



## LEAN MANAGEMENT

### METTRE EN ŒUVRE DES PROJETS (Certification Yellow Belt Lean Six Sigma)

#### PUBLIC

Tout public

#### OBJECTIFS

- Participer à des projets d'amélioration continue sur tout type de secteur d'activité de l'entreprise
- Identifier la méthodologie de mise en oeuvre
- Connaitre les outils essentiels relatifs à la démarche Lean 6 sigma et à l'excellence opérationnelle
- Intégrer les clés de réussite

#### PRÉ-REQUIS

Aucun

#### POSITIONNEMENT

Aucun

#### DURÉE

Durée : 3 Jours : 21 heures

#### LIEU

Lieu : Dijon et Chalon sur Saône

#### ÉVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation

Certification Yellow Belt Lean Six Sigma norme AFNOR NF X06-091

#### MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Ligne d'assemblage didactique pour l'apprentissage du Lean Manufacturing et des technologies numériques de l'Industrie 4.0
- Apports théoriques
- Etude de cas / mise en situation
- Quiz d'évaluation des connaissances en cours de formation

#### NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

4 mini / 10 maxi

#### PROGRAMME

##### Comprendre les grands principes

- ✓ Les points clés
- ✓ Repérer les 7 gaspillages
- ✓ Identifier les phases à VA et NVA dans un processus
- ✓ Complémentarité du Lean et du Six Sigma
- ✓ Les étapes de la démarche DMAIC
- ✓ Clés de la réussite

##### Mesurer et analyser la performance de ses flux

- ✓ VSM
- ✓ Temps de traversée, takt time, loi de little
- ✓ Ressources goulots, théorie des contraintes
- ✓ Analyse de déroulement, spaghetti flux
- ✓ SMED
- ✓ Bases statistiques

##### Mettre en place les outils et solutions d'amélioration

- ✓ Résoudre des problèmes : QOQCPC, Ishikawa, 5 Pourquoi ?
- ✓ Comprendre le 5 S
- ✓ Réimplantation des postes
- ✓ Gestion de la taille de lot
- ✓ Régulation du flux

##### Contrôler et piloter la performance

- ✓ Management visuel
- ✓ Les indicateurs de suivi : tableau de bord
- ✓ Routines

##### Mise en pratique sur l'atelier Lean

- ✓ Réalisation d'une 1ère séquence de fabrication sur l'atelier Lean selon une organisation prédéfinie
- ✓ Analyse des résultats et identifications des causes de non-performance
- ✓ Définition et mise en place des solutions d'amélioration

##### Validation des résultats lors d'une seconde séquence de fabrication

V2-2022