

GREEN BELT LEAN - (Parcours Complet) (BDC2 - CQPM183) Le Pilotage d'Actions d'Amélioration



Performance industrielle

31/10/2026

Résumé

Cette formation Green Belt Lean permet d'acquérir les outils essentiels pour analyser un processus, identifier les gaspillages et conduire un projet d'amélioration continue. Au travers d'exercices et de chantiers pratiques, les participants utilisent les méthodes Lean (VSM, 5S, Kanban, Yamazumi, A3, 8D, SMED, Kaizen...) et apprennent à piloter la performance grâce au management visuel, aux standards et aux outils de planification.

La formation se conclut par la réalisation d'un projet fil rouge et une certification attestant de la capacité à mener un chantier Lean et à sécuriser les gains obtenus.

Public et prérequis

Chefs d'équipe, responsables d'atelier, techniciens méthodes.

Agents de maîtrise ou futurs encadrants.

Toute personne amenée à piloter un projet d'amélioration continue.

Collaborateurs désignés pour conduire un projet Lean / Green Belt.

Expérience en environnement industriel.

Connaissances de base en organisation de production.

Être impliqué dans des projets d'amélioration ou de résolution de problèmes.

Avoir une fonction ou une mission permettant de mener un projet Lean.

Les objectifs

- Analyser un processus et identifier les causes de dysfonctionnements.
- Utiliser les outils Lean (VSM, 5S, PDCA, Ishikawa, QQOQCP, etc.).
- Piloter un projet d'amélioration continue structuré.
- Mesurer la performance d'un processus et suivre les indicateurs.
- Animer des groupes de travail et impliquer les équipes.
- Déployer des actions correctives et préventives.
- Optimiser un flux, un poste ou un processus.
- Évaluer les gains obtenus (qualité, coûts, délais, sécurité).
- Standardiser les bonnes pratiques et pérenniser les résultats.

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, d'études de cas pratiques et de mises en situation.

Formation animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques, disposant de 5 à 10 ans d'expérience dans leurs domaines de compétence.

Plateaux techniques comprenant des équipements pluri-technologiques

Modalité d'évaluation

Plusieurs évaluations sont réalisées tout au long de la formation afin que l'apprenant puisse évaluer sa progression. Les situations d'évaluation peuvent être de plusieurs types.

RÉFÉRENCE

MANTRV300267

CENTRES DE FORMATION

CHALON-SUR-SAÔNE, DIJON

DURÉE DE LA FORMATION

6 jours / 42 heures

ACCUEIL PSH

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

Les + Formation 21-71

- 682 jeunes formés par an
- 291 contrats d'alternance à pourvoir
- 769 entreprises partenaires
- Accompagnement individualisé
- Diplômes reconnus par l'Etat

- Savoir être, management, sécurité
- Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
- Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

3 CENTRES en Bourgogne

- QCM ¦Étude de cas ¦Dossier ¦Présentation orale ¦Travaux pratiques ¦Mise en situation reconstituée
Elles peuvent être individuelles ou collectives.

Modalités d'accès

La formation est accessible aux salariés, alternants ou demandeurs d'emploi
L'accès peut se faire :

- Par la formation continue ou l'alternance (contrat d'apprentissage ou de professionnalisation)
Une évaluation des besoins et des prérequis est réalisée avant l'entrée en formation

Contenu de la formation

Certification GREEN BELT LEAN

BDC2 LE PILOTAGE D'ACTIONS D'AMELIORATION - minimum 6 jours

MODULE 1 :

ANALYSER LA PERFORMANCE DE SON SECTEUR

(Certification Yellow Belt Lean)

Identifier les dysfonctionnements de son secteur et proposer des solutions d'amélioration

- Comprendre les fondamentaux du Lean
Histoire du Lean
Principes du Lean
Identification des gaspillages
Indicateurs de performance
- Analyser les flux et la performance
Value Stream Mapping – VSM
Analyse de déroulement
Diagramme Spaghetti
Analyse des gaspillages
Diagramme Yamazumi
Pareto et problématiques qualité
- Cadrer un chantier Lean
Les phases et les outils d'un chantier Lean
SIPOC
Charte projet
Voix du Client – VOC

-Participer à la résolution de problèmes

Méthode A3

Méthode 8D

QRQC

- Mise en pratique
Analyse d'une situation initiale et identification des améliorations possibles

Conduire les actions correctives confiées dans le cadre de plans d'actions

- Mettre en œuvre des actions d'amélioration
Méthode 5S
Management visuel
Flux tiré
Méthode Kanban

- Mesurer et pérenniser les gains
Mesure des améliorations
Valorisation des gains
Pérennisation des résultats d'un chantier simple
- Mise en pratique
Application des outils sur une situation industrielle réelle, simulée ou reconstituée
Mise en œuvre progressive des acquis
- Validation Yellow Belt Lean
Quiz / QCM
Restitution
Rappel du rôle du Yellow Belt Lean

MODULE 2 : COORDONNER DES ACTIONS D'AMÉLIORATIONS SUR SON SECTEUR

- Approfondir l'analyse des activités
Introduction à la chrono-analyse
Jugement d'allure
Analyse des temps et des activités
- Optimiser les performances du processus
Méthode SMED
Réduction des temps de changement
Identification et traitement des pertes de performance
- Animer la performance
Animation à Intervalle Court – AIC
Pilotage des indicateurs
Animation et suivi des actions d'amélioration
- Conduire un chantier Kaizen
Méthodologie d'un chantier par percée Kaizen
Préparation et cadrage du chantier
Mise en œuvre des actions d'amélioration
Suivi des résultats
- Standardiser les pratiques
Standards de travail
Formalisation des nouvelles pratiques
Pérennisation des améliorations
- Cadencer et lisser la production
Takt Time
Outils de cadencement
Lissage de la production
Heijunka
- Finaliser un projet Lean
Réajustement de la VSM
Comparaison de la situation initiale et de la situation améliorée
- Mesure et valorisation des gains
Clôture du projet Lean
Rappel du rôle du Green Belt Lean
- Mise en pratique
Application d'un chantier par percée Kaizen
Mise en œuvre des outils sur une problématique réelle, simulée ou reconstituée
Construction et pilotage d'un plan d'actions : Certification Green Belt Lean

Suite de parcours et passerelles possibles

Poursuivre vers les autres blocs du CQPM183 pour obtenir la certification complète.

Monter en compétence vers un niveau Black Belt Lean ou des modules avancés (SMED, VSM, résolution de problèmes complexe...).

Se spécialiser en méthodes industrielles, gestion de production ou qualité.

Évoluer vers un poste de référent Lean, responsable amélioration continue ou agent de maîtrise

Métiers - Débouchés

Assistant ou référent amélioration continue

Technicien / chargé de méthodes

Green Belt Lean / pilote de chantiers Lean

Coordinateur amélioration continue

Chef d'équipe ou responsable d'atelier avec mission Lean

Validation et certification

Attestation de formation

Certification Green Belt lean

Sur demande :

La validation de ce bloc est assurée par un jury professionnel mandaté par l'UIMM / CPNE de la métallurgie.

Ce jury, composé de représentants d'entreprises industrielles, examine les éléments de preuve du candidat (projet d'amélioration, mise en situation, dossier, entretien) pour valider le bloc de compétence ou l'ensemble du CQPM183 si le parcours complet est engagé.

Version documentaire

Octobre 2026