

## Public et prérequis

Toute personne impliquée dans l'optimisation d'un système de gestion de production

Maîtriser les savoirs fondamentaux du socle commun de connaissances, de compétences et de culture

## Les objectifs

Connaître les principes du KAIZEN  
Savoir identifier les gaspillages et proposer des solutions  
S'impliquer dans une démarche de progrès

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation  
La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences

## Validation et certification

Attestation de formation

## Outils pédagogiques

Supports théoriques et réglementaires  
Cas pratiques, mises en situations à partir d'exercices concrets  
Documents types

## Contenu de la formation

### LE KAIZEN

La démarche KAIZEN  
Le KAIZEN amélioration continue  
Le KAIZEN en opération « coup de poing »  
Le concept KAIZEN  
Standardiser, améliorer ...  
Les objectifs du KAIZEN  
Identification des gaspillages (MUDA)  
Les 7 sources de gaspillages (MUDA)  
Les gaspillages dans le processus et au poste de travail  
La suppression des gaspillages (MUDA)  
Les outils KAIZEN  
L'implication du personnel

### LES OUTILS KAIZEN

Analyse de déroulement et diagramme des flux  
Les différentes opérations du processus

### RÉFÉRENCE QHSE0026

### CENTRES DE FORMATION Senlis, Saint-Quentin, Amiens

### DURÉE DE LA FORMATION 1 jour / 7 heures

ACCUEIL PSH  
**Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.**

## Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Les opérations à valeur ajoutée et les opérations sans VA  
La réimplantation des postes pour éviter les pertes de temps  
Flux tendu et flux tiré  
Le KANBAN  
Le flux en pièce à pièce pour respecter le Takt Time  
Les 5 S  
Eliminer  
Ranger  
Nettoyer  
Standardiser  
Respecter et progresser  
La gestion visuelle  
Le SMED (pour la réduction des temps de changement)  
La TPM (pour maintenir le moyen en bon état de fonctionnement)  
L'auto qualité pour garantir la transmission de pièces bonnes au client  
Les suggestions pour l'amélioration continue

## Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.