

## **Titre RNCP – Expert de la Performance de niveau 1:**

**Bloc de compétences n° 3 de la fiche n° 26828 : Mise en place des processus et des projets d'amélioration**

**Bloc de compétences n° 4 de la fiche n° 26828 : Amélioration continue des processus transversaux et stratégiques de l'entreprise**

# Le formé Lean Advanced découvre les techniques avancées du Lean Manufacturing et leurs applications dans divers secteurs d'activité

Techniques avancées du Lean Manufacturing
<b>J1</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Passage d'un flux de production poussé à un flux tiré par une simulation Industrie</li></ul>
<b>J2</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Etude du déploiement d'une démarche Lean en Ingénierie</li></ul>
<b>J3</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Application d'un changement de flux dans un processus</li></ul>
<b>J4</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Découverte des cas d'application des outils Lean en environnement Services et Industrie</li></ul>

J1-J2-J3-J4



## Prérequis

- Formation Lean Manager



## Public

- Manager Expérimenté
- Responsable Amélioration Continue / Excellence Opérationnelle



## Les Plus de la formation

- Support de formation imprimé en A5 et remis en version électronique
- Toute région dans le cadre intra-entreprise



# Passer d'un flux de production poussé à un flux tiré par une simulation d'un contexte industriel

## Programme Pratique Théorie

9:00	Accueil des participants
9:30	Lancement de la Black Belt
9:45	Prise en main simulation Lego
10:30	Flux poussé - Théorie
11:00	Flux poussé - Pratique
11:45	Pause
12:00	Flux tirés - Théorie
12:45	Flux tirés - Pratique
13:30	Déjeuner
14:30	Dimensionnement Kanban - Théorie
15:15	Kanban Optimisé - Pratique
16:00	Pause
16:15	Taille de lot - Théorie
17:00	Flux optimisé - Compétition Finale
17:45	Synthèse Poussé Vs. Tiré
18:00	Synthèse / AQI
18:15	

### Objectifs

- Passer d'un flux poussé à un flux tiré
- Découvrir les bénéfices du flux tiré et les points de vigilance
- Appréhender les différents types de Kanban et les différents types de stocks
- Eclairer le mixage possible entre flux tiré et flux poussé

### Contenu

- Organisation en flux poussé : système de prévisions (système MRP) avec un écart entre prévisions et production
- Organisation en flux tiré : production à la demande
- Prise de recul sur les avantages et inconvénients des deux approches
- Les prérequis au fonctionnement du flux tiré
- Mise en place et dimensionnement d'un Kanban
- Lotissement et gestion des stocks pour avoir un flux optimal

### Moyens

- Jeu Lego : fil rouge de la journée pour illustrer les principes théoriques



- Cas pratique avec prévision de la production à effectuer (MRP)
- Cas pratique avec mise en place de Kanban
- Atelier de créativité pour proposer des processus optimisés
- Synthèse Flux tiré / Flux poussé

# Mettre en œuvre une démarche Lean dans un environnement d'Ingénierie et découvrir les différents outils de la Qualité

## Programme Pratique Théorie

9:00	Réveil pédagogique
9:15	Lancement simulation
9:30	Simulation Mascocotte – Round 1 – Demande client floue
10:30	Atelier Voix du Client
11:15	Pause
11:30	Atelier Mise en place de Management Visuel
12:15	Mascocotte – Round 2
12:45	Déjeuner
14:00	Atelier Cartographie et identification des gisements de progrès
15:30	Pause
15:45	Théorie de la Qualité
17:00	Atelier Qualité
18:00	Synthèse / AQI
18:15	

### Objectifs

- Maîtriser les éléments avancés sur la cartographie des processus et la mise en œuvre du Management visuel
- Savoir s'appuyer sur la gestion de la voix du client pour améliorer sa performance
- Découvrir et comprendre les principaux outils de la qualité

### Contenu

- Recueil de la voix du client et utilisation pour améliorer sa performance (Exigences Critiques Client)
- Eclairage du lien entre demande client et indicateur de pilotage avec le carré de la qualité
- Mise en place en équipe d'un Management Visuel de la performance
- Application du savoir-faire de cartographie pour faire l'analyse de la situation et des constats collectifs
- Théorie et mise en œuvre d'outils de la qualité : Dojo, bacs rouges, gammes, Poka Yoké

### Moyens

- Serious Game : introduction de la simulation Mascocotte qui sera le fil rouge sur deux jours (J2 et J3)
- Jeu de rôles fournisseur / client pour comprendre l'importance du travail sur la gestion de la voix du client
- Atelier en équipe de mise en mouvement sur le Management Visuel et la cartographie du processus de Mascocotte
- Ateliers pour mettre en place des outils qualité
- Réveil pédagogique en lancement et synthèse pédagogique par module

# Maitriser le changement de flux dans un processus et étendre la démarche Lean à l'extérieur du processus

## Programme Pratique Théorie

9:00	Réveil pédagogique
9:15	Mascocotte – Round 3
9:45	Rappel Kanban Pull System
10:15	Atelier flux tiré : - Point de découplage - Mise en place du kanban
	Pause
12:15	Atelier flux tiré : - Passage en pièce à pièce
12:45	Mascocotte – Round 4
13:00	Débrief sur les améliorations
14:15	Déjeuner
15:15	Théorie Equilibrage
16:00	Pratique Equilibrage Mascocotte
16:15	Pause
16:45	Mascocotte – Round 5
17:00	Débrief Mascocotte
18:00	Logistique Lean
18:15	Synthèse / AQI

### Objectifs

- Identifier les différents leviers pour améliorer un flux et consolider un boîte à outils du Black Belt
- Appréhender les solutions d'équilibrage de ligne et leur mise en œuvre
- Etendre les outils du Lean à la logistique

### Contenu

- Mesure de l'impact du flux tiré sur la réduction des encours et mise en œuvre du Kanban Pull System
- Eléments de gestion de stocks : Make-to-stock / Make-to-order
- Mise en place du point de découplage pour gagner du temps par la standardisation tout en sachant répondre à une demande client variée
- Pratique de l'équilibrage de ligne
- Pilotage par un séquenceur
- Gestion de la charge de production (Plan Industriel et Commercial & Plan Directeur de Production)
- Logistique Lean interne & externe (petit train, supermarché, milk run, cross dock, ...)

### Moyens

- Serious Game : poursuite sur la simulation fil rouge Mascocotte
- Exercices de maîtrise des outils de flux et mesure de l'impact sur la performance
- Mise en évidence du rôle du Black Belt au travers de la simulation : observation et feedback sur le positionnement des participants et la dynamique de l'équipe



- Réveil pédagogique en lancement et synthèse pédagogique par module

# Découvrir d'autres outils du Lean et l'applicabilité des outils du Lean Manufacturing dans des environnements de Services

## Programme Pratique Théorie

9:00	Réveil pédagogique
9:15	
	Théorie – Réduction du temps de changement de série (SMED)
10:45	Pause
11:00	Pratique – Simulation pour appliquer la méthodologie SMED
12:45	Débrief SMED
13:00	Déjeuner
14:15	Atelier d'introduction de la TPM par la découverte
15:15	Théorie - Maintenance efficace (TPM)
16:30	Pause
16:45	Articles Lean Services
18:00	Synthèse / AQI
18:15	

### Objectifs

- Connaître la méthode SMED visant à réduire le temps de changement de série pour permettre de gagner en flexibilité dans les processus
- Comprendre comment dé-siloer l'organisation en créant des synergies entre la maintenance et la production et gagner en performance globale
- Transposer les outils avancés du Lean dans tous secteurs d'activité

### Contenu

- Réduction du temps de changement de séries (outil SMED) pour gagner en flexibilité de production et permettre la diminution de la taille de lots
- Assurer la performance d'un équipement : production efficace et maintenance efficace (Total Productive Maintenance - TPM)
- Transposition de ces notions issues de l'industrie dans les services
- Analyse de flux par diagramme Spaghetti
- Eclairage des notions et de leur impact avec des retours d'expérience

### Moyens

- Simulation SMED : comprendre les étapes pour réduire les temps d'arrêts liés aux changements de séries
- Mode découverte pour introduire la TPM : atelier tournant
- Lecture d'articles et partage concernant des retours d'expériences du Lean appliqué dans les services, le numérique et la finance
- Réveil pédagogique en lancement et synthèse pédagogique par module

