

- Méthodes et procédures;
- Étude et mesure du travail;
- Planification et contrôle de production;
- Systèmes de temps prédéterminés à partir de mouvements fondamentaux du corps humain (M.T.M., MOST);
- Animation de projet Kaizen;
- Reconfiguration de chaîne de valeur et élimination du muda (des gaspillages);
- Implantation du prix de revient par produit;
- Réduction des temps de mise en course (Set-up);
- Implantation d'indicateurs de performance;
- Coaching de gestionnaires en production;
- Facilitateur QUALImètre, outil diagnostic performant de classe mondiale.

M. Drouin est reconnu comme une personne mobilisatrice, ayant une approche très humaine dans la gestion du changement.



DANY LANDRY

Monsieur Dany Landry fait partie du groupe Mallette depuis mars 2007, il réalise des mandats spéciaux. Ses fonctions touchent principalement le coût de revient, la rédaction d'états financiers prévisionnels et toutes formes d'analyses reliées à la comptabilité de gestion. Il possède un baccalauréat en informatique appliquée, un baccalauréat en administration des affaires ainsi qu'un certificat en éducation.

Titulaire du titre comptable CMA, monsieur Landry possède huit (8) années d'expérience à titre de conseiller en gestion d'entreprises et cumule cinq (5) années d'expérience à titre de contrôleur financier et chef de service en coût de revient pour plusieurs entreprises manufacturières. Monsieur Landry cumule plus de quinze (15) années d'expérience en enseignement à temps partiel, et ce, pour différents sujets reliés à la comptabilité, l'informatique de gestion, le démarrage d'entreprises et tout ce qui touche la gestion des entreprises. Il est également titulaire du titre Communicateur avancé argent de Toastmasters International.

Monsieur Landry est une personne flexible, toujours soucieuse de répondre aux besoins de ses clients et de contribuer à leur développement personnel et organisationnel. Méthodique, il est également un excellent communicateur et formateur qui préconise une approche de parrainage (« coaching ») et de formation. En fait, il est essentiel que les changements apportés puissent se perpétuer, même après la fin de ses interventions.

Monsieur Landry est également enseignant au Cégep de La Pocatière, à temps partiel, au service de la formation continue. Il y enseigne la comptabilité, le coût de revient, la gestion du temps ainsi que le démarrage d'entreprise.

VOUS POUVEZ COMMUNIQUER AVEC DANY LANDRY AU 418 248-5777, POSTE 346 OU PAR COURRIEL À L'ADRESSE SUIVANTE : DANY.LANDRY@MALLETTE.CA