Lean

Les outils du Lean Manufacturing en ateliers

2 jours (14h00) | ★★★★½ 4,6/5 | LEAN-AT | Évaluation qualitative de fin de stage | Formation délivrée en présentiel ou distanciel

Document mis à jour le 26/04/2024

Objectifs de formation

A l'issue de cette formation, vous serez capable de :

- Expliquer les origines et les fondements du Lean Manufacturing
- Définir les 5 piliers du Lean Manufacturing et la notion de valeur ajoutée
- Identifier et éliminer les différentes familles de gaspillage (Muda / Muri / Mura)
- Appliquer la méthode de cartographie de valeur (Value Stream Map) pour analyser les processus
- Mettre en place la méthode 5S pour organiser les postes de travail
- Appliquer la méthode SMED (Single Minute Exchange Of Dies) pour améliorer la flexibilité et la capacité des équipements
- Mettre en oeuvre la méthode TPM (Taux de Rendement Synthétique) pour accroître la fiabilité des équipements
- Utiliser l'indicateur TRS pour suivre et améliorer la productivité
- Mettre en pratique la méthode Kanban pour travailler en flux tendu et optimiser les stocks et les encours
- Mettre en œuvre la méthode PDCA (Plan Do Check Act) pour résoudre les problèmes opérationnels.

Modalités, méthodes et moyens pédagogiques

Formation délivrée en présentiel ou distanciel* (blended-learning, e-learning, classe virtuelle, présentiel à distance).

Le formateur alterne entre méthode** démonstrative, interrogative et active (via des travaux pratiques et/ou des mises en situation).

Variables suivant les formations, les moyens pédagogiques mis en oeuvre sont :

- Ordinateurs Mac ou PC (sauf pour certains cours de l'offre Management), connexion internet fibre, tableau blanc ou paperboard, vidéoprojecteur ou écran tactile interactif (pour le distanciel)
- Environnements de formation installés sur les postes de travail ou en ligne
- Supports de cours et exercices

En cas de formation intra sur site externe à M2i, le client s'assure et s'engage également à avoir toutes les ressources matérielles pédagogiques nécessaires (équipements informatiques...) au bon déroulement de l'action de formation visée conformément aux prérequis indiqués dans le programme de formation communiqué.

** nous consulter pour la faisabilité en distanciel*

*** ratio variable selon le cours suivi*

Prérequis

Cette formation ne nécessite pas de prérequis.

Public concerné

Responsables production, qualité et logistique, responsables techniques (méthodes, maintenance) ou toute personne impliquée dans le pilotage et la mise en oeuvre d'un projet Lean.

Cette formation :

- Est animée par un consultant-formateur dont les compétences techniques, professionnelles et pédagogiques ont été validées par des diplômes et/ou testées et approuvées par l'éditeur et/ou par M2i Formation
- Bénéficie d'un suivi de son exécution par une feuille de présence émargée par demi-journée par les stagiaires et le formateur.

Programme

1) Avant la formation

- Questionnaire de positionnement pour identifier ses propres axes de progrès

2) Pendant la formation

Introduction

- Présentation de chacun
- Attentes et objectifs visés de chaque participant
- Présentation du cadre de la formation
- Contextualisation des objectifs et des enjeux
- Emergence des représentations des participants
- Ajustement du contenu du programme de la formation si besoin

Conduite du changement

- Informer, écouter, impliquer et soutenir ses collaborateurs

Acquérir les fondamentaux du Lean Manufacturing

- Comprendre les origines et les fondements du Lean Manufacturing
- Définir les 5 piliers du Lean Manufacturing et la notion de valeur ajoutée
- Identifier et supprimer les différentes familles de gaspillage (Muda / Muri / Mura)
- Appréhender "le système de production Lean" : le TPS (Toyota Production System)
- Initier une démarche pour réaliser une "transformation Lean"

Cartographier ses processus

- Introduction à la VSM (Value Stream Map) "cartographie de valeur"
- Comment élaborer sa carte VSM ?

Déployer les outils d'amélioration continue pour optimiser sa performance industrielle

- Organiser ses postes de travail (méthode 5S)

- Améliorer la flexibilité et la capacité de ses équipements (méthode SMED - Single Minute Exchange Of Dies)
- Augmenter la fiabilité de ses équipements (méthode TPM - Taux de Rendement Synthétique)
- Suivre et améliorer sa productivité (indicateur TRS)
- Travailler en flux tendu et optimiser ses stocks et encours (méthode Kanban)

Résoudre ses problèmes au plus près du terrain

- Comprendre la méthode PDCA (Plan Do Check Act)
- Mettre en oeuvre le PDCA de façon opérationnelle
- Tour d'horizon des méthodes connues de résolution de problème
  - QRQC (Quick Response to Quality Concern)
  - 8D
  - Rapport A3

Exemples de travaux pratiques (à titre indicatif)

- *Autodiagnostic*
- *Mises en situation : atelier collectif ou simulations basées sur des cas concrets proposés par les stagiaires*
- *Exercices d'entraînement*
- *Analyse de scénarii*
- *Brainstorming en sous-groupe*
- *Jeux de rôle*
- *Débriefing sur les comportements mis en oeuvre : analyse de pratique*
- *Plan d'action : rédiger son plan d'action personnalisé (PAP), objectifs et actions concrètes*

Synthèse de la session

- Réflexion sur les applications concrètes que chacun peut mettre en oeuvre dans son environnement
- Conseils personnalisés donnés par l'animateur à chaque participant
- Evaluation formative (quiz permettant de valider les compétences acquises)
- Bilan oral et évaluation à chaud

3) Après la formation : consolider et approfondir

- Pendant 3 mois après la formation, les participants bénéficient d'un suivi personnalisé asynchrone auprès du formateur par courriel
- Ils reçoivent des feedbacks et des conseils personnalisés en relation avec les sujets abordés en formation

Le contenu de ce programme peut faire l'objet d'adaptation selon les niveaux, prérequis et besoins des apprenants.

Modalités d'évaluation des acquis

- En cours de formation, par des mises en situation contextualisées évaluées
- Et, en fin de formation, par un questionnaire d'auto-évaluation

Accessibilité de la formation

Le groupe M2i s'engage pour faciliter l'accessibilité de ses formations. Les détails de l'accueil des personnes en situation de handicap sont consultables sur la page Accueil et Handicap.

Modalités et délais d'accès à la formation

Les formations M2i sont disponibles selon les modalités proposées sur la page programme.
Les inscriptions sont possibles jusqu'à 48 heures ouvrées avant le début de la formation.
Dans le cas d'une formation financée par le CPF, ce délai est porté à 11 jours ouvrés.