

Green Belt Lean 6 Sigma : optimiser un processus industriel

Pour qui ?

Professionnels assurant ou appelés à assurer une fonction de chef de projet amélioration continue

Prérequis

Aucun prérequis exigé

Niveau d'entrée

BAC

Système d'évaluation

La validation du bloc de compétences repose sur :

- Des contrôles de connaissances en centre
- L'évaluation des compétences via des travaux professionnels de synthèse en centre et/ou en entreprise

Durée

9.75 jours dont 7.5 jours en présentiel

Enseignement

Formation continue, CPF

La formation est organisée selon un rythme de 3 jours par mois environ à CESI complétés par des apports en distanciel en intersession.

Les jours initialement prévus en présentiel peuvent également être assurés 100% à distance selon les dates et les campus.

Codes

Code WEB : OPI62

Prix

4 500 euros HT

Blended By CESI *

dont 2.25 jours en distanciel

Articulé entre temps d'apprentissage en présentiel sur le campus CESI et temps d'apprentissage à distance, Blended by CESI propose un dispositif pédagogique moderne pensé avant tout pour développer les compétences. Toutes les modalités de ce parcours (présentielles et distancielles) ont été choisies pour apporter les connaissances indispensables, expérimenter de nouvelles pratiques professionnelles et ainsi favoriser le développement des compétences.

Dans cette logique, différentes modalités distancielles ont été spécifiquement sélectionnées pour ce parcours : e-learning et learning on the job.

* formation en présentiel enrichie à distance

Campus

Aix-en-Provence : 09/02/2021

Arras : 14/12/2020

Brest : 18/01/2021

Le Mans : 14/12/2020

Nancy : 10/12/2020

Orléans : 09/12/2020

Pau : 16/11/2020

Rouen : 26/10/2020

Strasbourg : 15/12/2020

Toulouse : 16/12/2020

Améliorer la productivité de ses processus et de ses activités



Objectifs

Définir et piloter un projet d'optimisation de processus ou d'activité

Mesurer la performance actuelle du processus

Analyser les causes de dysfonctionnements

Innover et mettre en oeuvre la solution industrielle

Pérenniser la solution mise en place dans une optique

d'amélioration continue

Programme de la formation

Essentiels de l'amélioration continue - White belt

Essentiels de l'amélioration continue

Qu'est-ce que l'amélioration continue ?
Origines de la philosophie Lean
Origines de la méthode 6 Sigma

Outils principaux et méthodes

Principaux outils selon la norme NF X 06-091

Leviers, apports et limites de l'excellence opérationnelle

Association des deux approches Lean et 6 sigma : Atouts et limites
Les autres approches

Présentation des niveaux de certification

Rôles des Belts (Master Black Belt, Black Belt, Green Belt, Yellow Belt et White Belt)
Certification selon la norme NF X 06-091 via CESI.Certification

Introduction aux 5 phases du DMAIC

Phase Définir
Phase Mesurer

Phase Analyser
Phase Innover
Phase Contrôler

Cadrage et pilotage projet

Organisation d'un projet
Parties prenantes
Jalons

La modalité prévue en distanciel sur ce parcours est l'e-learning.

Transformation Lean - Yellow belt

Outils de bases de la résolution de problèmes et du Lean

Identification des causes VA/NVA
Diagramme Spaghetti
Calcul TRS (OEE), TRG, ...

Cartographie des flux et digitalisation de la chaîne de valeur

Introduction à la VSM et calcul de l'efficacité du cycle
Analyse de déroulement

Travail standardisé, management visuel et 5S

Analyse d'un poste de travail
Fiche de capacité de poste ou

capacité d'un poste de travail
Introduction au Kitting
Analyse de simultanéité

Flux tirés et lissage

Découverte des principaux outils et concepts du juste à temps : Heijunka, SMED (Single Minute Exchange of Die), taille de lot, Takt time, FIFO...

Jidoka (automation)

Poka yoke
Andon
AMDEC
Maintenance Autonome

Atelier de créativité

Préparation
Animation
Facteurs clés de succès

La modalité prévue en distanciel sur ce parcours est l'e-learning.

Méthodologie DMAIC

Mesure de la performance et de l'aptitude du processus

Etude R&R
Plan de collectes de données
Représentations graphiques (boîte à moustaches, histogramme, diagramme de série chronologie...)
Capabilité

Importance des facteurs influents et de leurs éventuelles interactions

Bases sur les tests statistiques (T, ANOVA...)
Régression

Suivi de la performance des processus pour détecter la moindre dérive

Cartes de contrôle

Machine Learning et 6 Sigma : croiser et faire parler les données à l'ère du Big Data

Découverte de la puissance du machine learning

Manipulation d'un logiciel statistique

Découverte et manipulation de Minitab

La modalité prévue en distanciel sur ce parcours est learning on the job.

Validation Optimiser un processus industriel

Évaluation du bloc de compétences

Ce bloc est capitalisable dans le(s) parcours métier(s)

• Responsable Performance industrielle