



Les clés de la compétitivité industrielle pour les chefs de production (2026)



Table des matières

Pourquoi le management visuel devrait-il être une priorité pour les industries manufacturières en 2026 ?	4
Pourquoi la business intelligence doit piloter vos décisions en 2026	9
En quoi la standardisation du travail sera-t-elle une clé de voûte des industriels en 2026 ?	15
Pourquoi vous avez besoin d'un atelier connecté en 2026	21
Pour résumer : comment les industriels se démarqueront-ils en 2026 ?	26
À garder à l'esprit	28



Le monde manufacturier évolue rapidement, et les entreprises qui s'en tiennent encore à leurs vieilles habitudes accumulent du retard. En 2026, le succès ne consistera pas à travailler plus dur, mais à **mettre en place des systèmes plus intelligents**, à **adopter des pratiques de leadership** plus solides et à **prendre de meilleures décisions, plus rapidement**.

Dans ce guide, nous présentons quatre axes prioritaires auxquels les industriels doivent s'intéresser pour réussir dans le contexte actuel. En nous appuyant sur les observations concrètes de **Tervene et Genius ERP**, nous vous dévoilons ce qui fonctionne pour les grands fabricants et comment mettre en œuvre ces stratégies dans votre propre entreprise.

Une chose est sûre : ceux qui se concentrent sur le **management visuel**, la **standardisation**, la **visibilité** et la **connectivité**, seront aussi ceux qui resteront compétitifs en 2026.

Notre objectif ? Vous montrer comment y parvenir.

À qui s'adresse cet e-book ?

- Aux cadres et responsables de fabrication soucieux de leur performance opérationnelle ;
- Aux responsables de production en quête de pistes pour renforcer la structuration, l'alignement des collaborateurs sur les objectifs globaux et la responsabilisation de chacun ;
- Aux équipes dédiées à l'amélioration continue, recherchant des méthodes éprouvées pour gagner en efficacité ;
- À toute personne en charge de la digitalisation ou de la modernisation des ateliers de production.

Ce que vous apprendrez :

- Comment le management visuel permet d'accélérer l'action, de clarifier la communication et de renforcer la responsabilisation ;
- Pourquoi le suivi des bons indicateurs clés de performance (KPI) est déterminant pour promouvoir la rapidité et la qualité de la prise de décision ;
- Comment la standardisation permet de travailler plus rapidement et de résoudre efficacement les problèmes ;
- Comment la connexion de vos ateliers améliore la productivité, la qualité et la prise de décision en temps réel.



Pourquoi le management visuel devrait-il être une priorité pour les industries manufacturières en 2026 ?

Le talon d'Achille qui ralentit vos équipes

Rares sont les industriels qui offrent à leurs dirigeants des tableaux de bord opérationnels en temps réel. La plupart s'appuient encore sur des tableaux blancs obsolètes ou sur des rapports de fin de poste pour animer leurs réunions et piloter leurs opérations. Mais dans ce cas, les informations demeurent malheureusement invisibles pour ceux qui en ont le plus besoin.

« La plupart des entreprises n'aident pas les managers de terrain dans leur quête de productivité. Celles qui parviennent à redéfinir les rôles de ces responsables, sont aussi celles qui peuvent améliorer considérablement leurs performances. »

McKinsey
& Company

En 2026, les gestionnaires qui dépendent encore de rapports dispersés ou de mises à jour communiquées par e-mail, sont désavantagés. Lorsque les équipes n'ont pas de cadre structuré pour suivre les mesures prises, les décisions sont ralenties, et les problèmes passent souvent inaperçus.

Ce que permet le management visuel

Le management visuel s'appuie sur des signaux simples et visibles (tableaux, panneaux, voyants lumineux, etc,...) pour **souligner ce qui fonctionne**, ce qui est défaillant et ce qu'il faut corriger. C'est votre tour de contrôle opérationnel. Il permet à tous les acteurs, des ateliers aux plus hautes sphères de la hiérarchie, de rester alignés en affichant l'état des opérations ainsi que les objectifs.

Avec les bons outils, il devient possible de :

- **Suivre les indicateurs clés** pour l'ensemble des équipes et des sites ;
- **Mettre en place des routines** structurées telles que les réunions en cascade, les rencontres quotidiennes et les tournées terrain ;
- **Identifier rapidement les opportunités et les problèmes**, pour agir avant qu'ils n'affectent la production ;
- **Envisager une prise de décisions fondée sur les données** et améliorer la coordination entre les services.

*« Tous nos dirigeants et superviseurs sont équipés d'iPad.
Ils ont accès à des tableaux de bord et à des rapports. »*

— **Tracy Ginger**, Directeur d'usine chez Dairy Farmers of America



Les tableaux de bord doivent être **personnalisés selon les rôles de chacun**, et accessibles sur mobile. Lorsque les informations parviennent directement aux travailleurs sur le terrain, les responsables peuvent agir sans attendre les rapports de fin de service ou les réunions hebdomadaires.

*Vous voulez déployer la productivité de vos équipes ?
[Partagez-leur cet article](#) pour les aiguiller.*

Ce qu'il se passe lorsque vous ne voyez pas les problèmes

Avant de mettre en place des outils de management visuel, la société Norman Noble avait plus de 500 problèmes en suspens. Qui plus est, beaucoup n'avaient ni responsable, ni échéance clairement définie. Les problèmes étaient donc répertoriés, mais rarement résolus.

« Nous ne visualisions pas vraiment les données : nous nous contentions de les collecter. Il s'agissait d'une liste. Et tout ce qui se trouvait au centre était souvent négligé, car la plupart des gens ne s'intéressaient qu'aux 5 ou 10 premiers ou derniers éléments. »

— Steven Kalinoff, Analyste BI chez Norman Noble



Sans management visuel, les fabricants doivent faire face à :

- Des problèmes non détectés qui s'aggravent ;
- Des indicateurs clés de performance (KPI) non respectés en raison du suivi manuel ;
- Des délais importants entre la détection des problèmes et l'action ;
- Des équipes déconnectées et des responsabilités peu claires.

5 points améliorables grâce au management visuel traditionnel

Les outils de management visuel permettent aux responsables opérationnels et aux décideurs d'avoir une **vision instantanée** de ce qui fonctionne et de ce qui pose problème. Lorsqu'ils sont bien conçus, ces supports permettent de **réagir plus rapidement** et de **collaborer plus efficacement**.

Les équipes bénéficient alors :

- D'une **visibilité accrue sur les opérations quotidiennes** grâce au SQCDP, au suivi de la production et aux tableaux Kanban ;
- D'une **résolution plus rapide des problèmes**, permise par des signaux visuels et des outils d'escalade des problèmes ;
- D'une **prise de décisions basée sur des données factuelles** et non sur l'intuition ;
- D'une **meilleure cohérence des pratiques**, grâce à des standards et à des indicateurs communs partagés lors des réunions ;
- Du **renforcement de la responsabilisation**, en identifiant clairement les personnes en charge des opérations, tout comme les retards éventuels.

Comment adapter le management visuel à l'ère du numérique

1. **Numérisez vos tableaux blancs.** Les systèmes manuels s'effondrent sous la pression du marché et de la concurrence. Passez au numérique pour centraliser les mesures et les actions, et focalisez-vous sur les tâches à plus forte valeur ajoutée ;
2. **Standardisez vos visuels.** Ne laissez pas vos différents services inventer leurs propres outils. Proposez-leur plutôt des tableaux de bord personnalisables, alignés sur leurs objectifs propres ;
3. **Donnez la priorité à ce qui compte.** Commencez par mettre en lumière les indicateurs liés à la sécurité, à la qualité, au respect des délais et à la performance. Ne surchargez pas vos tableaux : la simplicité vous permettra de ne rien manquer ;
4. **Synchronisez vos équipes.** Utilisez des tableaux de bord qui se synchronisent en temps réel, pour ajuster efficacement les actions entre les équipes, les services et les sites ;
5. **Ritualisez vos meetings et réunions d'animation de la performance.** Planifiez des stand-up meetings, réunions TOP, comités de direction ou encore réunions de production réguliers, articulés autour de vos tableaux de management visuel, pour prendre les bonnes décisions au bon moment ;
6. **Mettez l'accent sur la cohérence. Un seul modèle, un seul guide.** Ne laissez pas le processus devenir une option : faites-en un pilier pour l'ensemble de vos collaborateurs.

« Si je devais repartir de zéro, je créerais des modèles et mettrais en place des formations dès le premier jour. Chacun faisait ce qu'il voulait, c'était le Far West. Une norme commune nous aurait évité d'avoir à jouer aux pompiers. »

— Steven Kalinoff, Analyste BI chez Norman Noble



Management Visuel : 10 essentiels

Afin d'implémenter le management visuel avec clarté, le guide téléchargeable ci-dessous présente les points sur lesquels se concentrer, et comment s'y prendre.

Vous y découvrirez :

- ✓ Des **check-lists concrètes** et des **conseils de déploiement** utilisés par les plus grands industriels ;
- ✓ Les **meilleures pratiques** dans l'utilisation d'outils comme le Kanban numérique et les tableaux SQCDP ;
- ✓ Des **techniques activables** pour visualiser les progrès, attribuer les responsabilités et assurer le suivi de vos indicateurs.

Free Resource: [4-Week LSW Implementation Roadmap \[eBook\]](#)

Ressource gratuite : [Management visuel : 10 essentiels \[E-book\]](#)



Pourquoi la business intelligence doit piloter vos décisions en 2026

En 2026, les industriels ne peuvent plus se permettre de se fier à des hypothèses. Avec des marges de plus en plus réduites, et une pression croissante en matière d'efficacité, le tâtonnement est impossible. Il n'est désormais plus facultatif, mais bien essentiel, de suivre les bons indicateurs pour agir efficacement.

Notre expérience auprès de manufactures nord-américaines nous a permis d'arriver à un constat. Celles qui prennent le temps de définir des indicateurs clés de performance pertinents, et de les suivre :

- améliorent le déroulement de leurs opérations ;
- prennent de meilleures décisions ;
- gardent une longueur d'avance sur la concurrence.

Ces indicateurs ne sont pas juste des chiffres : ils mettent en lumière vos **points forts**, vos **lacunes** et les **points à améliorer**.

« Un management efficace de la performance repose sur le principe simple selon lequel « on agit sur ce qu'on mesure ». »

McKinsey
& Company

Comment savoir quoi mesurer dans votre usine de fabrication

Toutes les statistiques ne sont pas forcément pertinentes pour tous les industriels. En cela, il est essentiel de déterminer quels chiffres suivre **en fonction de vos objectifs !**

Ce que vous choisissiez de suivre sera propre à votre entreprise et dépendra de vos buts, tout comme de la manière dont votre entreprise fonctionne. Pour définir les KPI les plus adaptés à votre situation, commencez par vous poser la question suivante : Quels sont les résultats les plus importants pour votre entreprise cette année ? S'agit-il de la croissance ? De la rentabilité ? De la satisfaction client ? Ou d'autre chose ?

Une fois vos objectifs clarifiés, choisissez des indicateurs de performance capables de les refléter. Si vous vous concentrez sur l'efficacité, suivez des métriques telles que le **débit de production**, le **TRS** (Taux de Rendement Synthétique), ou encore les **temps d'arrêt**. Si la rentabilité est votre priorité, examinez les coûts unitaires et le rendement des actifs.

« Les KPI en temps réel ne se contentent pas de vous renseigner sur le passé : ils vous aident aussi à agir sur ce qui est en train de se dérouler. »

— Kaleb James, Directeur général chez Stafford Engineering

Choisissez les indicateurs clés de performance les plus appropriés

Pour trouver les bons indicateurs à suivre, choisissez des KPI qui soient SMART :

- ✓ **Spécifiques.** Les objectifs doivent être clairs et précis. Vous savez pourquoi vous les mesurez, et en quoi le résultat vous aidera à développer concrètement votre activité ;
- ✓ **Mesurables.** Il faut pouvoir mesurer clairement vos objectifs, notamment à l'aide d'indicateurs ;
- ✓ **Atteignables.** Les objectifs doivent être plausibles compte tenu de vos ressources, aussi bien temporelles que matérielles et humaines ;
- ✓ **Réalistes.** Ils doivent être pertinents par rapport au contexte et aux enjeux de l'organisation ou du projet. Ne suivez pas tout, mais seulement ce qui a un réel intérêt !
- ✓ **Temporellement définis.** Une échéance claire doit être fixée pour encadrer la réalisation des objectifs. Suivez également vos progrès, pour prendre les mesures qui s'imposent.

« En comparant les temps d'usinage estimés aux données en temps réel de nos machines, nous avons pu identifier les sources de retard et nos hypothèses erronées. Des outils tels que K2 nous ont permis de connaître les taux de production horaires réels, temps d'arrêt compris. »

Ces informations nous ont aidés à améliorer notre planification et notre communication avec les clients. Mon conseil ? N'essayez pas de tout perfectionner en même temps. Commencez par des KPI simples et importants pour votre entreprise, puis développez-les sur cette base. »

— Mathieu Robert, Président & CEO chez G.M. Precision



Les principaux KPI dans le secteur manufacturier

Voici quelques-uns des indicateurs clés de performance les plus couramment utilisés (et les plus utiles !) dans le domaine de la fabrication :

- ✓ **Débit de production.** Mesure le nombre d'unités produites sur une période donnée.
Comment le calculer : Débit = Nombre total d'unités produites / Laps de temps
- ✓ **TRS (Taux de Rendement Synthétique).** Combine la disponibilité, la performance et la qualité en un seul indicateur traduisant la productivité des équipements.
Comment le calculer : TRS = Disponibilité × Performance × Qualité
- ✓ **OTD (On-Time Delivery).** Indique le pourcentage de commandes livrées dans les délais.
Comment le calculer : OTD = (Unités livrées dans les délais / Total des unités livrées) × 100
- ✓ **Temps de cycle.** Mesure la durée nécessaire pour produire une seule unité.
Comment le calculer : Temps de cycle = Temps de production net / Nombre d'unités produites
- ✓ **Taux de rotation des stocks.** Indique la fréquence à laquelle le stock est vendu et renouvelé sur une période donnée.
Comment le calculer : Taux de rotation = Coût des marchandises vendues / Stock moyen
- ✓ **Taux de rebut.** Suit le pourcentage de matériaux gaspillés lors de la production.
Comment le calculer : Taux de rebut = (Matériaux ou unités au rebut / Total des matériaux ou unités) × 100
- ✓ **Temps d'arrêt de production.** Mesure le temps pendant lequel vos machines ne fonctionnent pas alors qu'elles le devraient.
Comment le calculer : Temps d'arrêt de production = Somme des temps d'arrêt / Période étudiée

« Les KPI sont importants car ils permettent d'aligner l'activité sur des objectifs stratégiques tels que le bénéfice, la croissance, la performance ou encore le volume des ventes. Les chiffres ne mentent pas, et si vous parvenez à quantifier vos indicateurs clés, ils vous fourniront un retour objectif sur la performance de votre entreprise. »

Forbes

Comment suivre et mesurer les indicateurs clés de performance

Le meilleur moyen de suivre ses KPI est d'utiliser un **ERP propre à l'industrie manufacturière**. Un bon ERP collecte automatiquement les données de l'ensemble de vos opérations (machines, lignes de production, stocks, finances) et les rassemble en un seul endroit. Adieu les feuilles de calcul dépassées, les rapports manuels et les silos de données hermétiques.

« Trop de KPI s'intéressent uniquement au passé, quitte à en oublier ce qui se déroule dans le présent. Ils sont généralement noyés dans des rapports financiers qui arrivent trop tard pour agir.

Et pourtant, des indicateurs visibles en temps réel sont capables de déclencher des actions sur le terrain. Nous avons constaté l'impact considérable de la simple installation d'écrans géants dans des zones clés, pour afficher les KPI en direct. Lorsque les données sont constamment disponibles et simples à comprendre, les équipes réalisent ce qui est important et réagissent en conséquence

Un bon outil de BI ne doit pas nécessairement être cher. Sa valeur réside dans sa capacité à connecter vos sources de données et à créer des modèles solides, qui vous fournissent des informations réellement exploitables. »

— Kaleb James, Directeur général chez Stafford Engineering



Grâce à des tableaux de bord mais aussi à des outils d'analyse et de Business Intelligence intégrés, un bon ERP vous offre une **vue en temps réel sur vos KPI** et sur vos performances globales. Il permet également de standardiser le calcul des indicateurs, afin que tous les membres de votre organisation puissent travailler avec les mêmes données. Il est alors plus facile de **repérer les problèmes**, de **comparer les performances** entre les équipes ou les services, et de **prendre des décisions plus rapides et éclairées**.

Lancez-vous avec les bons KPI en 2026

Lorsque vous suivez les bons KPI, vous disposez d'une vision plus nette du fonctionnement de votre entreprise. Avec les bonnes données, il devient beaucoup plus facile de repérer les problèmes, de réduire le gaspillage, d'améliorer l'efficacité, de répondre aux attentes des clients et d'augmenter les bénéfices.

En définitive, **tout ce qui est mesuré peut être maîtrisé**. En 2026, nous n'avons pas de doute : les fabricants qui réussiront le mieux seront ceux qui connaîtront leurs indicateurs et sauront comment les exploiter.

Quelques ressources gratuites pour vous aider à vous lancer :



[Le guide ERP complet pour les fabricants](#)



[Les bases de l'analytique : comment les fabricants peuvent utiliser les données pour améliorer l'efficacité et la rentabilité](#)



En quoi la standardisation du travail sera-t-elle une clé de voûte des industriels en 2026 ?

Zoom sur l'univers manufacturier en 2026

En 2026, les responsables de production n'ayant pas intégré la **standardisation des processus** au sein de leur stratégie d'entreprise, ne feront qu'accentuer leur retard. Car oui : même si les chefs d'entreprise cherchent toujours à gagner en efficacité, ils oublient souvent à quel point des processus déstructurés peuvent nuire à cet objectif.

« Si je devais réduire mon message aux responsables d'entreprises au strict minimum, je leur dirais que la seule chose à faire est de s'attaquer à réduire la variabilité des processus. »

— W. Edwards Deming

Voici pourquoi et comment garder une longueur d'avance.

La standardisation des processus peut transformer votre atelier, en **éliminant les variations coûteuses**, en **harmonisant le travail de vos équipes** et en **garantissant la reproductibilité de vos résultats**. Si vous la négligez, vous laissez filer des gains de productivité considérables. C'est la réalité du terrain : un atelier sans standards clairs vous fait perdre de l'argent chaque jour. Chaque geste non optimisé, chaque temps de cycle non maîtrisé, chaque défaut évitable, chaque recherche d'information, chaque problème non communiqué... tout cela nuit à votre performance.

Alors non, la standardisation n'est pas juste un effet de mode.
C'est un véritable avantage concurrentiel.

Qu'est-ce que la standardisation des pratiques en atelier de production, concrètement ?

La standardisation fait en sorte que chaque opérateur, à chaque poste, dans chaque atelier, applique exactement les mêmes bonnes pratiques.

L'idée est simple : permettre à tous vos collaborateurs de **travailler vite et bien**, en répandant des pratiques d'excellence en tout point de votre usine.
Concrètement, cela implique des **modes opératoires visuels** affichés aux postes, des **check-lists simples**, des **rituels d'équipe efficaces**, des **remontées d'informations structurées** et tout ce qui permet à vos équipes de savoir instantanément quoi faire, comment le faire, et à quel niveau de qualité.

Les grands atouts de la standardisation

La standardisation fait en sorte que chaque opérateur, à chaque poste, dans chaque atelier, applique exactement les mêmes bonnes pratiques.

- ✓ **Accélérer la production.** Quand chaque geste est défini et maîtrisé, les équipes travaillent sans hésitation. Fini les temps morts et les variations de rythme entre opérateurs : la ligne tourne à plein régime, avec un risque d'erreur réduit ;
- ✓ **Éliminer ce qui coûte cher.** Mouvements parasites, attentes inutiles, reprises de défauts, recherches d'informations, tâtonnements, manque de communication... La standardisation élimine ces pertes silencieuses qui plombent la rentabilité ;

- ✓ **Sécuriser les résultats.** Qui dit procédures claires, dit aussi erreurs humaines limitées, moins d'accidents et moins de rebuts. La qualité se stabilise, la satisfaction client suit cette tendance, et votre réputation se renforce ;
- ✓ **Simplifier la gestion d'entreprise.** Avec la standardisation, vous n'avez plus besoin de jongler entre différentes façons de faire selon les équipes ou sites. Tout le monde parle le même langage, les décisions se prennent plus vite, et le pilotage est facilité ;
- ✓ **Se développer sur des bases saines et solides.** Former un nouvel opérateur ? C'est rapide avec des standards clairs. Ouvrir un nouveau site ? Il vous suffit d'y dupliquer vos bonnes pratiques. Améliorer un processus ? L'optimisation se déploie partout instantanément.

Parmi les succès opérationnels et résultats concrets liés à la standardisation, il faut savoir qu'en 7 semaines, [Safran Cabin](#) a connu une :

- augmentation de productivité de 14 % ;
- réduction de la variabilité de 24 %.

Les dangers de la non-standardisation

L'absence de standardisation génère des coûts réels, souvent cachés mais bien tangibles. Sans processus structurés et uniformisés, voici ce que vous risquez :

- **Pertes d'informations majeures.** Les mises à jour importantes, passages de consignes et retours d'expérience se volatilisent dans des conversations de couloir ou des e-mails éparpillés. Par conséquent, les retards, les retouches et la désorientation des équipes se multiplient ;
- **Qualité variable.** Sans standardisation, la qualité varie selon les opérateurs et façons de faire... alors qu'elle devrait être cohérente et répondre à des critères précis ! Cela génère des écarts de qualité, et des réclamations clients imprévisibles ;
- **Managers en mode pompier permanent.** Les responsables consacrent une bonne partie de leur temps à corriger des erreurs, au lieu d'exécuter des routines standardisées. Ces normes facilitent le travail des managers comme des opérateurs et structure les mécanismes de contrôle, réduisant la fatigue décisionnelle ;

- **Surcoûts conséquents.** Sans standardisation, les coûts explosent bien souvent sous forme de défauts de qualité, d'erreurs ou de rebuts, tandis que les délais deviennent plus longs et difficilement prévisibles ;
- **Problèmes non ou mal résolus.** Sans processus de détection, de signalement et de résolution clairs, les dysfonctionnements mineurs passent inaperçus jusqu'à devenir des crises majeures. De plus, chaque équipe traite les problèmes à sa façon, générant des erreurs et pertes de temps.

La standardisation est donc un allié précieux sur lequel les industriels doivent miser. Elle s'appuie sur des normes, autour desquelles toutes les parties prenantes se rallient, éliminant ainsi les hypothèses et les désaccords. Vos collaborateurs ne gèrent alors plus leurs problèmes et missions à leur façon, mais peuvent s'appuyer sur un **référentiel commun** pour mener à bien leurs actions quotidiennes de la meilleure des manières.

Cette approche transforme l'organisation en profondeur :

- les nouveaux employés montent rapidement en compétences ;
- les managers **anticipent** au lieu de subir ;
- **la performance devient mesurable.**

Au-delà des atouts organisationnels, c'est donc aussi un **levier d'amélioration continue**. Chaque optimisation validée peut être déployée rapidement partout, capitalisant sur les succès et évitant la répétition des erreurs.

La standardisation, jusque dans les pratiques managériales

« Le perfectionnement des pratiques de gestion explique 20 % des variations de productivité entre les usines. Les sites misant sur un management plus structuré obtiennent de meilleurs résultats que les autres. »

STANFORD GRADUATE
BUSINESS SCHOOL OF

Voici la réalité du terrain : lorsque les managers suivent des routines régulières et homogènes, ils réalisent leurs tâches plus efficacement et veillent au bon fonctionnement de toutes les opérations. Et comme vous vous en doutez, cela impacte positivement les équipes :

- La **responsabilisation** est renforcée dès lors que les attentes sont clairement définies ;
- L'**engagement** augmente grâce à une main-d'œuvre plus engagée ;
- La **confiance** s'accroît à mesure le leadership gagne en transparence.

La **standardisation des routines des managers**, se traduisant par la mise en place du **Leader Standard Work** (LSW), fait donc partie des piliers susceptibles de bouleverser pour le meilleur les industries en 2026.

Tracy Ginger, directrice d'usine chez Dairy Farmers of America, a constaté des améliorations immédiates après la mise en œuvre du LSW dans son usine de l'Utah :

« Voici toutes les missions accomplies. Ce sont des problèmes ou tâches qui nécessitaient une action. Je continue à les faire défiler. En tant que directeur d'usine, cela en dit long. Il s'agit de problèmes qui auraient pu rester en suspens, mais qui ont été traités et résolus. C'est fait, c'est terminé. »

— **Tracy Ginger**, Directeur d'usine chez Dairy Farmers of America



Les meilleures pratiques pour standardiser votre atelier en 2026

Pour réussir à parfaitement standardiser ses façons de faire, et ce, dans l'ensemble de ses services et sites, voici quelques étapes judicieuses à implémenter :

1. **Auditer l'existant.** Cartographiez vos processus actuels, en prenant le temps d'observer sur le terrain comment les postes fonctionnent réellement. C'est l'occasion rêvée de noter les minutes perdues et les coûts de la non-standardisation à chaque étape, pour créer des processus qui y remédient ;
2. **Prioriser les processus critiques.** Avant de standardiser tous vos processus, commencez par les 2 ou 3 dont l'impact est le plus puissant. Routines des managers, remontées d'informations, pratiques sécurité... Tout dépend de votre usine !

3. **Collaborer avec les équipes sur le terrain.** Impliquez vos opérateurs et chefs d'équipe dans la définition des standards, dans la mesure où ils font directement face aux problèmes de l'atelier. Cela renforcera également leur adhésion, cruciale pour le succès du déploiement ;
4. **Former et déployer progressivement.** Documentez vos standards de manière visuelle et accessible, et formez d'abord vos chefs d'équipe qui deviendront vos ambassadeurs. Déployez ensuite vos pratiques auprès de vos équipes ;
5. **Mesurer et ajuster en continu.** Mettez en place des indicateurs de performance et organisez des audits réguliers de vos pratiques, pour identifier les réticences et imperfections. Capitalisez par ailleurs sur les améliorations validées, pour les déployer en tout point de l'usine.

La prochaine étape : standardiser !

Si vous êtes désireux de mettre en place des procédures standardisées, 3 grands axes doivent être traités :

1. Formalisation.

Documenter les processus de travail, créer des procédures compréhensibles et digitaliser les check-lists et documents à rendre accessibles à chacun

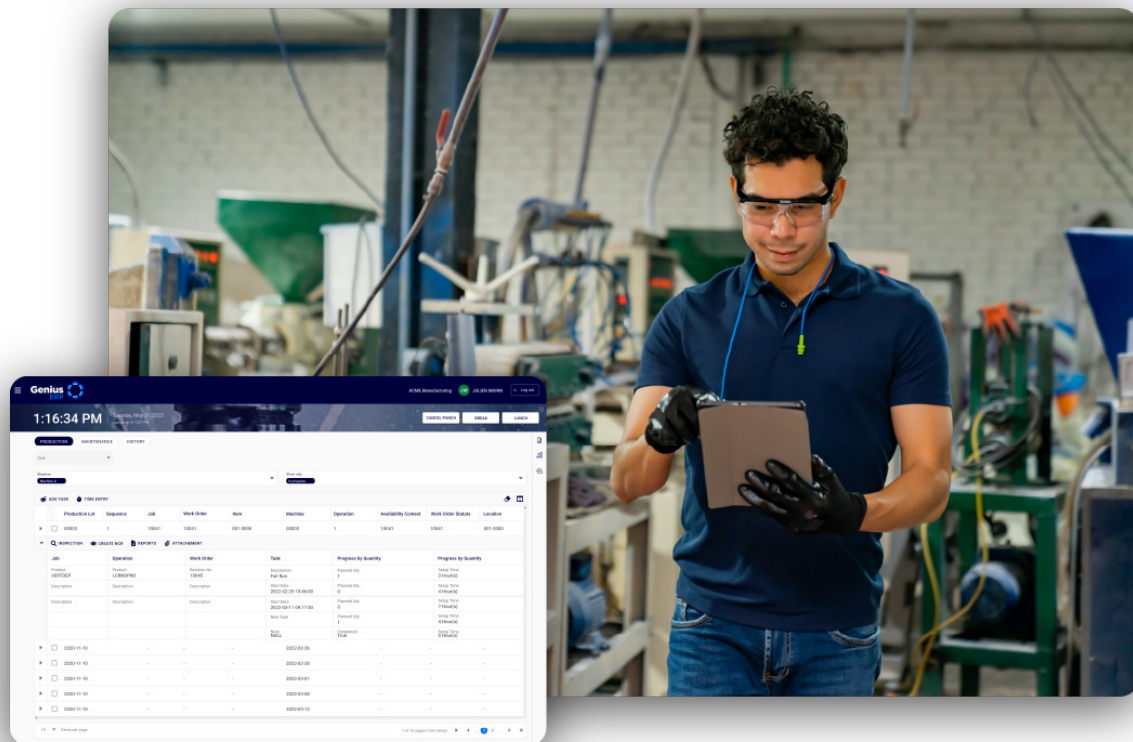
2. Accompagnement.

Impliquer les équipes terrain dans la définition des normes, former tous les collaborateurs, et conduire le changement par l'écoute et le dialogue.

3. Amélioration continue.

Piloter et améliorer les standards mis en place et leur respect, au moyen d'indicateurs précis. Organiser des audits réguliers et capitaliser sur les retours d'expérience de ses travailleurs, pour faire évoluer continuellement ces bonnes pratiques !

Ressource gratuite : [la standardisation des procédés avec Tervene](#)



Pourquoi vous avez besoin d'un atelier connecté en 2026

Trop de fabricants utilisent encore des ordres de travail imprimés et des feuilles de calcul (voire même parfois des post-its), pour gérer leurs activités quotidiennes. Mais la déconnexion de l'atelier ralentit votre business. Elle provoque des **problèmes de communication** et des **retards**, accentue le **gaspillage** et est bien souvent **source de frustration** pour les employés.

Un atelier connecté harmonise vos opérations et vous offre une visibilité en temps réel sur votre usine. Par la même occasion, il permet une **prise de décision plus rapide** et une **réduction des délais**.

« Les outils qui connectent les travailleurs entre eux, mais aussi aux données, aident les fabricants à transformer leurs chiffres en actions générant une valeur réelle. »

McKinsey
& Company

Les conséquences d'un atelier non-connecté

C'est au sein de votre atelier que tout se passe. Si son fonctionnement n'est pas optimal, le reste de votre activité en pâtira également. Les lenteurs, les pièces manquantes, mais aussi les problèmes de communication sur le terrain peuvent se traduire rapidement par des **livraisons en retard**, des **surcoûts** et des **clients mécontents**.

La connexion de votre atelier permet justement de **garder le contrôle sur l'ensemble de vos opérations** et dysfonctionnements potentiels. Elle facilite l'assignation des tâches mais permet aussi le suivi de leur progression et la détection précoce des anomalies, avant qu'elles ne s'aggravent.

Grâce à un atelier connecté, les travailleurs ont accès à tout ce dont ils ont besoin sur un seul écran. Cela leur évite de perdre du temps à chercher des instructions ou du matériel. Les managers bénéficient d'actualisations en temps réel et peuvent donc ajuster les plannings ou les priorités selon les besoins, afin de garantir la bonne marche des opérations.

Ressource gratuite : [Les 5 meilleures façons de devenir un superhéro de la fabrication \[eBook\]](#)

Les supports papier ne suffisent plus

Les supports papier n'ont clairement pas été conçus pour répondre à la complexité des écosystèmes manufacturiers actuels. Un ordre de fabrication imprimé la veille peut déjà être obsolète. Un rapport d'audit manuscrit peut être égaré. Une pénurie de pièces peut passer inaperçue jusqu'à ce qu'il ne soit trop tard pour y remédier.

Même le responsable de production le plus aguerri ne peut pas suivre à la main tous les éléments fluctuants dans son usine. Mais ce n'est pas tout. Lorsque vous dépendez du papier, il y a toujours un risque que quelqu'un travaille avec des données erronées, voire même sans information.

La digitalisation permet à tous de suivre les mêmes données, en temps réel. C'est ce qui rend les ateliers connectés si puissants.

À quoi ressemble un atelier connecté

Un atelier connecté permet à vos équipes d'accéder facilement à tout ce dont elles ont besoin : **listes de missions, consignes de travail, emplacements des matériaux**, actualisation en temps réel des tâches...

Les machines et les capteurs peuvent automatiquement transmettre des données à votre système, afin de suivre la **production**, la **qualité**, les **temps d'arrêt**, etc. Au lieu d'utiliser des fiches papier et de saisir manuellement les données, vos équipes peuvent consulter les ordres de fabrication actualisés sur des tablettes ou des écrans tactiles, voir d'un seul coup d'œil où se trouve un article en cours de fabrication, et enregistrer automatiquement les temps et matériaux utilisés.

« Avant, nous passions des heures à rechercher nos informations au sein des différents services. Aujourd'hui, tout est accessible en quelques secondes. Les données en temps réel nous offrent une vue à 360° de l'activité, des ventes à la production, en passant par la budgétisation et les KPI. »

— Vincent Larouche, Senior Industrial Engineer, LaserAx



Toutefois, connecter votre atelier ne consiste pas seulement à ajouter davantage d'outils déconnectés les uns des autres. La manière la plus intelligente de procéder consiste à utiliser votre ERP.

Un logiciel spécifique à la fabrication connecte déjà votre entreprise, incluant la **gestion des ventes**, des **stocks**, des **achats**, de l'**ingénierie**, de la **planification**, etc. En implémentant un tel dispositif dans votre atelier, vous bénéficiez d'une source d'informations fiable et centralisée, permettant un échange de données en temps réel entre les différents services.

Vous pouvez alors constater un nombre d'erreurs réduit, des processus plus rapides et une coordination accrue. Autrement dit, vous créez **un atelier plus performant et intelligent**.

"Les outils de gestion des opérations manufacturières et les systèmes MES permettent de connecter l'entreprise à l'atelier de production, offrant une visibilité complète sur les données de l'organisation."

Deloitte.

Les principaux avantages des ateliers connectés

Voici ce que les industriels ont à gagner en modernisant leurs ateliers avec un ERP connecté :

- ✓ **Visibilité en temps réel.** Vous pouvez visualiser le statut de chaque tâche, machine et opérateur en un seul coup d'œil ;
- ✓ **Prise de décision accélérée.** Vous pouvez utiliser les données en temps réel pour hiérarchiser les tâches et ajuster les calendriers, en cas d'évolution de la situation ;
- ✓ **Augmentation de la productivité.** Les employés disposent de toutes les informations dont ils ont besoin, sans perdre de temps à les rechercher ;
- ✓ **Réduction des gaspillages.** Vous êtes en mesure de suivre les produits, de réduire les erreurs et de supprimer les retouches superflues ;
- ✓ **Meilleure traçabilité.** Vous pouvez consulter instantanément les rapports d'inspection, les numéros de série et l'historique de production ;
- ✓ **Amélioration de la qualité.** Vous détectez les défauts plus tôt et suivez les indicateurs de qualité en temps réel ;
- ✓ **Communication fluidifiée.** Vous vous assurez que tout le monde est sur la même longueur d'onde, grâce à la centralisation et à la structuration des échanges.

Ce que font les industries manufacturières en 2026

De plus en plus de fabricants abandonnent le papier au profit d'ateliers connectés. Pourquoi ? Parce qu'ils voient les résultats qui en découlent. **La productivité augmente. Le stress diminue.** Et ils sont bien mieux équipés pour faire face aux fluctuations et imprévus.

"Les outils de gestion des opérations manufacturières et les systèmes MES permettent de connecter l'entreprise à l'atelier de production, offrant une visibilité complète sur les données de l'organisation."

— Vincent Larouche, Senior Industrial Engineer, LaserAx



Propulsez votre atelier de production dans le futur

En 2026, un **atelier de production connecté** ne sera plus un simple atout, mais une véritable nécessité. Si vos activités reposent encore sur des processus manuels et des systèmes déconnectés, il est temps de vous moderniser. Commencez par **choisir un bon ERP**, développez des processus digitaux intelligents autour de celui-ci et propulsez votre atelier de production dans le futur.

Ressource gratuite pour vous aider à bien démarrer :



[Connectez votre atelier avec Genius Plancher de production](#)

Pour résumer : comment les industriels se démarqueront-ils en 2026 ?

En 2026, le succès des usines de production reposera sur la **standardisation**, le **gain de visibilité** sur les opérations et l'**exploitation des bonnes données**, au bon moment.

Cet e-book présente quatre des leviers clés utilisés par les plus grandes entreprises manufacturières, pour conserver leur avance :

1. Management visuel : rendez votre performance visible et maîtrisable

Les tableaux blancs et les tableurs ne permettent pas de suivre le rythme de votre atelier de production. En revanche, le management visuel met en évidence les **indicateurs clés** et les **actions à mener**, afin que chacun puisse voir ce qui est efficace, ce qui ne l'est pas et ce qui nécessite une attention particulière.

Vos décisions sont alors plus rapides, vous profitez d'une meilleure coordination et votre suivi devient nettement plus rigoureux.

➔ [Téléchargez l'e-book Tervene "Management visuel : 10 essentiels"](#)

2. Business Intelligence et KPI : exploitez les données qui favorisent l'action

On agit sur ce que l'on mesure, certes, mais encore faut-il suivre les bons indicateurs ! Des KPI pertinents vous fournissent en effet des informations en temps réel sur l'efficacité, la rentabilité et les performances de votre entreprise.

Laissez de côté les compte-rendus souvent fournis trop tard : les industriels les plus performants **exploitent les données en temps réel** pour fixer leurs priorités, ajuster leur stratégie et améliorer leurs processus, et ce, avant que les petites anomalies ne se transforment en de sérieux problèmes.

Vous ne savez pas par où commencer ?

→ [Découvrez le guide ERP complet pour les fabricants, proposé par Genius ERP](#)

3. Standardisation : déployez un redoutable levier d'efficacité et de gestion globale

La standardisation est fondamentale pour permettre aux ateliers de **gagner en efficacité et en efficience**. Elle consiste simplement à créer des processus et supports globaux entre tous vos postes, afin que la production soit identique à tout moment et quel que soit votre site.

De même, elle contribue à **réduire la variabilité de la qualité**, à **fluidifier la communication**, à **minimiser les risques d'accidents et d'erreurs**, tout en **accélérant la formation** des nouveaux collaborateurs. Ce référentiel commun élimine les hypothèses et permet de capitaliser rapidement sur les bonnes pratiques.

→ [Découvrez les atouts de la standardisation avec Tervene](#)

4. Atelier connecté : coordonnez les équipes et les données en temps réel

Un atelier non connecté freine l'ensemble de vos opérations. C'est évident : les ordres de fabrication imprimés, les mises à jour manuelles, ou encore les outils disparates ne communiquant pas entre eux, entraînent des retards et des problèmes de communication.

En revanche, un site de production connecté relie votre ERP, vos outils variés, vos données de production et vos équipes sur le terrain. Vous bénéficiez ainsi d'une **visibilité en temps réel sur l'état de votre atelier et de vos opérations**, tout en **réduisant les erreurs** et en **optimisant les processus**.

→ [Connectez votre atelier avec Genius Plancher de production](#)

À garder à l'esprit

Les industriels qui se démarqueront en 2026 sont ceux qui **standardisent leurs pratiques, agissent immédiatement** grâce à l'analyse des données en temps réel, **rendent leurs performances visibles** et **connectent leurs collaborateurs et processus**.

*Si la performance opérationnelle figure parmi vos priorités de l'année,
vous savez désormais quels sont les leviers à actionner !*