

CQPM Animateur de la démarche Lean

Black Belt Lean Manufacturing 21 jours



Objectifs pédagogiques

- Être capable de piloter une démarche Lean dans une entreprise
- Être capable de mettre en œuvre les outils du Lean
- Être capable de manager les Hommes et les processus avec le Lean
- Être capable de transmettre son savoir et son savoir-faire sur le Lean



Modalités pratiques

- **Horaires** : de 8h30 à 17h30
- **Public visé** : cadres, managers, responsables de service, ...
- **Prérequis** : avoir des transformations culturelles et organisationnelles à opérer
- **Type d'action de formation** : adaptation au poste et développement des compétences



Moyens pédagogiques

- **Une entreprise-école** : un environnement professionnel complet de 500m² (production, logistique, maintenance, qualité, service client...) permettant de reconstituer les situations professionnelles vécues par un animateur de la démarche Lean
- **Des intervenants experts** : 10 professionnels (directeurs de site, Lean managers, responsables RH...) qui viennent transmettre leurs savoirs et leurs expériences sur le Lean
- **Du contenu dématérialisé** : l'ensemble des cours et des documents de travail mis en ligne à la disposition des stagiaires
- **Des visites d'entreprises** : plusieurs visites d'entreprises avec des niveaux d'avancement différents dans la démarche Lean
- **Un parrain** : un professionnel expérimenté dans le Lean pour conseiller et challenger le groupe
- **Un accompagnement individuel pour le CQPM** : chaque stagiaire sera suivi personnellement par un accompagnateur dans la préparation du CQPM (dossier technique, mémoire et soutenance)



Programme détaillé

Jour 1	Concepts de base du Lean	Présentation des origines du Lean
		Introduction à la culture Lean et à son application technique
		Présentation des grands principes du Lean
		Simulation de ces principes dans un milieu industriel
		Visualisation du concept global sur le terrain

Jour 2	5S et le management Visuel	Formation au 5S et au management visuel
		Mise en place des 3S sur le terrain, production d'améliorations 5S
		Mise en place des standards et audits liés au 5S
		Amorce de la gestion de l'amélioration continue à travers le 5S
Jour 3	Travail standard	Formation au travail standard (cyclique, non cyclique)
		Former efficacement avec le travail standard
		Mettre en place le travail standard dans un atelier
	Gestion de projet Lean	Formation à la gestion de projet Lean Introduction aux outils Lean pour le pilotage de projet (PDCA, A3...)
Jour 4	8 gaspillages	Formation aux 8 gaspillages
		Entraînement à la détection des gaspillages dans divers environnements
	A3	Formation au A3 (outils de suivi de projet synthétique) Entraînement à l'écriture de A3
Jour 5	VSM	Formation à la VSM (chaîne de la valeur)
		Tracer la VSM d'un processus actuel et détecter les opportunités de progrès
		Se fixer des objectifs à travers une VSM cible
		Etude d'un cas réel de mise en pratique de la VSM (vidéo)
Jour 6	Construire une zone de communication	Formation à la zone de communication (Indicateurs, Pareto, Top 3, A3, Tableau d'amélioration continue, Travail standard...)
		Mise en place d'une zone de communication de 1 ^{er} niveau
	Lean et Ressources Humaines	Valeur ajoutée et missions des RH ; l'impact RH du Lean
		Les leviers RH pour réussir la mise en œuvre du Lean Le Lean appliqué aux processus RH
Jour 7	Animer une zone de communication	Formation à l'organisation Lean 3 niveaux
		Formation aux réunions standards
		Coaching à l'animation d'une réunion d'ouverture
		Coaching à l'animation de la réunion transversale (gestion de l'amélioration continue de la ligne)
		Formation à la salle 4 ^{ème} Niveau
Jour 8	Piloter le changement	Décrypter les différents mécanismes et comportements humains face au changement
		Pratiquer des techniques de communication pour mieux expliquer et faire adhérer au changement, anticiper et surmonter les risques de blocage
Jour 9	Suivi de la qualité	Formation aux indicateurs qualité : PPM et Bon du Premier Coup
		Mise en place sur la ligne Ecole
		Utiliser le Pareto pour analyser les problématiques de qualité
	TPM	Comment définir les 3 priorités d'une ligne (Top 3) (avec une vue globale Satisfaction Client) Formation à la fiabilisation des équipements (maintenance autonome, maintenance préventive, TRS, TRG) Mise en œuvre pratique sur un équipement
Jour 10	Animer la sécurité	Formation aux dangers et aux risques en milieu industriel
		Savoir reconnaître les situations à risques
		Formation aux postures et stretching
	Ergonomie	Formation aux standards de l'ergonomie sur une ligne en flux
		Identifier les situations à forte sollicitation (coter les postes de la ligne) Réduire la pénibilité des postes
Jour 11	Construire la ligne	Formation au calcul du TAKT et à la prise de temps sur un produit Réaliser l'équilibrage de la ligne, calculer les gains / données de base

		Réaliser le schéma de chaque poste en intégrant les aspects ergonomiques
		Mettre en place la ligne (prototypage) – tester son fonctionnement
Jour 12	Approvisionner la ligne	Formation à la création du supermarché
		Formation à l'approvisionnement en bord de ligne et à la création d'un circuit standard d'approvisionnement
		Mise en place de l'approvisionnement de la ligne école
		Formation au Kanban et au flux séquentiel
	Travail standard	Mettre en place le travail standard sur une ligne de production
Jour 13	Pitch Tracking	Formation au Pitch Tracking (quel Pitch pour quelle activité)
		Mise en place du Pitch Tracking sur la ligne Ecole du Lean
		Relever les données sur la ligne Ecole en fonctionnement
		Alimenter un Pareto sur la base de ces données
		Comment réaliser un Pitch Tracking avec des produits à très forte variabilité
Jour 14	Ligne multi-produits	Intégrer un nouveau produit (tabouret) sur la ligne existante
	Lisser la production	Formation au lissage de production
		Mise en place des boîtes de lissage (Heijunka) sur une ligne de fabrication
		Faire varier les demandes client et adapter le système de lissage
Jour 15	SMED	Formation au SMED
		Mise en œuvre pratique sur un équipement
		Réaliser le suivi et l'animation du SMED
Jour 16	Améliorer la qualité	Formation à l'animation de la qualité sur une ligne
		Formation aux Poka-Yoke, au Go - No Go
		Mise en place de Poka-Yoke sur la ligne école
		Comment aller à la cause racine d'un problème
Jour 17	Kaizen blitz	Réaliser des améliorations sur la ligne dans un environnement stable Tester et mettre en œuvre sur la ligne école
Jour 18	Manager Lean	Formation au travail standard du Leader
		Comment auditer le travail standard du leader
		Le rôle et les responsabilités du Leader de Zone et du RCA
		Etre un acteur du changement (conduire les transformations culturelles)
		Comment motiver, relever les attitudes positives ou les freins au changement
Jour 19	Audits Lean	Former aux différents audits d'une ligne en flux continu (audit du travail standard, audit de l'environnement du poste, audits spécifiques)
		Créer des audits et les mettre en application sur la ligne école
		Initiation au Gemba Walk (tourné terrain du manager) et explications sur comment le construire et le mettre en œuvre
Jour 20	Hoshin	Formation à l'utilisation du Hoshin Kanri (pilotage de la vision)
	Shingo	Formation à l'utilisation de l'audit Shingo (audit global Lean)
		Visite d'un milieu industriel qui développe la démarche Lean et mettre en pratique l'audit Shingo dans cet environnement
Jour 21	Lean & Green	Comment prendre en compte les problématiques environnementales dans la conception des produits et les processus industriels ?
	Responsabilité Sociétale de l'Entreprise (RSE)	Comment intégrer la Responsabilité Sociétale de l'Entreprise dans la stratégie et la conduite d'une entreprise ?