



L'institut des ressources industrielles de Lyon et XL Formation ont décidé de mettre en commun leur expertise pour concevoir un parcours métier innovant, basé sur des actions de formation multimodales orientées « terrain ».

Dispensé au cœur de l'atelier Lean de l'IRI et co-animé par les formateurs de l'IRI et d'XL, ce cycle professionnalisant permet de maîtriser les principes, méthodes et outils associés du Lean Management et du Lean 6 Sigma.

Le référentiel « Métier » :

Le, la Manager de l'Excellence Opérationnelle définit et conduit une démarche méthodique pour maximiser les performances d'une entreprise industrielle ou de services en matière de productivité, de qualité des produits et de réduction des coûts, et plus généralement de performance.

En lien direct avec les objectifs stratégiques de son entreprise, le, la Manager de l'Excellence Opérationnelle :

- Analyse le fonctionnement opérationnel de l'entreprise et la performance des processus afin d'identifier des leviers de progrès et élaborer une stratégie de déploiement de l'excellence opérationnelle,
- Sélectionne les projets et chantiers prioritaires à mettre en œuvre pour réduire les gaspillages et focaliser les ressources sur la création de valeur pour le client,
- Propose des méthodes et outils d'amélioration continue et par percée en fonction des objectifs visés,
- Améliore les processus pour réduire la variabilité et la non qualité des produits.
- Anime, coordonne et mobilise les équipes autour du changement et l'obtention de résultats,
- Pilote la performance autour des indicateurs de performance SQDC (1)
- Standardise les bonnes pratiques, valorise les résultats et généralise les actions.

Infos pratiques :

29 jours sur 8 mois :

- 18 jours en présentiel dans les locaux de l'IRI à Lyon >> 6 modules de 3 jours
- 10 jours (= 70 heures) en e-learning : 54 heures d'autoformation, 9 h de classes virtuelles, 7 heures de tutorat à distance.
- 1 jour de présentation de projets et soutenance individuelle devant jury.

Le tarif comprend :

- Les moyens techniques et pédagogiques,
- Les déjeuners et pauses lors des modules présentiels,
- La certification seconde partie délivrée par le jury de l'IRI et d'XL Formation.

Financement :

- Via le Plan de formation de votre entreprise,
- Via le CQP Métallurgie Animateur de la démarche Lean (sous réserve de l'éligibilité de votre dossier et de l'acquittement des frais de certification CQPM de 500€ HT).
- Via la Certification Black Belt Lean/Lean 6 Sigma de l'École Polytechnique Exécutive Education éligible au CPF (sous réserve de l'éligibilité de votre dossier et de l'acquittement des frais de certification EXED de 800 € HT).

Public visé :

Cette formation s'adresse à toutes les personnes évoluant à des postes clefs (Chefs de projets, Responsables, Directeurs) dans le domaine de l'Excellence Opérationnelle dans des organisations industrielles, de services, administratives ou du secteur public.

- Prérequis : Un titre de niveau II et une expérience professionnelle significative dans l'amélioration continue.
- Admission : Sur dossier de candidature (CV) et entretien téléphonique de validation.

Moyens pédagogiques :

- En présentiel : Exposé des fondements des démarches, présentation des outils associés, mise en situation dans l'atelier Lean de l'IRI.
- En e-learning : Pédagogie multimodale basée sur des sessions d'auto-formation, des classes virtuelles et un accompagnement continu.
- Acquisition des principes clés par l'action : étude de cas, exercices, mise en situation en sous-groupe ou en individuel, rapport personnel.
- Travail intersession permettant aux stagiaires une mise en œuvre des acquis (étude de cas et/ou projet).
- Suivi pédagogique à distance via une plateforme LMS.

Moyens techniques :

- Exercices pratiques dans l'atelier Lean de l'IRI,
- Utilisation du logiciel MINITAB 17 et d'un guide complet d'analyse statistique,
- Mise à disposition de supports, templates, memento, glossaire, bibliographie et exercices,
- Accès personnalisé à une plateforme LMS permettant de télécharger les supports de cours, de poser des questions à son formateur et d'échanger avec les autres stagiaires.
- Les modules e-learning nécessitent une connexion internet et un ordinateur portable.

Moyens d'encadrement :

- Salariés de l'IRI et/ou d'XL SA, tous les formateurs sont certifiés Black Belt Lean Six Sigma et disposent de plusieurs années d'expérience dans la conduite de démarche d'Excellence Opérationnelle.
- Forts de 10 à 20 années d'expérience, ils déploient et accompagnent de nombreux projets d'amélioration à forte valeur ajoutée en entreprise industrielle ou de service.

Compétences acquises :

- Le Manager de l'Excellence Opérationnelle maîtrise les principes, méthodes et outils associés du Lean Management et du Lean Six Sigma.
- Il intervient en toute autonomie sur les chantiers/projets qui lui sont confiés. Il est responsable de l'obtention de résultats opérationnels et financiers liés aux améliorations.
- Son expertise lui permet d'être force de proposition auprès de la Direction Générale et de structurer un programme de déploiement de l'Excellence Opérationnelle intégrant la sélection des chantiers/projets à mettre en œuvre, le management des responsables de projets, le pilotage et la pérennisation des résultats.

Les spécificités du Parcours :

- Assiduité (en présentiel comme en e-learning),
- Participation (exercices, usine-école, études de cas, QCM de connaissances),
- Rédaction d'un rapport personnel sur la mise en œuvre d'une démarche d'Excellence Opérationnelle,
- Soutenance devant un jury constitué de professionnels,
- Certification Seconde Partie délivrée par l'IRI et XL Formation,
- En option, CQPM Animateur de la démarche Lean ou Certification Tierce Partie Black Belt Lean/Lean 6 Sigma de l'EXED.

Programme indicatif :

Le séquençage ci-dessous est donné à titre indicatif, le temps consacré à chaque sujet pouvant varier en fonction de la composition du groupe, de l'avancement des exercices et des questions posées lors de la formation.

1. Concevoir, définir et valider une démarche Excellence Opérationnelle basée sur les méthodologies d'amélioration des performances Lean et Lean Six Sigma DMAIC.

21 heures de formation : 1 module présentiel de 3 jours consécutifs

- Méthodes de déploiement de l'Excellence Opérationnelle et planification stratégique.
- Définition du portefeuille de chantiers et projets (feuille de route)
- Organisation et responsabilités dans le cadre d'une démarche Excellence Opérationnelle
- Evaluation et réduction des risques chantiers et projets
- Estimation et contrôle des gains opérationnels et financiers
- Benchmarking

2. Déployer l'amélioration continue et appliquer les outils du Lean Management sur des chantiers de niveau Black Belt Lean | 12 jours de formation en présentiel

2.1 Utiliser avec pertinence technologique et opérationnelle les outils de base du Lean, comprenant la standardisation de la production, sur plusieurs chantiers : 42 heures de formation, 2 modules présentiels de 3 jours (6 jours au total) :

- Principes et outils de base du Lean
- Tableau de bord et IPP
- 5S et VSM simplifiée,
- Analyse de déroulement et Diagramme spaghetti
- Résolution de problème et Management visuel
- Standardisation, optimisation des flux
- Jidoka et ses outils
- Réduction des temps de changement de série avec la méthode SMED
- Auto maintenance,
- Réduction des encours et stocks
- Kanban simple
- Percée Kaizen

2.2 Utiliser avec pertinence technologique et opérationnelle les outils complexes du Lean, comprenant les outils de transformation du Lean Manufacturing et le Lean Office sur plusieurs chantiers : 42 heures de formation, 2 modules présentiels de 3 jours (6 jours au total) :

- VSM Complexe : Définition de la cartographie des processus complexes, outils et mode de mise en œuvre (Matrice multi produit, Calcul capacité et Takt time, Pace maker, etc.),
- Kanban complexe : Définition, outils, mode de mise en œuvre (Analyse ABC, flux tiré, calcul de taille de lot),
- Lissage du flux avec la boîte Heijunka.
- La maintenance Productive totale (TPM) avec l'amélioration de l'efficacité des machines (TRS)
- Jeu et outils de la TPM
- Maîtrise statistiques des procédés
- Capacité des processus et des instruments de mesure, cartes de contrôle
- Le Lean office : Caractéristiques et étude de cas
- La VSM dans les services (étude de cas)
- Diagramme de processus services (étude de cas)
- Le management des processus et la mise en place des UAP et EAP
- La réalisation d'un diagnostic : Préparation, Réalisation, Restitution, Road map
- Le déploiement et le pilotage de la démarche Lean

3. Déployer l'amélioration par percée et appliquer la méthodologie DMAIC sur un projet de niveau « Black Belt Lean Six Sigma » | 10 jours de formation en e-learning (autoformation + classes virtuelles + tutotat)

- Le Lean 6 Sigma et le cycle DMAIC,
- La phase Définir (Charte, SIPOC, VOC, cartographie des processus),
- La phase Mesurer (plan et protocole de mesure, concepts statistiques, Niveau de performance, VA et NVA, gaspillages),
- La phase Analyser (statistiques descriptives et recherche des causes racines, statistiques d'inférence),
- Les phases Innover/Améliorer (recherche de solutions, VSM cible) et Contrôler/Maîtriser (PQP, SPC, bilan),
- Outils avancés Lean & Six Sigma (Benchmarking, Kano, Amdec, diagramme spaghetti, AD, résolution de problèmes etc.)
- Statistiques avancées et plans d'expérience.

4 : Communiquer, mobiliser, piloter, animer, convaincre

21 heures de formation : 1 module présentiel de 3 jours consécutifs

- Sensibilisation et formation du personnel de l'entreprise à l'EO (outils de résolution de problèmes)
- La conduite du changement
- Leadership, styles et modes de communication
- Valorisation et pérennisation de la démarche Excellence Opérationnelle