

## 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.