

YELLOW BELT

Durée

4 jours.

Public concerné

Ingénieurs et techniciens,
encadrement.

Pré-requis

Connaissances de l'environnement
industriel.

Méthodes pédagogiques

Alternance d'apports théoriques et
pratiques.

Moyens pédagogiques

Vidéoprojecteur.

Evaluation des acquis

Finale (QCM).

Objectif

Maîtriser les principes fondamentaux du Lean et les outils de la « production au plus juste »
Identifier les gains potentiels et la non-valeur ajoutée
Contribuer à l'amélioration des conditions de travail, de la sécurité, de la qualité et de la productivité
Impliquer les équipes opérationnelles dans la recherche et la mise en place des actions correctives
Expliquer les conditions et les techniques pour réussir la mise en œuvre d'un programme de maintenance.

Programme

Le Lean manufacturing (2 jours)

Jour 1

Introduction et principes fondamentaux de la démarche

Identification des gaspillages

L'état d'esprit KAIZEN : étude de cas

La notion de « Standard »

Les 5 S :

- Définition
- Mode de mise en œuvre
- Atouts.

Le management visuel :

- L'identification des écarts de performance
- L'animation de l'amélioration continue à intervalle court.

Jour 2

La résolution de problème : étude de cas.

Le pilotage de la performance et la valorisation des gains issus des chantiers :

- Les rituels de pilotage associés au management visuel
- Le Gemba ou la tournée terrain.

Les outils de la qualité :

- Poka Yoké
- Bacs Rouges.

Les outils de flexibilisation de la production :

- Takt Time
- Kanban
- SMED.

QCM d'évaluation des connaissances de niveau Yellow Belt.

LE 5S (1 jour)

Les généralités du 5S :

- Définition et origine du 5S
- Choix de la zone et du chantier à traiter
- Communication du projet
- Constitution de l'équipe
- Les moyens alloués (temps et budget).

YELLOW BELT

Durée

4 jours.

Public concerné

Ingénieurs et techniciens,
encadrement.

Pré-requis

Connaissances de l'environnement
industriel.

Méthodes pédagogiques

Alternance d'apports théoriques et
pratiques.

Moyens pédagogiques

Vidéoprojecteur.

Evaluation des acquis

Finale (QCM).

La chronologie du 5S :

- Seiri : Supprimer
- Seito : Situer
- Seiso : Scintiller
- Seiktesu : Standardiser
- Shitsuke : Suivre.

L'audit outil de pérennisation :

- La grille d'audit
- Réalisation de l'audit
- Communication des résultats (affichage 5S)
- Déclenchement des actions correctives.

Les gains d'un chantier 5S :

- L'esthétique : le ressenti des acteurs et des visiteurs
- Le confort, la sécurité et la performance au travail
- La qualité et la productivité.

La « total productive maintenance » (1 jour)

La définition :

- L'évolution de la maintenance
- Décision et objectifs de la TPM.

L'amélioration du rendement des installations :

- Les états de l'installation
- La détection des anomalies
- Le remède aux anomalies et aux dégradations
- La mesure du rendement de l'installation (TRS).

La méthode TPM :

- L'implication du personnel
- L'élimination des causes de pertes
- Le rôle des opérateurs dans la maintenance autonome
- Les tableaux de conduite des installations
- La conception des nouveaux équipements
- La maîtrise de la qualité des produits
- La sécurité et les conditions de travail
- La pratique du 5S dans le cadre de la TPM.

Le positionnement de la maintenance de 1er niveau :

- Les 5 niveaux de maintenance
- Définitions
- Le personnel d'intervention
- Les moyens associés.

L'influence de la maintenance de 1er niveau sur les
indicateurs de performance.

Evaluation par QCM.