

Formation Green Belt Manufacturing Lean Durable®

Formation certifiante : Lean Green Belt Manufacturing

Formation qualifiante : CQPM / CQPI « Animateur d'équipe autonome de production »



Objectifs

- Savoir piloter une démarche d'amélioration continue en manufacturing.
- Maîtriser l'efficacité et la flexibilité des équipements industriels.
- Animer des chantiers de performance durable manufacturing.
- Déployer le Management Visuel de la Performance.
- Avoir les bonnes attitudes managériales pour le management durable des équipes.



Public concerné

(pas de niveau préalable requis)

Managers de proximité production, maintenance et supply chain
Techniciens & Relais :

- Méthode
- Maintenance
- Qualité
- Supply Chain



Notre pédagogie

- Formateur POP expert en Lean Durable®.
- **40% de théorie et 60% de pratique.**
- Mise en situation réelle dans l'usine modèle.
- **Programme de formation conforme à la norme Afnor NF X06-091.**
- 12 personnes maximum par session.
- Fourniture de synthèses en format électronique.

DUREE : 7 jours + 0,5 jour dédié à la préparation du projet Lean Durable®

LIEU : Ecole POP

DATES, TARIF (HT) : Nous consulter

PROGRAMME

JOUR 1

- Les fondamentaux des principes de l'amélioration continue (apprentissage par le jeu) et du Lean Durable®.
- Rechercher les 8 gaspillages dans l'atelier de l'école POP.
- Maîtriser le 5S (mise en situation), planifier des projets A3.

JOUR 2

- Déployer le Management Visuel de la Performance de l'atelier : réunions standards, indicateurs...
- Construire et animer sa zone de communication.
- Se mettre en situation d'utilisation des outils du management visuel au sein de l'atelier de l'Ecole POP.

JOUR 3

- Comprendre les principaux flux industriels et découvrir la VSM.
- Gérer les approvisionnements d'une ligne (kanban, flux synchrones, petit train...). Utiliser les outils des flux en faisant fonctionner la ligne de production de l'Ecole POP.

JOUR 4

- Animer un chantier de performance VA/DA.
- Mettre sous pilotage opérationnel une ligne de production : travail standard, suivi de la charge.
- Lisser la production et utiliser le séquenceur visuel.

JOUR 5

- Savoir utiliser les outils simples de résolution de problème et découvrir la « clinique qualité » d'une entreprise.
- Mettre sous contrôle les équipements de l'usine modèle pour les rendre efficaces et flexibles (TRS – TPM – SMED).
- Apprendre la méthode SMED à l'aide d'un jeu pédagogique.

JOUR 6

- Découvrir l'AMDEC produit et process
- Appréhender les attitudes managériales pour accompagner le changement (entretiens individuels, plan de communication, rituels...).

JOUR 7 : Evaluation et Soutenance

- QCM de 50 questions + soutenance d'un projet Lean simple mené dans l'entreprise.

