



Ce site internet a pour objet de fournir des informations à caractère général sur le Pôle Formation UIMM Sud et d'informer le lecteur de manière simplifiée sur certains de ses produits. Les informations publiées ne constituent pas une offre de produits ou de services contractuels. Seule la fiche-module ou parcours représente l'offre de formation. Mise à jour 1 juillet 2025

# Module 2 : Mise en flux d'une ligne d'assemblage par le Lean Management

FORMATION COURTE OUTILS D'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE  
(5S, VSM, KAISEN)

**Istres** | Pôle Formation UIMM SUD – AFPI Provence

**Dates** | Nous consulter

## CONTACT

### ACCUEIL

04 42 11 44 00

accueil@cfaiprovence.com

## COÛT

Prix variable en fonction du nombre de personnes dans le groupe et des résultats des évaluations pré-formatives ou entretien de positionnement personnalisé (sur devis)

## MÉTIER

Appliquer les outils du Lean pour optimiser le flux de production sur une ligne d'assemblage. Identifier les sources de gaspillage et structurer un processus plus fluide et performant.

## OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Réaliser une transformation radicale (chantier Hoshin) pour réduire les gaspillages dans une ligne.
- Monter des lampes de poches en respectant un standard de travail
- Identifier les leviers et potentiels d'amélioration sur le terrain

## Module 2 : Mise en flux d'une ligne d'assemblage par le Lean Management

- Piloter ou prendre part à un chantier en intégrant des notions de management visuel
- Adopter un comportement et un esprit Kaizen pendant la mise en œuvre d'un chantier

### **DURÉE ET ORGANISATION**

**Durée** | 7 heures

**Nombres min/max de stagiaires:**

10-15

**Méthode pédagogique**

- La formation est déclinée sur le mode Learning by doing
- L'apprenant est alternativement mis en situation de pratique et d'observation

**Ressources**

- Des postes de montages
  - Un produit permettant l'assemblage de pièces (lampes dynamométriques)
  - Des standards au poste
  - Des posters permettant l'apport théorique Un guide du formateur (Sommaire des 5 modules)
  - Un dossier administratif de suivi de la formation
  - Des tableaux permettant la consignation des données recueillies pendant les run
- Deux heures de préparation selon le standard

### PROGRAMME

#### La mise en flux :

- Travailler au rythme de la demande
  - Définir le contenu de travail dans un produit
  - Définir l'organisation du travail
  - Définir la ligne de production
  - Les différentes configurations
  - Les règles d'implantations concernant l'approvisionnement et le stockage
  - Les règles d'ergonomie
  - Evaluer les performances
  - Améliorer le fonctionnement
  - Diminution de la variabilité des temps opératoires
  - Améliorations de l'équilibrage des postes
  - Ajustement du temps de cycle au takt time
  - Mise en place du management visuel
  - Evaluation des potentiels de progrès
- Réalisation d'un chantier de progrès
- Les principes de mise en œuvre d'un chantier
  - Les règles de conduite d'un chantier

#### Théorie

L'apport théorique découle du débriefing de chaque run, un ou des concepts sont développés dans chaque run.

- Le takt time
- Le Work Content
- Le nombre d'opérateur
- Le travail en pièce à pièce
- La ligne « droite » et « en U »
- Les approvisionnements
- Les basiques d'organisation au poste avec de bonnes conditions de travail
- Le diagramme des temps de cycle
- L'esprit KAIZEN

#### Pratique

Utilisation de l'usine école et mise en œuvre de 2 Run :

Run 4 :

- Montage des lampes en flux continu selon une organisation et un standard défini par les apprenants en respectant la demande client
- Débriefing

## Module 2 : Mise en flux d'une ligne d'assemblage par le Lean Management

Run 5 :

- Définition du chantier de progrès par les apprenants
- Mise en œuvre du chantier de progrès
- Débriefing

### VALIDATION

Pour la certification « animateur de chantier Lean » (CQPM n° 272), ce module contribue à la validation des capacités :

4. Préparer les équipes aux méthodes et outils d'améliorations Lean
5. Piloter les actions d'amélioration de la performance des processus
6. Mesurer la performance des processus
7. Détecter et mettre en œuvre des actions correctives

Un accompagnement et le déploiement d'un (des) projet(s) sont nécessaires pour garantir la certification.

Attestation de formation

### ADMISSION

**PUBLIC**

**PRÉREQUIS**

- Avoir suivi le Module 1 (MOI-1002)

**MODALITÉS ET DÉLAIS D'ACCES**

**Modalités**

Inscription et signature de la convention de formation

**Délais d'accès**

Les inscriptions sont acceptées jusqu'à la semaine précédant le démarrage de la formation.

**Handicap**

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap (Étude de l'intégration avec le référent handicap du centre)

### MÉTHODE ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

**Méthodes pédagogiques**

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages.

**Moyens pédagogiques**

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

**Équipe pédagogique**

Formateurs experts titulaires au minimum d'un BAC+2/+4 et/ou d'une expérience professionnelle d'au moins 5 ans dans le domaine, professionnels du métier, responsable de formation, direction de centre,

## Module 2 : Mise en flux d'une ligne d'assemblage par le Lean Management

conseiller en formation, référent handicap, équipe administrative. Équipes administratives/pédagogiques de nos partenaires.

### MODALITÉS D'ÉVALUATION ET EXAMEN

Le formateur évalue la compréhension du contenu.

Pour garantir la qualité de la prestation, le formateur accompagne l'apprenant sur une journée d'animation pour chaque module avec restitution d'une grille.

En fin de module l'apprenant est en capacité :

- De citer les leviers d'amélioration
- Les temps opérationnels
- L'équilibrage des postes
- L'adéquation temps de cycle, takt time et nombre d'opérateurs
- Les règles de mise en œuvre et de conduite d'un chantier
- De mettre en place le pilotage de la production en utilisant le management visuel
- De démontrer qu'il a un comportement conforme à l'esprit KAIZEN