YELLOW BELT LEAN (BDC4 du CQPM049 / BDC3 du CQPM251) Le Déploiement / La contribution à un projet (actions) d'amélioration continue

Performance industrielle, Management

05/09/2026

Résumé

Ce bloc forme aux fondamentaux du Lean à travers l'histoire, les principes, l'identification des gaspillages et la maîtrise des principaux outils d'analyse (VSM, spaghetti, Yamazumi, Pareto…). Le parcours alterne apports théoriques et mises en pratique immersives sur la ligne pédagogique Gear Leanmotor.
Les apprenants apprennent à cadrer un chantier Lean, analyser un processus, résoudre des problèmes (A3, 8D, QRQC), mettre en place des actions d'amélioration (5S, Kanban) et piloter visuellement la performance.

À l'issue du module, ils sont capables de contribuer à un chantier simple et d'assumer le rôle d'un **Yellow Belt Lean** dans l'amélioration de procédés ou d'équipes autonomes.

Public et prérequis

Etudiant-e de niveau 6
Technicien-ne, Chef-fe de projet d'amélioration continue, Pilote de processus, Consultant-e,
Responsable d'activité ou d'équipe,
Groupe de 8 personnes maximum

Pratique écrite et orale de la langue Française.
Maîtrise des 4 opérations mathématiques de bases et des pourcentages.

Les objectifs

Lean Academy Parcours Yellow Belt Lean 2024

- Déployer les outils de base du Lean dans un contexte de résolution de problème au sein de son organisation
- Animer un chantier simple d'amélioration avec les équipes terrain

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

QCM (Questionnaire à Choix Multiples) en fin de formation :

- Permet de valider la compréhension des notions clés : DMAIC, outils Lean, vocabulaire.

Participation active pendant la formation :

- Implication dans les exercices, ateliers pratiques, travaux en groupe.

RÉFÉRENCE
OINOIN300114

CENTRES DE FORMATION
CHALON-SUR-SAÔNE, DIJON

DURÉE DE LA FORMATION
3 jours / 21 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

- Parfois prise en compte dans l'évaluation finale.

Projet court (optionnel) :

- Présentation d'un mini-projet d'amélioration (réel ou simulé) pour démontrer l'application des outils.

Score de réussite requis :

- Généralement 70 % de bonnes réponses ou plus pour valider le certificat.

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

(BDC4 du CQPM 049 : Technicien en industrialisation et en amélioration de procédés et BDC3 du CQPM 251 : Animateur d'équipe autonome de production)

JOUR 1 :
matin :

- Présentaton attentes et Parcours de formation,
- Introduction : Histoire du lean, principes et gaspillages,
- Les indicateurs de performance,
- Présentation de la ligne Gear Leanmotor.

après-midi :

- La Value Stream Mapping,
- Analyse de déroulement,
- Le Diagramme Spaghetti,
- Quiz.

JOUR 2:
matin :

- Les phases et les outils d'un chantier Lean,
- Cadrage projet Lean SIPOC / Charte / VOC - Application Gear Leanmotor,
- Pareto et problèmes qualité - Application Gear Leanmotor,
- Analyse des gaspillages - Diagramme Yamazumi - Application Gear Leanmotor.

après-midi :

- Mise en oeuvre : Gear Leanmotor challenge - round 1,
- Méthode de Résolution de Problème A3, 8D, QRQC - Mise en oeuvre des acquis ligne Gear Leanmotor.
- Le 5S - Mise en oeuvre des acquis ligne Gear Leanmotor.

JOUR 3 :
matin :

- Management visuel,
- Mise en oeuvre : Gear Leanmotor Challenge - round 2,
- Valoriser et pérenniser les gains du chantier simple,

- Rappel du rôle d'un Yellow Belt Lean.

après-midi :

- Flux tiré méthode KANBAN,
- Mise en oeuvre des acquis ligne Gear Leanmotor,
- quiz,
- Restitution.

Equivalence

Pas d'équivalence RNCP officielle, mais reconnue en entreprise.
Équivalent à un certificat de compétences professionnelles.
Valorisé dans les référentiels internes de grands groupes industriels.
Utilisable comme bloc de compétences dans certaines formations qualité / management

Suite de parcours et passerelles possibles

- Green Belt : pour piloter des projets d'amélioration continue.
- Black Belt : pour devenir expert Lean Six Sigma et manager de projets complexes.
- Manager de la performance opérationnelle : intégrer la démarche à la stratégie.
- Master QSE ou Management industriel : poursuite académique.
- Passerelles : vers ISO 9001, gestion de projet (PMP, Prince2), supply chain, RH

Sur demande :
Validation du bloc de compétences (CQPM049/CQPM251)

Métiers - Débouchés

- Agent de maîtrise qualité – Industrie, logistique.
- Technicien qualité ou process – Usines, PME.
- Coordinateur amélioration continue – Services, production.
- Assistant chef de projet Lean – Projets transverses.
- Collaborateur QHSE – BTP, agroalimentaire, santé.

Validation et certification

QCM de certification + dossier de certification

Version documentaire

2024