

Résumé

Cette formation est proposée à la suite du Module 1 – Initiation au Lean Manufacturing (4 jours).

Ce module permet de découvrir la méthode DMAIC, une approche structurée de résolution de problèmes largement utilisée dans les démarches d'amélioration continue.

Les participants apprennent à analyser un dysfonctionnement, comprendre ses causes et structurer des actions d'amélioration à partir de faits et de données. Cette approche permet de fiabiliser les décisions et d'éviter les solutions improvisées.

Ce module constitue une étape complémentaire pour renforcer les pratiques d'amélioration continue avant d'aborder d'autres outils Lean spécialisés.

Public et prérequis

Avoir suivi le Module 1 : Initiation au Lean Manufacturing, 4 jours.

Objectifs pédagogiques et professionnels

- Comprendre la logique et les étapes de la méthode DMAIC dans une démarche d'amélioration structurée
- Analyser un problème opérationnel à partir de données et d'indicateurs pertinents
- Identifier les causes racines d'un dysfonctionnement dans un processus ou une activité
- Construire et structurer des actions d'amélioration adaptées à la situation analysée
- Mesurer les résultats obtenus et vérifier l'efficacité des améliorations mises en œuvre

Contenu de la formation

Introduction à la démarche DMAIC

- Origine et principes de la méthode
- Place du DMAIC dans l'amélioration continue
- Logique de résolution structurée des problèmes
- Exemples d'application en environnement industriel

Clarification du problème et cadrage de l'analyse

- Définition d'un problème opérationnel
- Détermination des objectifs d'amélioration
- Identification des processus ou activités concernés
- Construction d'un premier diagnostic

Analyse des causes et compréhension des dysfonctionnements

- Observation des processus et collecte d'informations
- Identification des causes potentielles

CENTRES DE FORMATION

Colmar, Strasbourg, Mulhouse, Reichshoffen

DURÉE DE LA FORMATION

1 jour

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Solutions personnalisées à étudier avec le référent handicap du centre concerné

Les + du Pôle formation

- + de 4000 personnes formées/an dont 1600 apprentis
- + de 1250 entreprises nous font confiance
- + de 10 partenariats avec des écoles

- Une pédagogie innovante et participative assurée par des formateurs experts
- Une approche agile pour se former aux métiers de demain

- Taux de réussite : www.formation-industries-alsace.fr/nos-taux-de-reussite

- Outils d'analyse des causes (diagrammes, questionnement structuré)
- Hiérarchisation des facteurs influents

Construction et mise en œuvre des améliorations

- Élaboration de solutions adaptées
- Planification des actions d'amélioration
- Mise en œuvre et suivi des actions
- Mesure des résultats obtenus

Stabilisation et pérennisation des améliorations

- Vérification de l'efficacité des solutions mises en place
- Mise en place d'indicateurs de suivi
- Formalisation des bonnes pratiques
- Diffusion des enseignements dans l'organisation

Méthodes pédagogiques et d'encadrement

Apports structurés et échanges d'expériences

- Présentation progressive de la méthode DMAIC et de sa logique d'amélioration
- Illustration par des exemples issus d'environnements industriels
- Questionnement dirigé pour mobiliser l'expérience des participants
- Échanges collectifs autour de situations opérationnelles

Mise en pratique et analyse de cas

- Étude de situations concrètes de dysfonctionnement
- Utilisation d'outils simples d'analyse et de diagnostic
- Travail en sous-groupes sur l'identification des causes et des pistes d'amélioration
- Débriefing collectif et transposition aux pratiques professionnelles

Validation et certification

À l'issue de la formation, une attestation de formation est délivrée au stagiaire.

Délai d'accès à la formation

Sessions programmées tout au long de l'année, nous consulter.

Suite de parcours, passerelles et équivalences

Des modules complémentaires sont disponibles :

- Module 2 : Pilotage Kaizen. 1 jour.
- Module 4 : Les 5S. 1 jour.
- Module 5 : Total Productive Maintenance (TPM) et SMED. 2 jours.
- Module 6 : La méthode KANBAN. 1 jour.