

# 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 500m<sup>2</sup> (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                |

|                |   |   |
|----------------|---|---|
| <b>Jour 2</b>  | <b>5S et le management Visuel</b>           | 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   |
| <b>Jour 3</b>  | <b>Travail standard</b>                     | Formation au travail standard (cyclique, non cyclique)  |
|                |   | Former efficacement avec le travail standard  |
|                |   | Mettre en place le travail standard dans un atelier   |
|                | <b>Gestion de projet Lean</b>               | Formation à la gestion de projet Lean<br>Introduction aux outils Lean pour le pilotage de projet (PDCA, A3...)  |
| <b>Jour 4</b>  | <b>8 gaspillages</b>                        | Formation aux 8 gaspillages   |
|                |   | Entraînement à la détection des gaspillages dans divers environnements  |
|                | <b>A3</b>                                   | Formation au A3 (outils de suivi de projet synthétique)<br>Entraînement à l'écriture de A3  |
| <b>Jour 5</b>  | <b>VSM</b>                                  | 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)   |
| <b>Jour 6</b>  | <b>Construire une zone de communication</b> | 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 <sup>er</sup> niveau   |
|                | <b>Lean et Ressources Humaines</b>          | Valeur ajoutée et missions des RH ; l'impact RH du Lean   |
|                |   | Les leviers RH pour réussir la mise en œuvre du Lean<br>Le Lean appliqué aux processus RH   |
| <b>Jour 7</b>  | <b>Animer une zone de communication</b>     | 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 <sup>ème</sup> Niveau  |
| <b>Jour 8</b>  | <b>Piloter le changement</b>                | 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  |
| <b>Jour 9</b>  | <b>Suivi de la qualité</b>                  | 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  |
|                | <b>TPM</b>                                  | Comment définir les 3 priorités d'une ligne (Top 3) (avec une vue globale Satisfaction Client)<br>Formation à la fiabilisation des équipements (maintenance autonome, maintenance préventive, TRS, TRG)<br>Mise en œuvre pratique sur un équipement |
| <b>Jour 10</b> | <b>Animer la sécurité</b>                   | Formation aux dangers et aux risques en milieu industriel   |
|                |   | Savoir reconnaître les situations à risques   |
|                |   | Formation aux postures et stretching  |
|                | <b>Ergonomie</b>                            | Formation aux standards de l'ergonomie sur une ligne en flux  |
|                |   | Identifier les situations à forte sollicitation (coter les postes de la ligne)<br>Réduire la pénibilité des postes  |
| <b>Jour 11</b> | <b>Construire la ligne</b>                  | Formation au calcul du TAKT et à la prise de temps sur un produit<br>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 séquencé   |
|         | 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<br>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 ?                            |

## Contact de l'Ecole du Lean

[contact@ecoledulean.eu](mailto:contact@ecoledulean.eu)

03 90 40 09 63