

PROGRAMME DE FORMATION

8D – METHODOLOGIE DE RESOLUTION DE PROBLEMES

(DUREE : 2 JOURS)

OBJECTIF GENERAL :	LES « PLUS » DE CETTE FORMATION :
<ul style="list-style-type: none"> Savoir organiser et mener une démarche de résolution de problème, suivant la méthodologie 8D, sur les problèmes de l'entreprise organisatrice et dans son contexte industriel. 	<ul style="list-style-type: none"> Formation préalablement adaptée « sur-mesure » et centrée sur ateliers appliqués directement sur des exemples de problèmes concrets de l'entreprise organisatrice (Cas d'école utilisés si nécessaire). Parties théoriques organisées de manière dynamique et interactive (mini workshops en sous-groupes, quizz, questionnements...). Cette formation inclut un Support post formation pour une durée de 6 mois (échanges par email, webinaires, téléphone, délai de réponse fonction de la disponibilité du formateur).
OBJECTIFS PEDAGOGIQUES OPERATIONNELS :	
<ul style="list-style-type: none"> Connaître les 8 étapes de la démarche, les outils qui leur sont associés et comprendre leur enchaînement logique. Maîtriser les techniques de recherche des causes racines (techniques de base la plus importante dans toute méthodologie de résolution de problèmes). Utiliser de manière pertinente les liens de mise à jour entre 8D et l'AMDEC pour valider les risques suite à décision de plan d'action, puis mise à jour du plan de surveillance et des fiches d'instructions. Connaître les exigences IATF 16949 : 2016 relatives à la résolution de problèmes (chap 10.2.3), dans le contexte de l'entreprise organisatrice. Connaître les spécificités de la méthode 8D et ses différences par rapport aux autres méthodologies de résolution de problèmes (PDCA, A3, QRQC...). 	MODES D'EVALUATION DE LA FORMATION :
	<ul style="list-style-type: none"> Quizz d'évaluation du niveau de chaque participant rempli au début et à la fin de l'action de formation. Fiche d'évaluation à froid des acquis de la formation remplie 3 mois après la formation, par chaque participant, avec sa hiérarchie. Questionnaire de satisfaction « à chaud » rempli par chaque participant.
	ORGANISATION / MOYENS MIS EN ŒUVRE :
	<ul style="list-style-type: none"> Formation destinée à un groupe de 8 personnes maximum. Pour les formations en présentiel, la salle doit disposer d'un vidéo projecteur ainsi que d'un paper-board et tableau blanc avec feutres de couleur en état de fonctionnement. Chaque participant reçoit un manuel de formation en langue Française ainsi que les fichiers d'exercices et de workshops utilisés pendant la session.

PUBLIC CIBLE :

- Toute personne susceptible de mener les démarches de résolution de problèmes dans l'entreprise organisatrice, ou d'y prendre part.

PRE REQUIS :

- Avoir une expérience d'au moins 1 an en production, projet, méthode, qualité, ingénierie dans l'industrie.
- Avoir une expérience des produits et des processus de fabrication de l'entreprise organisatrice.

PROFIL DU FORMATEUR :

- Ingénieur généraliste (Centrale, INSA, Arts et Métiers, UTC).
- 20 ans d'expérience industrielle dans le secteur automobile en gestion de projets, achat, méthodologies de conception développement produit/process, résolution de problèmes.

MODALITES ET DELAIS D'ACCES A CETTE FORMATION :

Merci de nous contacter contact@vertice-engineering.com pour connaître modalités et délais d'accès en fonction de la formule choisie (en-ligne/sur site, intra/mutualisée).

PROGRAMME DETAILLE :

La durée exacte de chacune des parties ci-dessous sera à détailler, préalablement à la formation, durant la période d'adaptation sur-mesure (Possibilité de moduler le temps passé sur chacune des parties en fonction des besoins de l'entreprise organisatrice).

PARTIE 1 - INTRODUCTION, RAPPELS ET BASES CONCERNANT LES METHODOLOGIES DE RESOLUTION DE PROBLEMES :

Partie réalisée sous forme d'un exposé interactif combiné avec différentes activités et exercices d'application :

- Contexte : Pourquoi mettre en œuvre des méthodologies de résolution de problèmes dans l'industrie ?
- Importance de la recherche en profondeur des causes racines et de leur éradication.
- Cadre imposé aux méthodologies de résolution de problème, dans le contexte de l'entreprise organisatrice :
 - Contexte industriel de l'entreprise et de ses standards.
 - Exigences normatives IATF 16949 et des CSR applicables (Revue des exigences).
 - Besoin de simplicité et de pragmatisme liés à l'application de la méthode « sur le terrain ».
 - Nécessité de réactivité.
- Réflexion en groupe concernant les bénéfices apportés par l'application des méthodologies de résolution de problèmes.
- PDCA : (Plan Do Check Act) : Base de toute méthodologie de résolution de problème.
- Les différentes méthodologies de résolution de problèmes et leurs particularités (8D, A3, PDCA, QRQC...).
- Recherche des causes racines :
 - Présentation de différents outils de recherches de causes racines (Ishikawa, 6M, 5 pourquoi, arbre des causes...)
 - Application en groupe pour recherche de cause d'un exemple de problème de l'entreprise organisatrice.
 - Présentation de la solution qui a été mise en place, par l'entreprise organisatrice, pour éradiquer cette cause racine.

PARTIE 2 - PREPARATION DE LA MISE EN ŒUVRE PRATIQUE D'UN 8D :

Partie réalisée sous forme d'un exposé interactif combiné avec un travail de groupe :

- Constitution de l'équipe :
 - Intérêt de réaliser les 8D en groupe de travail pluridisciplinaire.
 - Identification des principaux membres de l'équipe pluridisciplinaire, dans le contexte de l'entreprise organisatrice, en fonction du type de problème et de sa localisation. Importance de la contribution des experts.
- Identification des données d'entrée nécessaires à la réalisation du 8D :

PARTIE 3 - MISE EN ŒUVRE DÉTAILLÉE D'UN 8D - WORKSHOP :

Cette partie sera délivrée sous forme d'un atelier alternant pour chaque étape une partie théorique (exposé interactif) et application pratique (exemple de résolution de problème propre à l'entreprise organisatrice – problème et données produit / process préparés à l'avance avant la formation).

Chacun des participants animera, sous la modération du formateur, l'une des 8 étapes du 8D.

Introduction : Importance de la rigueur de la méthode en 8D : 8D = « 8 disciplines ». Finaliser chaque étape avant de passer à la suite.

D1 - Constituer l'équipe de travail.

D2 - Décrire le problème : outils QQQQCPP + Est / N'est pas. Importance pour bien qualifier et localiser le problème en vue de sa résolution.

D3 - Action immédiate pour sécuriser le client – plan de contingence : Isoler les produits défectueux, éviter de produire et livrer de nouveaux défectueux.

D4 - Recherche des causes racines d'Occurrence et de non-Détection.

D5 - Détermination de toutes les solutions possibles et choix des actions à mettre en place : méthodes de prise de décision (cotations AMDEC potentielle, prise en compte des contraintes, comparaison des ratios « Efforts Requis / Bénéfices escomptés...).

D6 - Mise en œuvre et validation des actions sélectionnées : revalider les cotations AMDEC, mettre à jour les outils associés (Plan de surveillance, Fiches d'instructions / réglage / maintenance).

D7 - Prévenir la réapparition du problème : standardisation, amélioration continue, « Transversalisation » sur processus similaires de l'entreprise ...

D8 - Clôturer et valoriser le travail.

PARTIE 4 - SYNTHÈSE :

- Comparaison des actions décidées par rapport à celle décidées dans le cas du problème réel.
- Synthèse des difficultés rencontrées lors du workshop et des enseignements associés.
- Réponses aux questions et difficultés rencontrées individuellement par chacun des participants.