

CGBL: Certified Green Belt in Lean

Alors que les actions Lean se développent dans un nombre croissant d'entreprises, il apparaît de plus en plus nécessaire de faire valider ses connaissances et le niveau obtenu par une Certification indépendante. C'est la tâche que s'est donnée l'association **IIBLC : International, Independent Board for Lean Certification**. Dès sa création, cette certification européenne est proposée dans 6 pays: Belgique, Espagne, France, Irlande, Pays-Bas et Royaume Uni. En France, MGCM est chargée de l'organisation des examens de certification et propose leur préparation.

Certification "Green Belt in Lean": Elle valide la connaissance de base de la terminologie et des outils du Lean. Elle est détaillée ci-dessous.

Certification "Black Belt in Lean" : Elle valide la connaissance approfondie des outils, méthodes et ressources, notamment humaines, pour animer des équipes d'amélioration.

Certification "Champion in Lean" : Le Champion élargit ses compétences à tous les domaines concernés, des services aux industries pour animer et conduire les actions Lean dans une entreprise.

Ces trois niveaux de certification sont mis en place sur la période 2009-2010.

Quels sont ses objectifs?

- Faire prendre conscience de l'importance d'une action Lean,
- Permettre à tous ses acteurs de communiquer sur les mêmes bases,
- Intégrer une action Lean dans les approches d'amélioration en-cours,
- En accélérer la mise an place.

A l'issue de la formation, le participant aura:

- assimilé tous les concepts essentiels du Lean,
- étudié tous les outils qui y sont utilisés
- démontré sa capacité à participer à une action Lean quelle que soit son niveau: direction, encadrement, chantiers d'amélioration,
- compris le principe de travail en projet et ses implications.

A qui profite ce programme?

La formation Certified Green Belt in Lean™ s'adresse:

- aux décideurs qui veulent lancer une action Lean dans leur organisation. Ils peuvent avoir rapidement la connaissance suffisante pour le décider et en organiser la mise en œuvre,
- aux responsables de la mise en œuvre de cette action : Champions, Chefs de projet. - à tous les cadres et collaborateurs qui doivent participer à une action Lean,
- aux consultants et enseignants qui souhaitent faire valider et reconnaître leurs compétences.

Quel est son niveau de reconnaissance?

La certification Green Belt in Lean permet à de nombreuses entreprises, notamment petites et moyennes, de faire valider les niveaux de leurs collaborateurs sans devoir mettre en œuvre un programme de certification long et coûteux.

La certification par une association européenne indépendante, composée d'experts éminents dans ce domaine et appuyée dès le départ par 6 pays européens est une chance unique pour l'Europe d'être pionnière dans l'approche de certification.

Comment se déroule la formation?

La préparation à la certification Green Belt in Lean s'effectue en deux sessions de deux jours séparés d'environ un mois.

Sous la conduite de l'animateur, les participants étudient le programme à l'aide de présentations, de simulations et d'échanges d'expérience. Une très forte interactivité permet aux participants d'enrichir leurs connaissances et de résoudre les problèmes posés dans l'entreprise.

Ils révisent aussi le programme avec des questions à choix multiples (QCM).

Dès validation de leur inscription, ils reçoivent l'ensemble des documents (plus de 1500 pages) sur lesquels ils peuvent travailler avant les premières journées.

L'examen est passé sous forme de QCM, 80 questions à choix multiple auxquelles il faut répondre en 3 heures.

Green Belt in Lean: Program Content

DAY 1

Introduction

- Case Study: Current Situation
- Case Study: Learning About Lean
- House of Toyota
- Correcting The Eight Deadly Wastes
- Case Study: Planning a Lean Transformation
- Lean Readiness Assessment
- Define Product Families

Lean Culture

- A Vision for Lean
- Employee Involvement in Lean
- Lean Culture
- Jidoka
- Case Study: Pilot Product Family

DAY 2

Value Stream Mapping

- Introduction to Current-State Mapping
- Lean Concepts and Improvements for the Future State
 - Takt-Time
 - Finish-Goods Strategy
 - Hierarchy of Flows
 - One-Piece-Flow
 - FIFO
 - Supermarket
 - Schedule One Point
 - Interval
- Case Study: Current-State map for Pilot Product Family

Stability and Process Improvement

- Achieving Demand Stability
- Achieving Process Stability
- Process Improvement
- Standard Work
- Plan for Every Part (PFEP)
- Total Productive Maintenance (TPM)
- Six Sigma

DAY 3

Just-in-Time

- Customer Demand
 - People versus Takt-Time
- Flow and Balance
 - Batch versus flow manufacturing
 - Shop Floor Layout
 - Line Balance Chart
 - One Piece Flow
- Implement Pull
 - Supermarket
 - Single card kanban system
 - Double card kanban system
- Develop Schedules
 - Mixed Model Scheduling - Heijunka

Measuring

- Traditional vs. Lean Measurements
- Lead Time and setting Strategies

Sustaining

- Designing Products for Lean
 - Design for manufacture and Assembly
 - Traditional vs. Concurrent Design
 - Reducing the Bill-of-Material
 - Quality Function Deployment
 - Case Study: House of Quality
 - Design Change Control
 - FMEA
- Continuous Quality Improvement
 - PDCA
 - Six Sigma
 - DMAIC
 - Seven Quality Tools
- Sustaining Success

DAY 4

Project Management

- Triple constraints management
- Five Process Groups of Projects
- Nine PMI knowledge areas
- Roles and attitudes of project team members

Exam Simulation