

Black Belt Lean Manufacturing 21 jours

CQP Animateur(trice) de la démarche Lean (CQPM)

(RNCP 28228 - <https://certificationprofessionnelle.fr/>)



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 à l'aide d'une approche Lean
- Être capable de transmettre son savoir, son savoir-faire et son savoir-être sur le Lean



Blocs de compétences et capacités professionnelles

- **Bloc de compétence n°1 : Diagnostique et préconisation de la performance des processus**
 - Capacité C1 : Diagnostiquer la performance d'un processus de délivrance produit ou de service
 - Capacité C2 : Définir les axes de progrès prioritaires concourant aux objectifs de la démarche Lean
 - Capacité C3 : Proposer les leviers ou actions d'amélioration les plus pertinents
- **Bloc de compétence n°2 : Accompagnement des équipes**
 - Capacité C4 : Préparer les équipes aux méthodes et outils d'amélioration Lean
 - Capacité C5 : Piloter les actions d'amélioration de la performance des processus
- **Bloc de compétence n°3 : Déploiement de la performance**
 - Capacité C6 : Mesurer la performance des processus
 - Capacité C7 : Détecter et mettre en œuvre des actions correctives
 - Capacité C8 : Standardiser les bonnes pratiques
 - Capacité C9 : Valoriser les résultats obtenus et les actions mises en œuvre



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 Animateur de la démarche Lean** : chaque stagiaire sera suivi personnellement par un accompagnateur dans la préparation du CQPM



Contact de l'Ecole du Lean

contact@ecoledulean.eu

03 90 40 09 63



Programme détaillé

- **Jour 1 : Concepts de base du Lean**
(Bloc de compétence 2 – Capacité C4)
 - 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 : Piloter le changement**
(Bloc de compétence 2 – Capacité C4)
 - Décryptage des différents mécanismes et des comportements humains face au changement
 - Pratique des techniques de communication pour mieux expliquer et faire adhérer au changement, anticiper et surmonter les risques de blocage

- **Jour 3 : Gaspillages et CQPM**
(Bloc de compétence 3 – Capacité C7)
 - Formation aux gaspillages
 - Entraînement à la détection des gaspillages dans divers environnements
 - Préparation à la certification CQPM (documents, rétro planning...)

- **Jour 4 : 5S et Management Visuel**
(Bloc de compétence 3 – Capacité C7 et C8)
 - Formation au 5S et au management visuel
 - Mise en place des 5S sur le terrain
 - Mise en place des standards et audits liés au 5S
 - Amorce de la gestion de l'amélioration continue à travers le 5S

- **Jour 5 – Value Stream Mapping (VSM)**
(Bloc de compétence 1 – Capacité C1, C2 et C3)
 - Formation à la VSM (chaîne de la valeur)
 - Ecriture de la VSM actuelle d'un processus existant
 - Détection des opportunités de progrès à partir de la VSM actuelle
 - Ecriture de la VSM cible d'un processus existant
 - Changement du processus pour atteindre la VSM cible

- **Jour 6 : Travail standard et A3**
(Bloc de compétence 2 – Capacité C5)
(Bloc de compétence 3 – Capacité C8)
 - Formation au travail standard
 - Mise en place du travail standard et des audits liés
 - Formation au A3 (outils de suivi de projet synthétique)
 - Ecriture de A3

- **Jour 7 : Sécurité et Ergonomie**
(Bloc de compétence 3 – Capacité C7 et C8)
 - Formation aux dangers et aux risques en milieu industriel
 - Formation aux postures et stretching
 - Formation aux standards de l'ergonomie
 - Identification des situations à forte sollicitation (cotation de poste)
 - Réduction de la pénibilité des postes

- **Jour 8 : Construire la ligne**
(Bloc de compétence 3 – Capacité C6, C7 et C8)
 - Formation au calcul du Takt et à la prise de temps
 - Equilibrage du processus existant
 - Modification des postes en fonction de l'équilibrage
 - Réorganisation du processus (prototypage)
 - Test du nouveau processus

- **Jour 9 : Approvisionner la ligne**
(Bloc de compétence 3 – Capacité C7 et C8)
 - Formation à la création du supermarché
 - Formation à l'approvisionnement en bord de ligne et à la création d'un circuit standard d'approvisionnement
 - Formation au Kanban et au flux séquentiel
 - Mise en place de l'approvisionnement de la ligne école

- **Jour 10 : Suivi de la qualité et TPM**
(Bloc de compétence 3 – Capacité C6, C7 et C8)
 - Formation aux indicateurs qualité : PPM et Bon du Premier Coup
 - Mise en œuvre sur la ligne Ecole
 - Utilisation du Pareto pour analyser les problématiques de qualité
 - 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 des équipements industriels

- **Jour 11 : Lean RH et réunion AIC (Animation à Intervalle Court)**
(Bloc de compétence 1 – Capacité C3)
(Bloc de compétence 2 – Capacité C4 et C5)
(Bloc de compétence 3 – Capacité C9)
 - 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
 - Formation à la zone de communication (Indicateurs, Pareto, Top 3, A3, Tableau d'amélioration continue, Travail standard...)
 - Formation à l'organisation des réunions Lean 4 niveaux (ouverture, intermédiaire, transversale, directionnelle)
 - Formation à l'animation des réunions AIC

- **Jour 12 : Construire et animer une réunion AIC**
(Bloc de compétence 1 – Capacité C3)
(Bloc de compétence 2 – Capacité C4 et C5)
(Bloc de compétence 3 – Capacité C9)
 - Création de zone de communication
 - Coaching à l'animation d'une réunion d'ouverture
 - Coaching à l'animation de la réunion transversale

- **Jour 13 : Multi-produits et Heijunka**
(Bloc de compétence 3 – Capacité C6 et C7)
 - Intégration d'un nouveau produit sur la ligne existante
 - Formation au lissage de production (Heijunka)
 - Mise en œuvre de boîtes de lissage

- **Jour 14 : Pitch Tracking**
(Bloc de compétence 3 – Capacité C6 et C7)
 - Formation au Pitch Tracking
 - Mise en place du Pitch Tracking sur la ligne
 - Relevé et analyse des données de production (Pareto)

- **Jour 15 : SMED**
(Bloc de compétence 3 – Capacité C6, C7 et C8)
 - Formation au SMED (changement de format rapide)
 - Mise en œuvre pratique sur un équipement
 - Analyse et amélioration du changement de format

- **Jour 16 : Améliorer la qualité**
(Bloc de compétence 3 – Capacité C6, C7 et C8)
 - 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
 - Formation à l'analyse de causes à la racine

- **Jour 17 : Management Lean**
(Bloc de compétence 2 – Capacité C4 et C5)
(Bloc de compétence 3 – Capacité C9)
 - Le rôle et les responsabilités du Team Leader et du Superviseur
 - Formation et échanges sur le positionnement de Leader Lean
 - Personnalités et positionnement managérial
 - Table ronde sur la culture Lean

- **Jour 18 : Kaizen blitz**
(Bloc de compétence 1 – Capacité C3)
(Bloc de compétence 3 – Capacité C7 et C9)
 - Formation au Kaizen blitz
 - Réalisation d'un chantier Kaizen sur la ligne école

- **Jour 19 : Coaching Lean**
(Bloc de compétence 2 – Capacité C4)
 - Formation au Gemba Walk (tourné terrain)
 - Formation au coaching Lean des collaborateurs
 - Formation à la formation des collaborateurs
 - Réalisation d'un module de formation Lean

- **Jour 20 : Hoshin et Shingo**
(Bloc de compétence 1 – Capacité C2)
(Bloc de compétence 2 – Capacité C5)
(Bloc de compétence 3 – Capacité C6, C7, C8 et C9)
 - Formation à l'utilisation du Hoshin Kanri (pilotage de la vision)
 - 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 et RSE**
(Bloc de compétence 1 – Capacité C2 et C3)
(Bloc de compétence 2 – Capacité C4)
 - Comment prendre en compte les problématiques environnementales dans la conception des produits et les processus industriels ?
 - Comment intégrer la Responsabilité Sociétale de l'Entreprise dans la stratégie et la conduite d'une entreprise ?