

Public et prérequis

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

Aucun prérequis

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
Les opérations à valeur ajoutée et les opérations sans VA

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 alternateurs
- 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

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.