

PILOTAGE D'UN ATELIER COMPLEXE D'AMELIORATION AVEC LES OUTILS DU LEAN – NIVEAU LEAN BLACK BELT		
<p>L'objectif de cette certification est de valider le niveau Black de la démarche Lean, méthode d'amélioration par la suppression des gaspillages des processus d'activités qui s'applique aux organisations utilisant des processus de fabrication, de service et/ou de transaction. Le niveau Black Belt permet de piloter des ateliers complexes, en général réalisés sur un large périmètre de l'organisation, en étant le sachant de la démarche, des principes et des outils et d'encadrer des ateliers simples pilotés par les Green Belt.</p> <p>Les métiers cibles sont les directeurs d'usine, responsable/manager excellence opérationnelle, responsable/manager qualité.</p>		
REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL DE CERTIFICATION	
	Modalités d'évaluation au cours de la formation / projet	Critères d'évaluation ** (Voir le chapitre ** pour le détail des critères)
CS1. Sélectionner la méthode pour conduire un projet d'amélioration d'un processus complexe au sens de la norme NFX 06-091.	<p>Modalités d'évaluation pour l'ensemble des compétences :</p> <ul style="list-style-type: none"> - QCM de connaissances sur les outils pour évaluer les savoirs - Un dossier technique issu de mises en situation simulées pour évaluer le savoir-faire sur les outils utilisés * 	<p>Taux de bonnes réponses >60% sur les 58 questions du QCM de connaissances</p> <p>Taux de bonnes réponses >40% sur la partie « Généralités » du QCM</p> <p>Explication des raisons du choix de la méthode</p>
CS2. Identifier les gaspillages et le flux de valeur d'une entreprise (flux physique ou d'information) à l'aide d'outils (spaghetti flux, analyse rouge vert, VSM, ...) sur un atelier et/ou un secteur, afin de trouver les enjeux d'améliorations en lien avec les objectifs opérationnels de l'entreprise et des équipes terrain		<p>Taux de bonnes réponses >40% sur les « outils de base Lean » du QCM</p> <p>Mise en œuvre de 3 « outils de base » du Lean (NF X06-091)</p>
CS3. Analyser les gaspillages d'un flux de valeur et leurs causes, à l'aide d'outils (diagramme d'Ishikawa ou causes / effet, 5 pourquoi, QQQQQCP, brainstorming, calcul TRS / TRG, efficacité de cycle ...) dans le but d'améliorer l'efficacité de l'atelier et/ou du secteur.		<p>Taux de bonnes réponses >40% sur la partie « travail standardisé » du QCM</p> <p>Mise en œuvre de 2 « outils de standardisation » du Lean (NF X06-091)</p>
CS4. Choisir les solutions appropriées et les mettre en place sur le terrain en utilisant des outils de standardisation et d'optimisation des postes de travail (Analyse de déroulement, fiche de capacité de poste, kitting, analyse de simultanéité,...) en vue de garantir la performance des actions.		

<p>CS5. Pérenniser les actions mises en place sur le terrain en utilisant des outils de sécurisation du processus (POKA YOKE, ANDON, AMDEC, TPM) en vue de garantir sa performance.</p>	<p>- Une fiche de synthèse globale des mises en situation pour évaluer la capacité de synthèse et d'analyse chiffrée</p>	<p>Taux de bonnes réponses >40% sur la partie « Jidoka » du QCM Mise en œuvre de 2 « outils du JIDOKA » du Lean (NF X06-091)</p>
<p>CS6. Optimiser les flux de production en utilisant les outils spécifiques du flux poussé/tiré (Kanban, Supermarché, cellule UAP,...) en vue d'améliorer la performance des processus de production.</p>		<p>Taux de bonnes réponses >40% sur la partie « Flux poussé/tiré » du QCM Mise en œuvre de 2 « outils du Flux poussé/tiré » du Lean (NF X06-091)</p>
<p>CS7. Lisser l'activité de production en utilisant les outils spécifiques de perfectionnement de flux (Heijunka box, SMED, Takt time, FIFO, Taille de lot,...) en vue d'équilibrer les charges de travail et de minimiser les gaspillages.</p>		<p>Taux de bonnes réponses >40% sur la partie « Lissage » du QCM Mise en œuvre de 2 « outils de lissage » du Lean (NF X06-091)</p>
<p>CS8. Conduire un projet complexe et organiser son déroulement en :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Accompagnant le changement pour pérenniser les améliorations - Animant et motivant son équipe pour faciliter le travail d'équipe en utilisant les outils d'animation (Management visuel, AIC, etc.) - Communiquant envers les parties prenantes de tous les niveaux hiérarchiques pour obtenir leur adhésion (membres de l'équipe et managers) - Appliquant une démarche qualité pour remettre en cause les habitudes - Formant et encadrant les Green Belt dans leurs projets 		<p>Taux de bonnes réponses >40% sur la partie « management visuel » du QCM Mise en œuvre d'un « outil du Management visuel » du Lean (NF X06-091)</p> <p>Fiche de synthèse validée</p>

* Afin de garantir l'équité envers tous les candidats et un accès à la certification pour tous, l'évaluation des compétences se déroule via une mise en situation simulée. Ainsi les demandeurs d'emploi et les salariés dont l'entreprise ne souhaite pas fournir un projet, pourront passer les examens de certification.

** Détails des critères d'évaluation :

- Taux de bonnes réponses au QCM : Le seuil de réussite est de 60% sur l'ensemble du QCM avec à minima 40% sur chaque activité du Lean. Les 58 questions sont tirées au sort aléatoirement dans une base de données de 214 questions.
- Choix de la méthode : compréhension et explication du rôle de la démarche Lean (NF X06-091)
- Mise en œuvre des outils (Cf. Norme ISO 13053-2) : choix du bon outil par rapport au contexte (rôle), utilisation conforme de l'outil (procédure), exploitation du résultat (valeur ajoutée à la démarche). Exploitation de données chiffrées et de supports type (template).
- Fiche de synthèse : description complète des mises en situation (problématique, objectifs, actions, résultats opérationnels chiffrés, bilan financier chiffré apport de la démarche Lean avec les points de friction rencontrés et les solutions apportées)