

3 - EFFICACITE PROFESSIONNELLE & DEVELOPPEMENT PERSONNEL

REFERENCE AS FORMATION

J - Management 3J-024

OBJECTIF

- Connaître les champs d'application des outils du Lean et du 6 Sigma
- Maîtriser les prérequis afin de mettre en œuvre cette méthode
- Maîtriser les outils et méthodes, notamment statistiques
- Pouvoir manager un projet d'amélioration Lean 6 Sigma
- Contenu de la formation conforme à la norme Lean 6 Sigma : Norme AFNOR NF X06-091
- Être capable de passer la certification Green Belt Lean 6 Sigma

PUBLIC VISE

Ingénieur, Chef de projet, collaborateur et toute personne impliquée ou intéressée par la démarche d'excellence opérationnelle dans l'entreprise

PRE-REQUIS

Aucun

DURÉE en HEURES :

60 heures

METHODES PEDAGOGIQUES

- Formation en salle, avec paperboard et vidéoprojecteur
- Supports de formation et exercices en format électronique fournis
- Formation équilibrée entre la théorie et la pratique grâce à des exercices en groupe et des Serious Games
- Les exercices sont principalement issus d'études de cas d'entreprise
- Les participants peuvent soumettre leurs propres exemples pour l'illustration des outils afin de favoriser la compréhension et les échanges
- Retour d'expérience du formateur tout au long de la formation

FORMACODE : 31339 (six sigma)

CERTIFICATION / EVALUATION

Attestation de formation

NIVEAU : 0

Première partie - 4 jours :

- Introduction, principes de base du Lean 6 sigma
- Roadmap DMAIC: Define, Measure, Analyze, Improve, Control
- Phase Define (VOC, Kano, SIPOC, RASCI,...)
- Débuter son projet (Chart projet,...)
- Les gaspillages « Muda »
- Phase Measure (Ishikawa, 5 pourquoi, MSA avec le Gage R&R,...)
- Analyse des flux : les logigrammes, cartographie de processus
- Optimisation des flux : VSM, et règles du JAT
- La base du Kanban
- Statistiques de base
- L'outil 5S
- Le management par le MVP
- Analyse Graphique
- Les outils pour la résolution de problèmes
- Exigences de la norme AFNOR NF X06-091

Deuxième partie - 4 jours :

- Phase Analyse : analyse statistique (MSP avec SPC)
- Tests d'hypothèses (ANOVA, 2 sample T test,...)
- Analyse d'ergonomie et de la sécurité aux postes de travail
- Autre pilier du lean : le Jidoka (Andon, Poka Yoke,...)
- Plan d'expériences (DoE, régression linéaire,...)
- Phase Improve (workshop d'intelligence collective)
- La méthode SMED (analyse temps de changement de série)
- La TPM et sa démarche
- Les chantiers Kaizen
- Phase Control (MSP,...)
- La mise en place des standards avec le SOP
- Etude de cas sous la forme d'un Serious game
- Une période de quelques semaines entre les deux parties permet de laisser le temps aux participants de commencer leur projet. Echange avec le groupe des difficultés ou bonnes pratiques
- Utilisation logiciel : Excel, Minitab