



PROGRAMME DE FORMATION BLACK BELT SUPPLY CHAIN

OBJECTIFS DE LA FORMATION

Maîtriser les clés de dimensionnement de la Supply Chain
S'approprier les outils de diagnostic Supply Chain et le pilotage d'une démarche de transformation pérenne
Connaître les systèmes de pilotage et savoir les déployer pour répondre à la demande client
Savoir comment déployer les bons indicateurs localement pour piloter la performance de la Supply Chain globalement
Acquérir la connaissance des outils digitaux utiles à l'amélioration de la performance



COMPETENCES VISEES

Diagnostiquer une Supply Chain et établir une feuille de route de transformation réaliste
Piloter les flux au plus simple et au plus efficace (approvisionnement, fabrication, livraison...)
Traduire la demande client tout au long de la chaîne de valeur au travers d'outils de pilotages adaptés
Fédérer une équipe autour d'un projet systémique d'optimisation de la chaîne de valeur
Choisir le meilleur outil digital pour vous aider à optimiser le pilotage de votre Supply Chain
Développer la culture du terrain

DEROULEMENT DE LA FORMATION

Jours 1 à 3 - Le Diagnostic Lean Supply Chain

Les fondamentaux du Lean Management et de l'amélioration continue
Les origines de la Supply Chain
Le Flux tiré / Flux poussé
Comprendre le Schéma de l'Integrated Supply Chain
Savoir reconnaître les 8 types de Gaspillages sur une chaîne de valeur

~~~

Apprendre à diagnostiquer grâce aux outils VSM, diagramme spaghetti, VA/DA...

~~~

Rendre visuel les flux d'informations grâce à la Swimlane
Mettre en parallèle le flux physique et d'information, en déduire les boucles de communications

Travaux intersession 1 :

Réaliser une VSM terrain sur le périmètre du projet Black Belt
Réaliser la Swimlane associée

Jours 4 à 5 - Les Kaizen et le pilotage de projet



Obtenir le consensus et optimiser l'énergie des équipes en priorisant les problèmes à résoudre grâce à la matrice bénéfices / Efforts

Connaitre les outils de stabilisation d'un procédé : TPM, Intelligence Augmentée, 6 Sigma, MSP, 5S, MRP...

~~~

Réaliser la fiche de projet A3 et la feuille de route de la transformation

Recueillir la voix du client et la traduire en données mesurables grâce au FIPEC

Piloter efficacement un projet pluridisciplinaire

### Travaux intersession 2 :

Réaliser la fiche de projet A3 et la feuille de route associée

Réaliser le FIPEC du projet grâce à la VDC et l'interview du sponsor



**Découverte  
d'outils digitaux  
associés**

## Jours 6 à 7 - Les Données Techniques, l'optimisation des flux et de la flexibilité :

Utiliser les données techniques pour comprendre et améliorer son environnement

Adapter un système de production flux poussé en flux tiré

Réaliser de l'équilibrage et de la mise en ligne

Gérer les approvisionnements d'une ligne

~~~

Avantages et inconvénients des MRP / MRP2 / DDMRP

Les enjeux (CMJ, charge/capa, gestion des effectifs)

Récupérer les données manquantes sur le terrain

Le cylindre de capacité d'une entreprise

Travaux intersession 3 :

Réaliser le cylindre de capacité de son entreprise et identifier les facteurs dimensionnants

Jour 8 à 9 – Manager le changement de manière pérenne



Créer des standards de travail efficace avec le TWI

Utiliser efficacement les différentes méthodes de résolution de problèmes

~~~

Gérer les conflits

Choisir le bon mode de management en fonction de la maturité de l'équipe et du contexte

Communiquer efficacement sur le projet

Former les ACTeurs du changement

### Travaux intersession 4 :

Réaliser une résolution de problème sur une problématique de flux

## Jours 10 à 12 - Le Management Visuel au Service de la Performance (MVSP)



Déployer des Objectifs de la stratégie d'entreprise jusqu'au terrain

Définir les indicateurs d'un système management Visuel au Service de la Performance (MVSP)

Déployer efficacement un système de Management Visuel

### Travaux intersession 5 :

Réaliser la Dopa de votre entreprise

Mettre en place un Management Visuel

## Jour 13 à 15 – Les bases du pilotage efficace de la production



Le pilotage de la production en flux tiré grâce aux kanban et BV/BP  
Dimensionner les boucles Kanban et mise en application  
Le Management Visuel en production (ANDON)  
Mise en application du SMED et mise en relation avec les standards de travail

~ ~ ~

Comprendre les impacts de l'ordonnancement sur la performance  
Comprendre et exploiter la classification des articles (ABC XYZ)

### Travaux intersession 6 :

Classifier ses articles, analyser la couverture et identifier les gains potentiels

## Jour 16 à 17 – Gérer ses approvisionnements et ses stocks

Comprendre le portefeuille appro, les contraintes liées aux articles et leur classement (ABC)  
Construire la logique d'approvisionnement autour des systèmes de pilotage des approvisionnements  
Diminuer l'effet coup de fouet grâce à la GPA (Gestion partagée des approvisionnements)

~ ~ ~

Dimensionner les approvisionnements : taille de lots, seuils d'appro, stocks de sécurité...  
Piloter la performance approvisionnement et fournisseur pour assurer la pérennité de la logique d'approvisionnement

### Travaux intersession 7 :

Critiquer les tailles de lots de votre entreprise

## Jour 18 à 19 – Comprendre le besoin clients grâce aux prévisions et piloter les livraisons



Intégrer le besoin client dans la planification de la production avec le PIC/PDP/PHP  
Les différents profils de prévision et les outils associés  
L'impact des prévisions sur la supply chain globale  
Le rituel S&OP

~ ~ ~

Créer et optimiser les flux logistiques  
Manager les contrats de transport  
Optimiser les circuits de livraison (schéma directeur logistique/barycentre...)

## Jour 20 à 21 – Planification et exécution de la supply Chain : Le DDMRP

Etablir les familles de flux  
Définir le positionnement stratégique des stocks  
Choix des profils et des niveaux de stocks

~ ~ ~



Calcul des lead time découplés  
Simulation et Ajustement des modèles



Découverte  
d'outils digitaux  
associés

### Travaux intersession 8 :

Identifier les points de découplage de flux de sa supply chain

## OPTION : Jour 22 à 23 – Coaching et préparation de la certification

Utilisation de ces jours à votre discrétion en ½ journée ou journées complètes

Approfondissement de notions

Aide à la mise en application

A distance ou en présentiel

## NOTRE MÉTHODE

Nous avons à cœur de rendre immédiatement efficaces les apprenants qui se forment chez ACT !

Nous avons développé notre méthode de formation sur la base de la **neuro-pédagogie** et de l'**apprentissage par le problème** (Problem Based Learning) afin de garantir une efficacité de plus de 90%.

Les contenus théoriques sont appliqués à l'environnement de travail des apprenants grâce à des travaux intersessions coachés par les consultants ACT

## EVALUATION

Évaluation formative : en début de formation.

Évaluation sommative : Par le biais d'un quizz sur outil interactif.

Questionnaire de satisfaction en fin de formation

Évaluation à froid à 3 mois.

## VALIDATION

Evaluation et synthèse des acquis en fin de formation

Feuille de présence

Certificat de réalisation

## LES OUTILS

- Supports des challenges : formes d'apprentissages, messages clés, podcasts...
- Simulation avec le serious game « aerolplane »
- Vidéoprojecteur, projection PowerPoint
- Livret apprenant

## LE PUBLIC

Responsable Supply Chain

Responsable logistique

Responsable Amélioration Continue

Responsable de production

Direction des opérations

Direction Industrielle

Programme accessible aux personnes en situation de handicap : nous consulter

## PRE-REQUIS :

Niveau BAC+2

Avoir un projet d'amélioration de la Supply Chain

## MODALITE D'ACCES

**Durée** : Sans option : 21 jours soit 168 heures de formation

Avec option : 23 jours soit 184 heures de formation

**Horaires** : 9h-12h30 et 13h30 – 17h

**Lieu** : Chez le client

**Accessibilité** : Ce programme peut être accessible aux personnes en situation de handicap.

Chaque situation étant unique, nous vous recommandons de nous contacter avant votre inscription.

Nous pourrions ainsi vous détailler les possibilités d'accueil pour vous permettre de suivre la formation ou vous orienter si besoin vers les structures spécialisées.

**Effectif par session** : 2 à 6 personnes

**Dates** : à définir

**Délai d'accès** : sous un mois maximum

## TARIF

525€ / jour et par personne soit 11025€ HT pour les 168h de formation par personne

Prise en charge OPCO possible

## INTERVENANTS

Eric Boyes : Consultant formateur Expert Black Belt lean 6 sigma

Frank Fauxbaton : Consultant formateur Expert Supply chain

## CONTACT

[contact@actconseil.fr](mailto:contact@actconseil.fr)

0749915838