

PILOTAGE D’UN ATELIER COMPLEXE D’AMELIORATION AVEC LES OUTILS DU LEAN – NIVEAU LEAN BLACK BELT

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.

Les métiers cibles sont les directeurs d’usine, responsable/manager excellence opérationnelle, responsable/manager qualité.

REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL DE CERTIFICATION	
	Modalités d’évaluation au cours de la formation / atelier	Critères d’évaluation **
CS1. Sélectionner la méthode pour conduire un atelier d’amélioration d’un processus complexe au sens de la norme NFX 06-091.	Modalités d’évaluation pour l’ensemble des compétences : - 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 *	Le candidat identifie clairement une méthode de traitement des gaspillages adaptée à un atelier complexe et explicite son utilisation.
CS2. Identifier les gaspillages et le flux de valeur transverse (flux physique ou d’information) à l’aide d’outils (spaghetti flux, analyse rouge vert, VSM, ...) sur un processus majeur d’une entreprise, afin de trouver les enjeux d’améliorations en lien avec les objectifs opérationnels de l’entreprise et des équipes terrain		Il a choisi les outils appropriés pour identifier et mesurer les gaspillages et les pistes de gains sur un processus majeur de son organisation
CS3. Analyser les gaspillages d’un flux de valeur transverse et leurs causes, à l’aide d’outils (diagramme d’Ishikawa ou causes / effet, 5 pourquoi, QQQQCCP, brainstorming, calcul TRS / TRG, efficacité de cycle ...) dans le but d’améliorer l’efficacité du processus étudié		Il a déterminé les causes principales des gaspillages du processus à l’aide d’outils avancés d’analyse pertinents
CS4. Standardiser le processus en utilisant des outils de standardisation et d’optimisation de postes de travail (Analyse de déroulement, fiche de capacité de poste, kitting, analyse de simultanéité,...) en vue de garantir la performance des actions.		Il a défini les meilleures solutions de standardisation des activités aux postes de travail et élaboré un plan d’action de mise en place de ces solutions
CS5. 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.		Il a éliminé les gaspillages d’attente, de transport et de stock en utilisant les outils d’optimisation de flux adéquats

<p>CS6. 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>- Une fiche de synthèse globale des mises en situation pour évaluer la capacité de synthèse et d'analyse chiffrée</p>	<p>Il a proposé des solutions d'équilibrage de charges de travail sur la base de données factuelles</p>
<p>CS7. 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 maintenir sa performance.</p>		<p>Il a retenu les bons outils de contrôle de respect des nouveaux standards définis et les a intégré dans son plan d'action</p>
<p>CS8. Conduire un atelier 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 ateliers 		<p>Il dresse une synthèse de son atelier complexe en décrivant les apprentissages, les résultats obtenus et le suivi mis en place en prenant en compte les difficultés de mise en œuvre sur le terrain et les aspects de communication transverse</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 atelier, pourront passer les examens de certification.

** La reproductibilité de l'évaluation est assurée par l'utilisation d'une grille d'évaluation standard respectant la norme NFX 06-091 et par la formation des membres du jury à cette grille. La grille d'évaluation respecte le référentiel de compétences avec l'évaluation distincte de chaque compétence au travers les critères du référentiel et la note du QCM y référant.

Toutes les compétences sont évaluées et doivent être validées en tenant compte de la pondération appliquée entre la partie mise en situation (65%) et la partie connaissances QCM (35%).