

# Pilote de chantier Lean, certification Lean Leader IASSC™

Cours Pratique de 5 jours - 35h  
Réf : PCL - Prix 2025 : 3 770 HT

Le rôle du Lean Leader est de piloter des projets d'amélioration sous toutes les formes d'environnements Lean (manufacturing, office, IT, développement). Cette formation vous rendra opérationnel et autonome pour animer une équipe projet et soutenir le Lean expert dans le déploiement de la démarche d'amélioration continue.

## OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

À l'issue de la formation l'apprenant sera en mesure de :

Diriger et piloter des projets Lean et leurs équipes associées

Mettre en œuvre les outils du Lean management

Identifier et améliorer les sources de gaspillage

Appliquer les méthodes et les outils de résolution de problèmes

Définir, mesurer et piloter les indicateurs de performance de projets Lean

Se préparer à l'examen de certification Lean Leader™

## MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Pédagogie active favorisant l'implication personnelle et les échanges entre participants.

## TRAVAUX PRATIQUES

Travaux pratiques individuels et en groupe, réflexion collective. Activités digitales complémentaires sur les thématiques du Body of Knowledge IASSC.

## CERTIFICATION

L'examen IASSC Certified Lean Leadership™ est un examen de 90 questions, à choix multiples ou vrai/faux pour chaque section de l'IASSC Lean Leadership™ et dure 2 heures.

Il se déroule en ligne et aboutit à une certification à partir de 70 bonnes réponses.

Certains formats de ce test peuvent également inclure jusqu'à 9 questions supplémentaires non notées à des fins d'évaluation de connaissances.

## LE PROGRAMME

dernière mise à jour : 04/2024

### 1) Introduction au Lean management

- Histoire et origine du Lean management.
- Les concepts de base du Lean management.
- La culture de l'amélioration continue : l'état d'esprit Kaizen et Gemba Walk.
- Le leadership Lean.

### 2) Le Lean management et la chasse aux gaspillages

- Les 3 maux de l'entreprise (3M) : Muda, Muri, Mura.
- Les 7 sources de gaspillage (TIMWOOD).
- L'organisation de l'environnement de travail par les 5S.

*Echanges : Échanges et réflexions sur les bénéfices du Lean. Simulation ludique de mise en œuvre de la méthode 5S.*

## PARTICIPANTS

Professionnels souhaitant consolider leurs connaissances en Lean et devenir pilote de chantier d'amélioration.

## PRÉREQUIS

La certification IASSC Lean Practitioner ne constitue pas un prérequis. Il est toutefois conseillé d'avoir suivi le cours Lean Practitioner (réf. ALL), ou d'avoir les connaissances équivalentes.

## COMPÉTENCES DU FORMATEUR

Les experts qui animent la formation sont des spécialistes des matières abordées. Ils ont été validés par nos équipes pédagogiques tant sur le plan des connaissances métiers que sur celui de la pédagogie, et ce pour chaque cours qu'ils enseignent. Ils ont au minimum cinq à dix années d'expérience dans leur domaine et occupent ou ont occupé des postes à responsabilité en entreprise.

## MODALITÉS D'ÉVALUATION

Le formateur évalue la progression pédagogique du participant tout au long de la formation au moyen de QCM, mises en situation, travaux pratiques...

Le participant complète également un test de positionnement en amont et en aval pour valider les compétences acquises.

## MOYENS PÉDAGOGIQUES ET TECHNIQUES

- Les moyens pédagogiques et les méthodes d'enseignement utilisés sont principalement : aides audiovisuelles, documentation et support de cours, exercices pratiques d'application et corrigés des exercices pour les stages pratiques, études de cas ou présentation de cas réels pour les séminaires de formation.
- À l'issue de chaque stage ou séminaire, ORSYS fournit aux participants un questionnaire d'évaluation du cours qui est ensuite analysé par nos équipes pédagogiques.
- Une feuille d'émargement par demi-journée de présence est fournie en fin de formation ainsi qu'une attestation de fin de formation si le stagiaire a bien assisté à la totalité de la session.

## MODALITÉS ET DÉLAIS D'ACCÈS

L'inscription doit être finalisée 24 heures avant le début de la formation.

## ACCESSIBILITÉ AUX PERSONNES HANDICAPÉES

Pour toute question ou besoin relatif à l'accessibilité, vous pouvez joindre notre équipe PSH par e-mail à l'adresse [psh-accueil@orsys.fr](mailto:psh-accueil@orsys.fr).

### 3) Mettre en place une démarche Lean

- La voix du client : le modèle de Kano.
- Identifier les parties prenantes et définir l'équipe projet.
- Mettre en place une démarche d'amélioration continue : Kaizen, DMAIC.
- Se fixer des objectifs SMART en lien avec les attentes des clients.

*Mise en situation* : Analyse des attentes des clients et atelier de définition des rôles et responsabilités.

### 4) Anticiper les risques projet

- Les différentes méthodes d'identification des risques.
- Maîtriser les défaillances des produits et des process : AMDEC.
- Définir, prioriser et mettre en œuvre les actions préventives.

*Mise en situation* : Analyse des attentes des clients et atelier de définition des rôles et responsabilités. Exercice d'identification des risques et actions de prévention.

### 5) Comprendre les différents flux de l'entreprise et les optimiser

- Introduction aux différents types de flux de production (continu, par lot...).
- Les outils de cartographie de processus : diagramme spaghetti, swim-lanes, VSM.
- Identifier les goulots d'étranglements et mesurer le takt time pour optimiser les flux.
- Mesurer la performance du système : OEE.

*Etude de cas* : Étude de cas Value Stream Mapping (VSM).

### 6) Les outils pour optimiser les flux

- Mettre en place le Kanban avec le Juste-à-temps.
- Optimiser les temps de changement de série : SMED.
- Optimiser ses tailles de lot en lissant la production : Heijunka.

*Etude de cas* : Étude de cas Value Stream Mapping. Exercice sur les temps de changement de série en utilisant la méthode SMED.

### 7) Le principe du zéro défaut

- Comment réagir à un problème qualité à l'aide de la méthode Jidoka ?
- Méthodes et outils de recherche des causes racines : Ishikawa, 5 Pourquoi.

*Etude de cas* : Atelier de recherche de causes de problèmes en collectif.

### 8) La mise œuvre opérationnelle

- Définition des actions correctives et préventives : andon, poka-yoke...
- Priorisation des actions : matrice effort-impact.
- Déploiement des actions.

*Etude de cas* : Échange et réflexions sur les critères de priorisation.

### 9) Le management visuel de la performance et son animation

- Animer l'amélioration de la performance : PDCA.
- Définition des routines opérationnelles : SQCDP, animation intervalle court.
- Comment ancrer la culture Lean et pérenniser la démarche ?

*Réflexion collective* : Construction des routines de pilotage associées.

### 10) Préparation à la certification

- Rappels et instructions de l'examineur.
- Conseils et préparation pour les questions de l'examen.
- Quiz de 50 questions à choix multiple et vrai/faux de chaque section de l'IASSC Lean Leadership™.

*Mise en situation* : Test à blanc (1h) et débriefing collectif (1h).

## LES DATES

---

CLASSE À DISTANCE  
2025 : 08 sept., 20 oct.