GAGNER EN EFFICACITÉ

Lean Manufacturing : repérer les gaspillages, fluidifier et standardiser

Les machines tournent, les rendements affichés sont bons et pourtant le délai annoncé au client n'est pas tenu. Entre les postes s'accumulent des encours que personne ne compte vraiment, les changements de série repoussent les petites quantités et chaque secteur optimise son propre périmètre sans voir l'ensemble. Deux jours pour apprendre à regarder l'atelier comme un flux : repérer ce que le client ne paie pas, mesurer le temps de passage réel, stabiliser les postes par des standards tenus et installer une routine d'amélioration. Les travaux s'appuient sur des situations d'atelier apportées par les participants.

DURÉE	MODALITÉ	TARIF	DÉLAI D'ACCÈS
2 jours — 14 h	**Présentiel ou à distance**	**À partir de 1 490 € HT**	**11 jours ouvrés après validation du financement.**

Mon Pôle Formation est un organisme certifié Qualiopi. La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante : **ACTIONS DE FORMATION** — certificat n° 76 31 02622 31 (SGS ICS)

01 Public visé et prérequis

PUBLIC VISÉ
Responsables de production, chefs d'atelier, techniciens méthodes et toute personne associée à une démarche d'amélioration en milieu industriel.

PRÉREQUIS
Aucun prérequis

POSITIONNEMENT À L'ENTRÉE
Analyse du besoin et test de positionnement. Vos réponses sont partagées avec votre formateur afin d'adapter la formation à votre niveau et votre contexte professionnel.

02 Objectifs pédagogiques

À l'issue de la formation, le participant sera capable de :

- Distinguer les activités à valeur ajoutée des gaspillages observés au poste
- Cartographier un flux de production et mesurer son temps de passage
- Identifier le goulot d'une ligne et les pertes qui le pénalisent
- Rédiger un standard de travail utilisable par l'opérateur
- Animer une routine quotidienne d'amélioration devant les indicateurs

03 Programme détaillé

M1 Les principes du Lean

- La valeur du point de vue du client
- Séparer ce qui transforme le produit de ce que le client ne paie pas
- Reconnaître les familles de gaspillages sur une ligne réelle
- Comprendre pourquoi produire plus vite ne réduit pas toujours le délai
- Situer le Lean par rapport aux autres démarches d'amélioration
- Atelier : Observation chronométrée d'un poste et relevé des temps sans valeur ajoutée.

M2 Cartographier le flux

- Voir le délai réel de bout en bout
- Construire la cartographie de la chaîne de valeur d'un produit
- Mesurer les encours et les temps d'attente entre deux postes
- Distinguer le temps de cycle du temps de passage
- Localiser le goulot et les pertes qui le pénalisent
- Cas pratique : Cartographie d'un flux de fabrication puis chiffrage du temps de passage réel.

M3 Stabiliser le poste de travail

- Un standard tenu vaut mieux qu'une consigne orale
- Rédiger un standard de travail compréhensible sans explication
- Mettre en place un approvisionnement déclenché par la consommation
- Réduire le temps de changement de série par la préparation externe
- Arrêter la ligne sur défaut plutôt que transmettre le rebut au poste suivant
- Mise en situation : Réécriture d'un mode opératoire confus en standard utilisable par un nouvel arrivant.

M4 Faire vivre la démarche

- Ancrer l'amélioration dans le quotidien de l'équipe
- Animer un point court devant les indicateurs de la zone
- Remonter à la cause racine plutôt que traiter le symptôme
- Impliquer les opérateurs dans le choix des chantiers
- Consolider les gains obtenus et éviter le retour en arrière
- Atelier : Construction du tableau d'animation d'une zone et simulation du point quotidien.

04 Modalités pédagogiques, méthodes et moyens

MODALITÉS PÉDAGOGIQUES
Présentiel ou à distance

LIEU / FORMAT
Dans vos locaux — jusqu'à 10 collaborateurs, Paris — Présentiel, À distance — Classe virtuelle

MÉTHODES MOBILISÉES
• Apports théoriques, ateliers et cas pratiques. Support de cours numérique et fiches méthodes fournis.

ENCADREMENT
Formateurs qualifiés et expérimentés, experts de leur domaine, sélectionnés par Mon Pôle Formation.

05 Modalités d'évaluation et de suivi

ÉVALUATION DES ACQUIS
• QCM et mises en situation. Évaluation des acquis en début et en fin de parcours, évaluation à chaud et à froid à 60 jours.

SUIVI DE L'EXÉCUTION
• Émargement des participants
• Certificat de réalisation remis à l'issue de la formation

SANCTION DE LA FORMATION
Attestation de fin de formation et certificat de réalisation remis à chaque participant.

06 Type de reconnaissance

Formation non certifiante — Attestation de fin de formation et certificat de réalisation remis à chaque participant.

07 Modalités d'accès, financement et tarifs

MODALITÉS D'INSCRIPTION
Inscription en ligne, par téléphone, par devis ou via votre OPCO.

DÉLAI D'ACCÈS
11 jours ouvrés après validation du financement.

FINANCEMENTS POSSIBLES
- OPCO et plan de développement des compétences
- FAF et CFP
- France Travail
- Paiement jusqu'à 6 fois sans frais

DATES / SESSIONS
Entrées permanentes

FORMULE	DÉTAIL	TARIF
Inter-entreprises	-10 % dès 2 participants, -15 % dès 3, -20 % à partir de 4 inscrits sur la même session.	**À partir de 1 490 € HT**

Prix nets — exonération de TVA, article 261-4-4° du CGI.

08 Accessibilité aux personnes en situation de handicap

Accessible aux personnes en situation de handicap. Contactez notre référent handicap pour construire une solution adaptée : contact@monpoleformation.fr

RÉFÉRENT HANDICAP
Tiffany LESTROUBAC

CONTACT
contact@monpoleformation.fr

09 Indicateurs de résultats

INDICATEUR	RÉSULTAT	MODALITÉS DE CALCUL
Taux de satisfaction	**N/A**	Moyenne des notes de satisfaction des stagiaires sur les 12 derniers mois
Taux d'abandon	**N/A**	Calculé sur les 12 derniers mois

Résultats arrêtés au 26/09/2026. N/A : donnée non disponible ou effectif insuffisant sur la période.

10 Contacts

INSCRIPTIONS ET INFORMATIONS
contact@monpoleformation.fr
01 87 66 57 66

ADRESSE
10a rue du Maréchal de Lattre de Tassigny, 76420 Bihorel

RÉCLAMATIONS
Par e-mail : contact@monpoleformation.fr