

Le pilotage d'actions d'amélioration (Green Belt Lean) (BDC2- CQPM183)



Management

16/12/2025

Résumé

Bloc visant à piloter un projet d'amélioration continue, appliquer les outils Lean, analyser les processus, conduire un chantier d'optimisation et mesurer 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, QOQCP, 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

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 filots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
- Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

3 CENTRES en Bourgogne

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.

- 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

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

Certification Green Belt Lean

Jour 1 :

Présentation attentes et Parcours de formation

- Introduction :
- Histoire du Lean, principes et gaspillages
- Les Indicateurs de performance
- La Value Stream Mapping
- Analyse de déroulement
- Le Diagramme Spaghetti
- Quiz

Jour 2 :

Les phases et les outils d'un chantier Lean

- Cadrage projet Lean
- SIPOC / Charte / VOC
- Application Gear Leanmotor
- Pareto et problèmes qualité
- Analyse des gaspillages
- Diagramme Yamazumi
- Méthode de Résolution de Problème A3, 8D, QRQC
- Le 5S

Jour 3 :

- Management visuel
- Valoriser et pérenniser les gains du chantier simple
- Flux tiré méthode KANBAN
- Quiz/ Restitution
- Clôturer un projet Lean

Jour 4 :

- Introduction à la chrono analyse et jugement d'allure
- SMED
- AIC

Jour 5 :

- Méthodologie d'un chantier par percée KAIZEN
- Les standards de travail
- Outils de cadencement et de lissage de production
Takt time et Heijunka

Jour 6 :

- Application d'un chantier par percée KAIZEN
- Rappel du rôle d'un Green Belt Lean
- Réajustement VSM
- QCM de certification
- Dossier de projet de certification
- Restitution

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

Décembre 2025