

**COMPREHENSION DU LEAN  
BASQUES ET MISE EN ŒUVRE SUR LIGNE  
PEDAGOGIQUE**

LM-05

<b>DUREE</b>	✓ 3 jours
<b>PUBLIC</b>	✓ Tout public (nombre de participants compris entre 5 et 10 personnes par groupe)
<b>PREREQUIS</b>	✓ Aucun
<b>OBJECTIFS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Identifier la méthodologie de mise en œuvre</li> <li>✓ Connaître les outils relatifs à la démarche</li> <li>✓ Mettre en œuvre les principaux outils liés à la démarche Lean 6 sigma</li> <li>✓ Intégrer les clés de réussite</li> <li>✓ Participer activement aux chantiers d'amélioration sur son secteur d'activité</li> </ul>

## PROGRAMME

### Objectifs et intérêts de la démarche Lean 6 sigma

- Origine et historique
- Valeur ajoutée et gaspillages
- Variabilité
- Complémentarité du Lean et du 6 Sigma
- Clés de la réussite

### Mesure et analyse des processus

- Notion de processus
- Collecte des données
- Paramètres caractérisant les flux : Lead Time, Takt-Time...
- Différents types de cartographie

### Étapes de la démarche – Méthodologie générale d'amélioration continue

- Intérêts d'une méthodologie.
- P.D.C.A
- D.M.A.I.C.
- 8 D
- Comparatif des différentes méthodologies.

### Principaux outils de l'amélioration continue

- QQQCCP.
- Indicateurs de performance.
- Diagramme de Pareto.
- Brainstorming.
- Diagramme cause-effets – 5M.
- 5 pourquoi.
- Matrice de décision.
- Lien entre les outils et les étapes de la démarche d'amélioration continue.

## Conduite d'un chantier d'amélioration

- A partir d'un cas pratique et des données correspondantes, mise en œuvre de la méthodologie d'amélioration continue et des principaux outils.

## Principaux outils de la démarche Lean

- Standards de travail
- Poka-Yoké (Système anti-erreur)
- Management visuel
- 5S - Aménagement et ergonomie des espaces de travail
- S.M.E.D
- Flux poussé/Tiré
- Equilibrage des tâches
- Taille de lot
- Kanban
- T.R.S
- T.P.M

## Mise en pratique sur l'atelier Lean

Différentes séquences pratiques auront lieu tout au long de la session de formation sur l'atelier Lean en lien avec les notions et outils abordés.

- 1ère mise en situation sur l'atelier Lean selon une organisation prédéfinie (Flux poussé, Taux de rebuts important, standards de travail mal adaptés...).
- Analyse des résultats : Analyse des données de fabrication - Indicateurs de performance – Cartographie - Observations.
- Identifications des causes de non-performance.
- Définition et mise en place des solutions d'amélioration (Flux tiré, redéfinition des standards, Kanban...)
- Validation des résultats lors d'une séquence de fabrication finale.

### METHODES ET MOYENS PEDAGOGIQUES

- ✓ Apports théoriques et études de cas
- ✓ Mise en œuvre des méthodes et principaux outils dans le cadre de l'atelier Lean

### MODALITES ET DELAIS D'ACCES

- ✓ A réception du bulletin d'inscription et du devis signé, transmission à l'entreprise de la convention et des documents d'entrée en formation (convocation, règlement intérieur, ...) sous 5 jours

### ACCESSIBILITE

- ✓ Pour un accompagnement personnalisé lié à un handicap, merci de nous contacter pour une mise en relation avec notre référent handicap

### TARIF

- ✓ Sur demande et transmis dans le devis

### MODALITE D'EVALUATION

- ✓ Evaluation en cours et en fin de formation

### SANCTION DE LA FORMATION

- ✓ Attestation de fin de formation
- ✓ Certification Yellow Belt par un formateur certifié Green Belt 6 sigma