

# Executive Mastère Lean Manufacturing

M L M





## Executive Mastère Lean Manufacturing

- » Modalité: en ligne
- » Durée: 12 mois
- » Qualification: TECH Université Technologique
- » Horaire: à votre rythme
- » Examens: en ligne

Accès au site web: [www.techtitute.com/fr/ecole-de-commerce/master-specialise/lean-manufacturing](http://www.techtitute.com/fr/ecole-de-commerce/master-specialise/lean-manufacturing)

# Accueil

01

Accueil

---

Page 4

02

Pourquoi étudier à TECH?

---

Page 6

03

Pourquoi notre programme?

---

Page 10

04

Objectifs

---

Page 14

05

Compétences

---

Page 20

06

Structure et contenu

---

Page 24

07

Méthodologie

---

Page 38

04

Profil de nos étudiants

---

Page 46

09

Direction de la formation

---

Page 50

10

Impact sur votre carrière

---

Page 54

11

Bénéfices pour votre  
entreprise

---

Page 58

12

Diplôme

---

Page 62

# 01

# Accueil

Afin de maximiser leurs ressources et leurs profits, les entreprises ont besoin de systèmes de travail efficaces qui leur permettent de produire au coût le plus bas possible. C'est sur cette base qu'est née la *Lean Manufacturing*, une philosophie de gestion qui rompt avec de nombreux paradigmes existants et qui a un impact considérable sur l'organisation et la réalisation de ses objectifs. C'est la raison pour laquelle TECH s'engage fermement en faveur de cette qualification, qui fournit aux professionnels les outils dont ils ont besoin pour pouvoir mettre en œuvre la stratégie Lean avec une garantie totale de succès dans n'importe quel secteur d'activité. Une option académique imbattable grâce à son format d'enseignement 100 % en ligne, sa flexibilité et le meilleur matériel d'enseignement disponible sur la scène universitaire actuelle.



Executive Mastère en Lean Manufacturing.  
TECH Université Technologique



“

*Améliorez l'efficacité et la qualité des processus de production de votre entreprise grâce à ce Executive Mastère en Lean Manufacturing"*

02

# Pourquoi étudier à TECH?

TECH est la plus grande école de commerce 100% en ligne au monde. Il s'agit d'une École de Commerce d'élite, avec un modèle de normes académiques des plus élevées. Un centre international performant pour la formation intensive aux techniques de gestion.



“

*TECH est une université à la pointe de la technologie, qui met toutes ses ressources à la disposition de l'étudiant pour l'aider à réussir dans son entreprise”*

## À TECH Université Technologique



### Innovation

L'université propose un modèle d'apprentissage en ligne qui associe les dernières technologies éducatives à la plus grande rigueur pédagogique. Une méthode unique, bénéficiant de la plus haute reconnaissance internationale, qui fournira aux étudiants les clés pour évoluer dans un monde en constante évolution, où l'innovation doit être l'engagement essentiel de tout entrepreneur.

« *Histoire de Succès Microsoft Europe* » pour avoir incorporé un système multi-vidéo interactif innovant dans les programmes.



### Exigence maximale

Le critère d'admission de TECH n'est pas économique. Vous n'avez pas besoin de faire un gros investissement pour étudier avec nous. Cependant, pour obtenir un diplôme de TECH, les limites de l'intelligence et des capacités de l'étudiant seront testées. Les normes académiques de cette institution sont très élevées...

**95 %** | des étudiants de TECH finalisent leurs études avec succès



### Networking

Chez TECH, des professionnels du monde entier participent, de sorte que les étudiants pourront créer un vaste réseau de contacts qui leur sera utile pour leur avenir.

**+100 000**

dirigeants formés chaque année

**+200**

nationalités différentes



### Empowerment

L'étudiant évoluera main dans la main avec les meilleures entreprises et des professionnels de grand prestige et de grande influence. TECH a développé des alliances stratégiques et un précieux réseau de contacts avec les principaux acteurs économiques des 7 continents.

**+500**

accords de collaboration avec les meilleures entreprises



### Talent

Ce programme est une proposition unique visant à faire ressortir le talent de l'étudiant dans le domaine des affaires. C'est l'occasion de mettre en avant leurs intérêts et leur vision de l'entreprise.

TECH aide les étudiants à montrer leur talent au monde entier à la fin de ce programme.



### Contexte Multiculturel

En étudiant à TECH, les étudiants bénéficieront d'une expérience unique. Vous étudierez dans un contexte multiculturel. Dans un programme à vision globale, grâce auquel vous apprendrez à connaître la façon de travailler dans différentes parties du monde, en recueillant les dernières informations qui conviennent le mieux à votre idée d'entreprise.

Les étudiants TECH sont issus de plus de 200 nationalités.



TECH recherche l'excellence et, à cette fin, elle possède une série de caractéristiques qui en font une université unique:



### Analyse

---

TECH explore la pensée critique, le questionnement, la résolution de problèmes et les compétences interpersonnelles des étudiants.



### Excellence académique

---

TECH offre aux étudiants la meilleure méthodologie d'apprentissage en ligne. L'université combine la méthode *Relearning* (la méthode d'apprentissage de troisième cycle la plus reconnue au niveau international) avec l'Étude de Cas. Entre tradition et innovation dans un équilibre subtil et dans le cadre d'un parcours académique des plus exigeants.



### Économie d'échelle

---

TECH est la plus grande université en ligne du monde. Elle possède un portefeuille de plus de 10 000 diplômes de troisième cycle. Et dans la nouvelle économie, **volume + technologie = prix de rupture**. De cette manière, elle garantit que les études ne sont pas aussi coûteuses que dans une autre université.



### Apprenez avec les meilleurs

---

L'équipe d'enseignants de TECH explique en classe ce qui les a conduits au succès dans leurs entreprises, en travaillant dans un contexte réel, vivant et dynamique. Des enseignants qui s'engagent pleinement à offrir une spécialisation de qualité permettant aux étudiants de progresser dans leur carrière et de se distinguer dans le monde des affaires.

Des professeurs de 20 nationalités différentes.



*Chez TECH, vous aurez accès aux études de cas les plus rigoureuses et les plus récentes du monde académique"*

03

# Pourquoi notre programme?

Suivre le programme TECH, c'est multiplier les possibilités de réussite professionnelle dans le domaine de la gestion supérieure des affaires.

C'est un défi qui implique des efforts et du dévouement, mais qui ouvre la porte à un avenir prometteur. Les étudiants apprendront auprès de la meilleure équipe d'enseignants et avec la méthodologie éducative la plus flexible et la plus innovante.



“

*Nous disposons du corps enseignant le plus prestigieux et du programme le plus complet du marché, ce qui nous permet de vous offrir une formation du plus haut niveau académique"*

Ce programme apportera une multitude d'avantages aussi bien professionnels que personnels, dont les suivants:

01

### Donner un coup de pouce définitif à la carrière des étudiants

En étudiant à TECH, les étudiants seront en mesure de prendre en main leur avenir et de développer tout leur potentiel. À l'issue de ce programme, ils acquerront les compétences nécessaires pour opérer un changement positif dans leur carrière en peu de temps.

*70% des participants à cette spécialisation réalisent un changement positif dans leur carrière en moins de 2 ans.*

02

### Vous acquerez une vision stratégique et globale de l'entreprise

TECH offre un aperçu approfondi de la gestion générale afin de comprendre comment chaque décision affecte les différents domaines fonctionnels de l'entreprise.

*Notre vision globale de l'entreprise améliorera votre vision stratégique.*

03

### Consolidation des étudiants en gestion supérieure des affaires

Étudier à TECH, c'est ouvrir les portes d'un panorama professionnel de grande importance pour que les étudiants puissent se positionner comme des managers de haut niveau, avec une vision large de l'environnement international.

*Vous travaillerez sur plus de 100 cas réels de cadres supérieurs.*

04

### Vous obtiendrez de nouvelles responsabilités

Au cours du programme, les dernières tendances, évolutions et stratégies sont présentées, afin que les étudiants puissent mener à bien leur travail professionnel dans un environnement en mutation.

*À l'issue de cette formation, 45% des étudiants obtiennent une promotion professionnelle au sein de leur entreprise.*

05

### Accès à un puissant réseau de contacts

TECH met ses étudiants en réseau afin de maximiser les opportunités. Des étudiants ayant les mêmes préoccupations et le même désir d'évoluer. Ainsi, les partenaires, les clients ou les fournisseurs peuvent être partagés.

*Vous y trouverez un réseau de contacts essentiel pour votre développement professionnel.*

06

### Développer des projets d'entreprise de manière rigoureuse

Les étudiants acquerront une vision stratégique approfondie qui les aidera à élaborer leur propre projet, en tenant compte des différents domaines de l'entreprise.

*20 % de nos étudiants développent leur propre idée entrepreneuriale.*

07

### Améliorer les *soft skills* et les compétences de gestion

TECH aide les étudiants à appliquer et à développer les connaissances acquises et à améliorer leurs compétences interpersonnelles pour devenir des leaders qui font la différence.

*Améliorez vos compétences en communication ainsi que dans le domaine du leadership pour booster votre carrière professionnelle.*

08

### Vous ferez partie d'une communauté exclusive

L'étudiant fera partie d'une communauté de managers d'élite, de grandes entreprises, d'institutions renommées et de professeurs qualifiés issus des universités les plus prestigieuses du monde : la communauté de TECH Université Technologique.

*Nous vous donnons la possibilité de vous spécialiser auprès d'une équipe de professeurs de renommée internationale.*

# 04 Objectifs

Ce programme a été conçu pour fournir les informations les plus complètes et les plus récentes sur les principes de la *Lean Manufacturing* sur une période de 12 mois. Ainsi, le diplômé sera en mesure d'intégrer les processus d'amélioration continue les plus efficaces dans son organisation, d'éliminer les gaspillages, d'améliorer la qualité et la productivité en optimisant les processus. Tout cela, d'ailleurs, aidé par l'approche théorique-pratique fournie par le programme de ce diplôme universitaire.



“

*Menez avec succès des projets vraiment productifs grâce aux connaissances que ce diplôme universitaire vous apporte en seulement 12 mois"*

**TECH prend en compte les objectifs de ses étudiants.  
Ils travaillent ensemble pour les atteindre.**

Le **Executive Mastère en Lean Manufacturing** permettra aux étudiants de:

01

Analyser et être capable de distinguer  
la philosophie lean d'autres approches  
d'amélioration des opérations

02

Identifier tout gaspillage dans les processus de  
l'entreprise

03

Distinguer les différents types de processus industriels  
dans lesquels une action peut être entreprise







04

Différencier les différents types de flux dans un contexte opérationnel

05

Identifier les types de demande auxquels notre industrie doit répondre

06

Développer les outils et les techniques utilisés pour la gestion de la qualité en *Lean Manufacturing*

07

Analyser les méthodes statistiques de contrôle des processus et d'analyse des causes

04

Établir les clés de la mise en œuvre et du maintien d'une culture Kaizen dans l'entreprise

09

Évaluer les systèmes organisationnels, opérationnels et de gestion, sur la base de l'Excellence Opérationnelle et de la dynamique de Haute Performance : LEAN





10

Identifier les problèmes d'efficacité des équipements de production

11

Analyser les clés de la mise en œuvre de la philosophie du *Lean Manufacturing* dans une entreprise

12

Approfondir les meilleures pratiques pour la mise en œuvre réussie du *Lean Manufacturing* dans une organisation

# 05

# Compétences

Tout au long de ce processus d'apprentissage, le professionnel aura l'occasion d'accroître son leadership pour mettre en œuvre les stratégies de *Lean Manufacturing* les plus efficaces au sein d'une entreprise. Cela sera possible grâce aux nombreuses ressources didactiques, y compris les études de cas, qui vous permettront d'intégrer les méthodologies utilisées pour améliorer l'efficacité et la productivité des processus. Cela sera possible grâce aux nombreuses ressources didactiques, y compris les études de cas, qui vous permettront d'intégrer les méthodologies utilisées pour améliorer l'efficacité et la productivité des processus.



A grayscale photograph of a hand pointing at a document. The document features a bar chart with three bars of increasing height and a pie chart. The text 'profit trend' is visible on the document. The image is partially obscured by a dark blue diagonal overlay.

“

*Améliorez vos compétences en matière de leadership et mettez en œuvre les principes du Lean Manufacturing dans votre entreprise en toute confiance”*

01

Élaborer un plan d'amélioration par le biais d'une analyse de la chaîne de valeur

02

Évaluer et diagnostiquer le processus à l'aide du VSM actuel

03

Appliquer le principe de création de flux pour les matériaux, les machines, les informations et les personnes

04

Intégrer d'autres outils lean dans le nouveau système "pull"

05

Intégrer l'industrie 4.0 ou les technologies de la quatrième révolution industrielle, telles que l'IoT ou la *Blockchain* dans la gestion de la qualité dans le cadre du *Lean Manufacturing* afin de prendre de meilleures décisions et d'assurer la conformité avec les réglementations



06

Appliquer des outils tels que le *Standard Work*, "*Jidoka*", "*Andon*", "*PokaYoke*", y "*Gestión Visual*" dans la gestion de la qualité dans le cadre de la *Lean Manufacturing*

04

Évaluer la structure et les avantages des Cellules de travail (*Work Cells*) et leur impact sur l'efficacité et l'amélioration continue



09

Mesure de l'*Efficacité Globale de l'Équipement*(OEE) de l'équipement dans toute entreprise

09

Appliquer le cycle PDCA/PDSA et la méthode 6M pour identifier les possibilités d'amélioration et résoudre les problèmes

10

Développer des compétences pour identifier, sélectionner et mettre en place l'équipe de mise en œuvre

06

# Structure et contenu

Ce Master Spécialisé en Lean Manufacturing a été conçu pour fournir aux étudiants 1 500 heures d'enseignement de premier niveau dans ce domaine. Un apprentissage qui est d'une grande utilité pratique et directe dans leurs organisations afin qu'elles puissent s'améliorer en même temps que les étudiants qui suivent ce diplôme universitaire. Tout cela, de surcroît, avec une approche pédagogique en phase avec l'époque actuelle et les besoins réels des professionnels du secteur industriel et commercial.





“

*Les pilules multimédias soutiendront ce processus de mise à jour des connaissances en matière de gestion de projet, de leadership et de résolution de problèmes”*

## Programme d'études

Le programme de cette option académique a été conçu pour fournir aux étudiants une connaissance rigoureuse et exhaustive de la méthodologie Lean Manufacturing et de son intégration dans les organisations.

Un enseignement qui conduira le diplômé, tout au long de cet itinéraire académique, à effectuer une analyse approfondie de cette philosophie de gestion, de ses principes et de la mise en œuvre de stratégies pour atteindre les résultats proposés. Tout cela est complété par des résumés vidéo de chaque sujet, des vidéos approfondies, des lectures spécialisées et des études de cas qui sont facilement accessibles sur un appareil numérique doté d'une connexion internet à tout moment de la journée.

Vous apprendrez ainsi de manière beaucoup plus dynamique la différence entre les processus et les flux, la cartographie des flux de valeur, la génération de flux, la gestion de la qualité et l'amélioration continue ou la *Total Productive Maintenance* TPM.

De même, avec le système de *Relearning*, basé sur la réitération continue des concepts clés, le professionnel n'aura pas à passer de longues heures à étudier et à mémoriser, car cette méthode se concentre sur les concepts les plus importants, ce qui permet de les consolider beaucoup plus facilement.

Il s'agit d'une opportunité pour les étudiants qui recherchent une expérience d'apprentissage complète et intensive par le biais d'une option académique flexible, qui s'adapte à l'emploi du temps quotidien du diplômé et à ses motivations de progression professionnelle dans un environnement d'entreprise qui requiert du personnel qualifié avec un niveau élevé de connaissances en gestion.

Ce programme se déroule sur une période de 12 mois et se divise en 10 modules:

<b>Module 1</b>	Lean Manufacturing Principes et contexte
<b>Module 2</b>	Valeur et Déchets (Muda) : Identification et élimination des activités sans Valeur ajoutée
<b>Module 3</b>	Cartographie de la Chaîne de Valeur Analyse et Cartographie des flux de matériaux, d'informations et d'activités dans un processus Optimisation des flux
<b>Module 4</b>	Débit Continu : Conception de processus pour des flux de travail fluides et continus
<b>Module 5</b>	<i>Pull system : mise en œuvre d'un système de production à la demande pour contrôler la production et minimiser les stocks</i>
<b>Module 6</b>	Gestion de la Qualité en lean
<b>Module 7</b>	Amélioration continue, Kaizen
<b>Module 8</b>	Evolution de l'organisation de la production dans un système Lean
<b>Module 9</b>	TPM ( <i>Total Productive Maintenance</i> ), OEE ( <i>Overall Equipment Effectiveness</i> )
<b>Module 10</b>	Mise en œuvre de la méthode Lean : Stratégies et meilleures pratiques pour la mise en œuvre du <i>Lean Manufacturing</i> au sein d'une organisation.



### Où, quand et comment l'enseignement est dispensé ?

TECH offre la possibilité de développer ce Executive Mastère en Lean Manufacturing entièrement en ligne. Pendant les 12 mois de la spécialisation, les étudiants pourront accéder à tous les contenus de ce programme à tout moment, ce qui leur permettra d'auto gérer leur temps d'étude.

*Une expérience éducative unique, clé et décisive pour stimuler votre développement professionnel.*

**Module 1. Lean Manufacturing. Principes et contexte**

<p><b>1.1 Lean Manufacturing</b>          1.1.1. <i>Lean Manufacturing. Origine</i>          1.1.2. <i>Principes du Lean Manufacturing</i>          1.1.3. <i>Avantages de la Méthodologie Lean Manufacturing</i></p>	<p><b>1.2 Toyota Production System (TPS). La philosophie de Production de l'usine Toyota</b>          1.2.1. <i>Sistema de Producción Toyota (TPS)</i>          1.2.2. <i>Principes clés du SPT</i>          1.2.3. <i>Les piliers de la TPS</i></p>	<p><b>1.3 Les précurseurs du Lean Manufacturing</b>          1.3.1. <i>Kiichiro Toyoda, Taiichi Ohno et Shigeo Shingo</i>          1.3.2. <i>Edwards Deming</i>          1.3.3. <i>James Womack, Daniel Jones et Michael George</i></p>	<p><b>1.4 Le concept Lean et son Application dans la Production</b>          1.4.1. <i>Identification de la Valeur et Cartographie de la chaîne de valeur</i>          1.4.2. <i>Création d'un flux continu et mise en place d'une Production Pull</i>          1.4.3. <i>Poursuite de la Perfection</i></p>
<p><b>1.5 Lean Manufacturing et Total Quality Management</b>          1.5.1. <i>Lean Manufacturing et Total Quality Management</i>          1.5.2. <i>Points communs entre la Lean Manufacturing et Total Quality Management</i>          1.5.3. <i>Différences entre Lean Manufacturing et Total Quality Management</i></p>	<p><b>1.6 Lean Manufacturing et 6 Sigma</b>          1.6.1. <i>Lean Manufacturing et 6 Sigma</i>          1.6.2. <i>Points communs entre la Lean Manufacturing et 6 Sigma</i>          1.6.3. <i>Différences entre Lean Manufacturing et 6 Sigma</i></p>	<p><b>1.7 Lean Manufacturing et la réingénierie des processus</b>          1.7.1. <i>Lean Manufacturing et la réingénierie des processus</i>          1.7.2. <i>Points communs entre la Lean Manufacturing et la réingénierie des processus</i>          1.7.3. <i>Différences entre Lean Manufacturing et la réingénierie des processus</i></p>	<p><b>1.8 Lean Manufacturing et Theory of Constraints (TOC)</b>          1.8.1. <i>Lean Manufacturing et Theory of Constraints (TOC)</i>          1.8.2. <i>Points communs entre la Lean Manufacturing et Total Quality Management</i>          1.8.3. <i>Différences entre la Lean Manufacturing Theory of Constraints (TOC)</i></p>
<p><b>1.9 Lean Manufacturing. Intégration à l'industrie 4.0</b>          1.9.1. <i>Évolution du Lean Manufacturing dans l'ère de l'Industrie 4.0</i>          1.9.2. <i>Intégration du Lean Manufacturing avec l'Industrie 4.0</i>          1.9.3. <i>Futur du Lean Manufacturing dans l'ère de l'industrie 4.0</i></p>	<p><b>1.10 Applications de la philosophie Lean dans d'autres domaines : Lean Logistics, Lean Office, Lean Service</b>          1.10.1. <i>Lean Logistics, Lean Office, Lean Service. Applications</i>          1.10.2. <i>Application de la Lean Logistics</i>          1.10.3. <i>Application de la Lean Office</i>          1.10.4. <i>Lean Service</i></p>		

**Module 2. Valeur et Déchets (Muda) : Identification et élimination des activités sans valeur ajoutée****2.1 Le concept de "valeur" du point de vue du Client**

- 2.1.1. Satisfaction des besoins du client
- 2.1.2. Évaluation perçue vs. Valeur tangible
- 2.1.3. Rapport qualité-prix

**2.2 Quality Function Deployment**

- 2.2.1. *Quality Function Deployment*. Concept et Définition
- 2.2.2. Techniques d'identification des besoins des clients
- 2.2.3. Déploiement de la qualité

**2.3 Déploiement du Lean Manufacturing**

- 2.3.1. Variabilité de la Demande
- 2.3.2. Variabilité de la Production
- 2.3.3. Variabilité de l'Offre

**2.4 Muri dans la Lean Manufacturing**

- 2.4.1. Surcharge des équipements
- 2.4.2. Surcharge de personnel
- 2.4.3. Surcharge des systèmes

**2.5 Mudas liés à la Fabrication**

- 2.5.1. Surproduction
- 2.5.2. Types et Causes de la Surproduction
- 2.5.3. Transformation inutile

**2.6 Mudas liés à la Qualité**

- 2.6.1. Défauts de Qualité à retravailler ou à mettre au rebut
- 2.6.2. Causes des Défauts de Qualité
- 2.6.3. Rebut ou reprise

**2.7 Mudas liés au Transport**

- 2.7.1. Transport inutile
- 2.7.2. Causes des Temps d'attente
- 2.7.3. Stratégies pour éviter/réduire les temps d'attente

**2.8 Déplacements liés aux Stocks Excédentaires**

- 2.8.1. Stocks excédentaires de particules
- 2.8.2. Stocks Excédentaires en Cours de Fabrication
- 2.8.3. Stocks excédentaires de Produits finis

**2.9 Mudas liés au Temps d'attente/ de fabrication**

- 2.9.1. Types de Temps d'attente
- 2.9.2. Causes des Temps d'attente
- 2.9.3. Stratégies pour éviter/réduire les temps d'attente

**2.10 Mudas nouvellement définis**

- 2.10.1. Absence de Formation du Personnel
- 2.10.2. Mauvaise utilisation des capacités et des compétences du personnel
- 2.10.3. Ressources consacrées à des processus non stratégiques ou non prioritaires

**Module 3** Cartographie de la Chaîne de Valeur Analyse et Cartographie des flux de matériaux, d'informations et d'activités dans un processus. Optimisation des flux

**3.1 Cartographie du Flux de Valeur. Value Stream Mapping.(VSM)**

- 3.1.1. Flux de valeur
- 3.2.1 Cartographie du Flux de Valeur
- 3.1.3. Sélection d'une famille de produits

**3.2 Connexion, Stratégie et Tactique avec le VSM**

- 3.2.1. *The Quality Cost Delivery* (QCD). Le client est en charge
- 3.2.2. Hoshin Kanri, de la vision à la tactique
- 3.2.3. La Gestion Visuelle comme mécanisme de priorisation et d'alignement

**3.3 La carte du Flux de Valeur dans l'état actuel**

- 3.3.1. Cartographie du Flux de Valeur
- 3.3.2. Symboles utilisés dans la conception de la Carte de Flux de Valeur
- 3.3.3. Collecte des données

**3.4 Cartographie du Flux de Valeur VSM**

- 3.4.1. *Takt Time*, le rythme fixé par le client
- 3.4.2. Durée du Cycle
- 3.4.3. Lead Time, le temps nécessaire *end-to-end*

**3.5 La chaîne de valeur LEAN**

- 3.5.1. Le problème de la surproduction
- 3.5.2. Caractéristiques d'une chaîne de valeur *Lean*
- 3.5.3. Créer un flux continu pour mettre en place des processus *Lean*

**3.6 La carte du Flux de Valeur dans état Futur**

- 3.6.1. Cartographie du Flux de Valeur
- 3.6.2. Symboles utilisés pour la conception future
- 3.6.3. De la carte du futur à la feuille de route

**3.7 Planification et amélioration de la chaîne de valeurs**

- 3.7.1. Planification de la mise en œuvre
- 3.7.2. Priorisation des activités
- 3.7.3. Relier le VSM à la stratégie

**3.8 Value Supply Chain Management**

- 3.8.1. Cartographie de l'état actuel de la Chaîne d'Approvisionnement
- 3.8.2. Symboles utilisés pour la conception
- 3.8.3. Concevoir la future chaîne 'approvisionnement

**3.9 Value Stream Project Management, le Projet Lean**

- 3.9.1. Particularités d'un Projet vs. un Processus
- 3.9.2. Le flux de valeur d'un projet
- 3.9.3. Analyse de la situation actuelle et conception de l'avenir

**3.10 Yotoken**

- 3.10.1. Yotoken. Principes fondamentaux
- 3.10.2. Les 3 phases de Yokoten
- 3.10.3. *Standard Solution Cycle*

**Module 4. Flux continu : Conception de Processus pour des flux de travail fluides et continus****4.1 Flux continu :**

- 4.1.1. La création de flux dans le *Toyota Production System*
- 4.1.2. Les quatorze principes de la culture *ToyotaWay*
- 4.1.3. *Total Flow Management*, l'union de la création de flux et du *Pull Flow System*

**4.2 Processus**

- 4.2.1. Typologie de processus industriels
- 4.2.2. Départements vs. Processus vs. Flux
- 4.2.3. Intégration des processus

**4.3 Flux**

- 4.3.1. Les différents types de flux : Matériel, Équipement, Personnel et Information
- 4.3.2. *Job-shop* vs. *Flow-shop*
- 4.3.3. Flux turbulent vs. Flux linéaires

**4.4 Machines, Équipement et Lignes**

- 4.4.1. La fiabilité du "hardware", un élément essentiel pour la Création de Flux
- 4.4.2. La philosophie *Jidoka* comme élément essentiel de la Création de Flux
- 4.4.3. Machine à monuments vs. Machine *Lean*

**4.5 Matériaux**

- 4.5.1. Aménagement traditionnel de l'usine vs. Aménagement de l'usine *LEAN*
- 4.5.2. *PFEP (Plan-For-Each-Part)*
- 4.5.3. Production par lots vs. Flux continu (*One-piece-flow*)

**4.6 Personnes**

- 4.6.1. Le Client Interne, concept dans un lean environnement
- 4.6.2. Le rôle d'un lean manager
- 4.6.3. Le Rôles d'un lean exploitant

**4.7 Information**

- 4.7.1. Système de Planification des ressources de l'Entreprise (ERP)
- 4.7.2. Systèmes d'information spécifiques à l'environnement industriel
- 4.7.3. Tableau de bord, en tant qu'élément du *Daily Management System*

**4.8 Lean Flow System**

- 4.8.1. Expulsion de *Muda* dans le processus de production
- 4.8.2. La Cellule Autonome en tant que paradigme lean
- 4.8.3. Outils de soutien *Lean*: 5S, Visual Management, SMED

**4.9 Exemples d'application de la Création de Flux**

- 4.9.1. Exemple de mise en œuvre dans le secteur automobile
- 4.9.2. Exemple de mise en application dans le secteur automobile
- 4.9.3. Exemple de mise en Utilisation dans le secteur alimentation

**4.10. Création de Flux Conception, Mise en Œuvre et Amélioration des Processus de Production. Application Pratique**

- 4.10.1. Conception pour la création de flux
- 4.10.2. Mise en place d'un flux continu
- 4.10.3. Amélioration des processus de production

**Module 5.** Pull system : mise en œuvre d'un système de production à la demande pour contrôler la production et minimiser les stocks.

**5.1 Pull System. Principes fondamentaux**

- 5.1.1. *Pull Flow System*: le quatrième principe de la *Lean Thinking*
- 5.1.2. Processus *Push* vs. processus *Pull*
- 5.1.3. Stabilité, Flexibilité, Synchronisation, Concentration

**5.2 Demande**

- 5.2.1. Types de demande
- 5.2.2. *Takt Time*, *Production Time*, *Lead Time*
- 5.2.3. Contrat Production + Logistique

**5.3 Flux**

- 5.3.1. *End-to-End*: des fournisseurs aux clients
- 5.3.2. Connexion Logistique + Production
- 5.3.3. Voies d'approvisionnement

**5.4 Machines, Équipement et Lignes**

- 5.4.1. Train logistique
- 5.4.2. Conteneurs
- 5.4.3. Étagères

**5.5 Matériaux**

- 1.5.1. Entrepôts
- 1.5.2. Supermarchés
- 1.5.3. Bord de ligne

**5.6 Personnes**

- 5.6.1. Gestionnaires du système *Pull Flow*
- 5.6.2. Travailleurs de la logistique et de la production
- 5.6.3. Le "Mizusumashi" ("*Water spider*")

**5.7 Information**

- 5.7.1. Heijunka (Nivellement) : Boîte de nivellement + Boîte Logistique
- 5.7.2. Kanban
- 5.7.3. Conformateur de lots + Séquenceur

**5.8 Lean Pull Flow System**

- 5.8.1. Équilibré (équilibré)
- 5.8.2. Séquençage en ligne
- 5.8.3. Outils de soutien *Lean*: VSM, OEE, Standard Work, One-point-lesson, Andon

**5.9 Exemples d'application du Pull Flow System**

- 5.9.1. Exemple de mise en œuvre dans le secteur automobile
- 5.9.2. Exemple de mise en application dans le secteur automobile
- 5.9.3. Exemple de mise en Utilisation dans le secteur alimentation

**5.10 Système *Pull* : Conception, Mise en Œuvre et Amélioration des Processus de Production. Application Pratique**

- 5.10.1. Conception des systèmes *pull*
- 5.10.2. Mise en place du *pull flow system*
- 5.10.3. Amélioration des processus de production



**Module 6. Lean****6.1 Gestion de la Qualité dans le LEAN Manufacturing**

- 6.1.1. La qualité est définie comme la satisfaction du client
- 6.1.2. Qualité de la production : régularité et conformité
- 6.1.3. Spécifications de qualité et coûts

**6.2 Mesurer la qualité : les indicateurs de qualité**

- 6.2.1. Définition des Indicateurs
- 6.2.2. Construction des indicateurs
- 6.2.3. Exemples de fiches de qualité

**6.3 Systèmes de qualité et vision de la qualité lean**

- 6.3.1. Systèmes de qualité et contrôles réglementaires
- 6.3.2. Compatibilité de l'ISO - TS avec le *Lean Manufacturing*
- 6.3.3. Rendre compatibles l'EFQM et *Lean Manufacturing*

**6.4 Concept de "Genchi Genbutsu" (Gemba) et Gestion de la Qualité. Pertinence**

- 6.4.1. Concept de "Genchi Genbutsu" (Gemba)
- 6.4.2. Application du concept dans la pratique. Exemple dans le secteur automobile
- 6.4.3. Application du concept dans la pratique. Exemple du secteur des biens d'équipement

**6.5 Standardisation et simplification de la gestion de la qualité à l'aide du "Standard Work"**

- 6.5.1. *Standard Work* Concept et avantages
- 6.5.2. Application du *Standard Work* dans l'industrie
- 6.5.3. Exemple d'application du *Standard Work* dans un processus

**6.6 La philosophie Jidoka pour la détection précoce des problèmes de qualité**

- 6.6.1. Détection des problèmes de qualité à la source
- 6.6.2. Arrêt de la chaîne de production
- 6.6.3. Exemples d'application de la philosophie Jidoka dans l'industrie

**6.7 Andon comme outil de gestion de la qualité**

- 6.7.1. Définition, origine et avantages d'Andon
- 6.7.2. Types d'Andon et exemples
- 6.7.3. Mise en place du système Andon

**6.8 "Poka-Yoke". Technologie de la Qualité**

- 6.8.1. PokaYoke. Types et causes des erreurs qui empêchent
- 6.8.2. Processus de conception d'un Poka-yokes
- 6.8.3. Exemples de Poka- Yoke

**6.9 Management visuel**

- 6.9.1. Visualisation des processus
- 6.9.2. Signalisation visuelle
- 6.9.3. Enregistrements visuels

**6.10 Gestion de la qualité Lean et IOT et Blockchain**

- 6.10.1. Avantages de la combinaison de l'IdO et de la gestion allégée de la qualité
  - 6.10.1.1. Capteurs pour la surveillance des processus

- 6.10.1.2. Systèmes de traçabilité en temps réel et analyse des données pour la gestion de la qualité
- 6.10.2. Avantages de la combinaison *Lean* y *Blockchain* dans la gestion de la qualité.

- 6.10.2.1. Mise en œuvre de contrats intelligents pour l'assurance qualité et la conformité réglementaire.
- 6.10.2.2. Conception et mise en œuvre d'une infrastructure *Blockchains* sécurisée et évolutive pour la gestion de la qualité.

## Module 7. Amélioration continue, Kaizen

### 7.1 Amélioration continue et Kaizen dans la production allégée

- 7.1.1. Amélioration continue et Kaizen
- 7.1.2. Le cycle PDCA/PDSA. Comparaison des méthodes de résolution des problèmes
- 7.1.3. Encourager la participation de l'ensemble de l'organisation à Kaizen

### 7.2 Mise en place du cycle PDCA/PDSA

- 7.2.1. Plan
- 7.2.2. Do
- 7.2.3. Check/Study
- 7.2.4. Act
- 7.2.5. Exemples d'application

### 7.3 Mise en œuvre des "6M" pour identifier les possibilités d'amélioration

- 7.3.1. Analyse de la Méthode
- 7.3.2. Analyse des Machines
- 7.3.3. Analyse des Matériaux
- 7.3.4. Analyse de l'appareil de Mesurer
- 7.3.5. Analyse de l'environnement externe
- 7.3.6. Analyse des problèmes générés par ¿People ?

### 7.4 Méthodes statistiques de Contrôle des Processus

- 7.4.1. Contrôle des processus et méthodes statistiques dans le contrôle des processus
- 7.4.2. Statistiques de contrôle des Processus
- 7.4.3. Méthodes statistiques courantes dans le contrôle des processus

### 7.5 Analyse des causes : Outils

- 7.5.1. Diagramme d'Ishikawa
- 7.5.2. 5 raisons
- 7.5.3. Autres techniques d'analyse des causes

### 7.6 Application des 5 S dans l'amélioration continue

- 7.6.1. Seiri (Classification) : Élimination des éléments inutiles
- 7.6.2. Seiton (Ordre) : Organisation du lieu de travail
- 7.6.3. Seiso (propreté) : Maintenir un environnement de travail propre et ordonné
- 7.6.4. Seiketsu (normalisation) : Établissement de normes et de procédures
- 7.6.5. Shitsuke (discipline) : Maintien des normes et amélioration continue

### 7.7 Amélioration continue l'IoT

- 7.7.1. Collecte de données en temps réel
- 7.7.2. Collecte de données en temps réel pour l'analyse des processus
- 7.7.3. Améliorer l'efficacité et réduire les coûts grâce à la surveillance à distance des processus

### 7.8 Soutenir la culture Kaizen à long terme

- 7.8.1. Engagement à long terme de l'encadrement supérieur
- 7.8.2. Intégration de Kaizen comme partie intégrante de la culture de l'entreprise et non comme un ajout/accessoire.
- 1.9.3. Mesure des résultats et incitations à long terme pour les améliorations, adaptées au contexte organisationnel

### 7.9 Exemples pratiques d'amélioration continue dans différents secteurs d'activité

- 7.9.1. Exemple dans l'industrie automobile
- 7.9.2. Exemple dans l'industrie alimentaire
- 7.9.3. Les Exemple dans le secteur Fournisseur de la construction

### 7.10 Tendances futures de l'amélioration continue

- 7.10.1. Développer des outils et des plateformes numériques pour l'amélioration continue
- 7.10.2. Intégration de nouvelles approches de la gestion de projet : Conception centrée sur l'utilisateur et développement fondé sur des données probantes
- 7.10.3. Intégration l'intelligence émotionnelle dans l'amélioration continue

**Module 8. Évolution de l'organisation de la production dans un système Lean**
**8.1 L'organisation de la production dans un système Lean**

- 8.1.1. Organisation de la Production. Concepts clés
- 8.1.2. Structure et Organisation de l'entreprise
- 8.1.3. Systèmes de production et organisation du travail

**8.2 Différences organisationnelles entre un système de production traditionnel et un système Lean**

- 8.2.1. Types de structures organisationnelles
- 8.2.2. Différences organisationnelles entre un système traditionnel et un système Lean
- 8.2.3. Avantages organisationnels du système Lean

**8.3 Concept des "Cellules de travail »(Work Cells) et leur impact sur l'efficacité et l'amélioration continue.**

- 8.3.1. Avantages des "Cellules de travail"
- 8.3.2. Structure/Types des "Cellules de Travail"
- 8.3.3. Routines de gestion "Cellules de travail" pour favoriser l'efficacité et l'amélioration continue

**8.4 Mise en place d'équipes "Kaizen" pour assurer une amélioration continue et la résolution des problèmes.**

- 8.4.1. Intégrer le Concept Kaizen Teams dans l'organisation
- 8.4.2. Activités et méthodologie
- 8.4.3. Rôles et Responsabilités des Kaizen Teams

**8.5 Importance de "l'Autonomie et de la Responsabilité" dans l'évolution vers un système allégé et l'amélioration de l'efficacité et de la qualité.**

- 8.5.1. Les équipes autogérées et agiles, clés de l'évolution organisationnelle
- 8.5.2. Le développement des personnes en tant que valeur ajoutée à l'organisation Lean.
- 8.5.3. Structure pour conduire "l'Autonomie et la Responsabilité" vers un système Lean

**8.6 Utilisation de Standard Work pour standardiser les processus et encourager l'amélioration continue.**

- 8.6.1. *Standard Work*. Éléments clés
- 8.6.2. Avantages du *Standard Work* en tant qu'objet d'amélioration continue
- 8.6.3. Mise en œuvre du *Standard Work* dans les organisations

**8.7 Systèmes de promotion de la polyvalence et de la formation dans les organisations lean : La matrice polyvalente**

- 8.7.1. Systèmes de Promotion de la Polyvalence et de la Formation dans les Organisations Lean : La matrice polyvalente
- 8.7.2. Avantages d'un système polyvalent
- 8.7.3. Mise en œuvre du système de promotion polyvalent

**8.8 Évolution de l'organisation de la production par l'élimination des déchets et l'amélioration continue**

- 8.8.1. Analyse des activités sans valeur ajoutée en tant que pratique essentielle de la méthode Lean.
- 8.8.2. Stratégie d'élimination/réduction des déchets
- 8.8.3. Mise en œuvre d'un modèle d'élimination/réduction des déchets

**8.9 Mise en place de Cellules de Travail et de groupes d'amélioration continue dans différents secteurs d'activité. Exemples pratiques**

- 8.9.1. Mise en place de Cellules de travail dans le secteur Automobile
- 8.9.2. Mise en place de Cellules de travail dans le secteur Textile
- 8.9.3. Mise en place de Cellules de travail dans le

secteur Alimentaire

**8.10 Importance de l'évolution de l'organisation de la production dans un système Lean**

- 8.10.1. Principaux aspects de l'évolution vers un système Lean
- 8.10.2. Amélioration de la productivité et de l'organisation de la production
- 8.10.3. Utilité du Système Lean pour l'évolution de l'organisation de la production

**Module 9. TPM (Total Productive Maintenance), OEE (Overall Equipment Effectiveness)**

<p><b>9.1 TPM Total Productive Maintenance</b></p> <p>9.1.1. TPM Total Productive Maintenance. Principes fondamentaux</p> <p>9.1.2. Apparition, objectifs et avantages</p> <p>9.1.3. Piliers de la TPM</p>	<p><b>9.2 Amélioration de l'efficacité de la machine OEE : Identification des problèmes et Techniques de Résolution des Problèmes</b></p> <p>9.2.1. Identification des problèmes d'efficacité</p> <p>9.2.2. Solution des problèmes d'efficacité</p> <p>9.2.3. Suivi de l'efficacité de la machine</p>	<p><b>9.3 Techniques de Réduction des Temps d'Arrêt dans le Processus de Production, Planification et Ordonnancement de la Maintenance</b></p> <p>9.3.1. Planification de la production et de la maintenance</p> <p>9.3.2. Maintenance autonome</p> <p>9.3.3. SMED</p>	<p><b>9.4 Maintenance des Équipements et Gestion des Achats. Critères de Décision</b></p> <p>9.4.1. Besoins et spécifications techniques</p> <p>9.4.2. Coûts et investissements</p> <p>9.4.3. Évaluation des fournisseurs : critères</p>
<p><b>9.5 Maintenance préventive Prévenir les pannes d'équipement</b></p> <p>9.5.1. Installation de l'équipement : Critères de maintenabilité</p> <p>9.5.2. Maintenance préventive</p> <p>9.5.3. Exemple de plan de maintenance préventive dans le secteur ferroviaire</p>	<p><b>9.6 Maintenance Prédicative Prédiction des pannes d'équipement</b></p> <p>9.6.1. Maintenance prédictive</p> <p>9.6.2. Captage de l'équipement</p> <p>9.6.3. Développement d'algorithmes d'IA</p>	<p><b>9.7 Techniques d'Amélioration de la Sécurité dans le Processus de Production, Identification et Elimination des Dangers sur le Lieu de Travail</b></p> <p>9.7.1. Identification de dangers sur le lieu de travail</p> <p>9.7.2. Évaluation de risque et mesure de protection</p> <p>9.7.3. Plans d'urgence</p>	<p><b>9.8 Guide pour la Mise en œuvre de la TPM dans l'Organisation, la Planification, la Formation et la Mise en œuvre des Systèmes de Maintenance</b></p> <p>9.8.1. Les 14 étapes de la mise en œuvre de la TPM</p> <p>9.8.2. Planification de la mise en œuvre</p> <p>9.8.3. Formation et maintenance TPM</p>
<p><b>9.9 Améliorer l'efficacité énergétique: Comment optimiser l'utilisation de l'énergie et réduire les coûts grâce à la mise en œuvre de la TPM</b></p> <p>9.9.1. Efficacité énergétique des équipements</p> <p>9.9.2. Mesure de la consommation et de l'efficacité</p> <p>9.9.3. Identification et élimination des pertes d'énergie et amélioration</p>	<p><b>9.10. Exemples de mise en œuvre de la TPM</b></p> <p>9.10.1. Exemple de mise en application dans le secteur ferroviaire</p> <p>9.10.2. Conformité dans le secteur pharmaceutique</p> <p>9.10.3. Exemple de mise en application dans le secteur</p>		

**Module 10.** Mise en œuvre de la méthode Lean : Stratégies et meilleures pratiques pour la mise en œuvre de la *Lean Manufacturing***10.1** Mise en place de la méthode *Lean*. Début du projet

- 10.1.1. Vision et raisons du changement
- 10.1.2. Définition du cadre politique et des objectifs
- 10.1.3. Sélection de l'équipe initiale du promoteur du projet
- 10.1.4. Définition du *Project Charter*

**10.2** Analyse de l'état actuel de processus de l'Entreprise : Évaluation et identification des domaines d'amélioration et des opportunités lors de la mise en œuvre de la philosophie *Lean*

- 10.2.1. Identification des processus clés
- 10.2.2. Analyse de l'état actuel de l'organisation et des processus
- 10.2.3. Analyse Technique/Culture actuelle et principaux systèmes de gestion

**10.3** Sélection d'une équipe de travail pluridisciplinaire pour mener le projet de mise en œuvre de la philosophie *Lean* dans l'entreprise.

- 10.3.1. Identification des aptitudes et compétences nécessaires
- 10.3.2. Sélection des personnes
- 10.3.3. Formation des *Kaizen Teams*

**10.4** Définition et établissement d'objectifs clairs et mesurables pour la mise en œuvre de la philosophie *Lean* dans l'entreprise.

- 10.4.1. Définition des indicateurs
- 10.4.2. Mesure des indicateurs
- 10.4.3. Définition des objectifs à atteindre à différents horizons

**10.5** Planification et développement du projet de mise en œuvre de la philosophie *Lean* dans l'entreprise. Allocation de ressources et calendrier de mise en œuvre

- 10.5.1. Définition du champ d'application
- 10.5.2. Définition des actions à mener et des ressources nécessaires
- 10.5.3. Définition du calendrier

**10.6** Formation de l'équipe de travail : Formation à la méthodologie *Lean* pour l'équipe de travail sélectionnée et les autres employés de l'entreprise

- 10.6.1. Évaluation des connaissances/capacités de l'équipe de mise en œuvre
- 10.6.2. Conception d'un plan de formation
- 10.6.3. Développement du plan de formation

**10.7** Sélection des Pilotes à développer dès le départ

- 10.7.1. Critères de sélection des champs d'application pilotes
- 10.7.2. Critères de sélection des personnes à impliquer qui n'appartiennent pas à l'équipe de promotion
- 10.7.3. Évaluation initiale avant le démarrage des pilotes

**10.8** Élaboration et mise en œuvre de projets pilotes et de *Quick Wins*

- 10.8.1. Élaboration d'un plan détaillé de mise en œuvre du *Lean* dans les processus pilotes sélectionnés.
- 10.8.2. Implémentation du *Quick Wins*. Identification et Exécution *Quick Wins*: Améliorations à mettre en œuvre à court terme dans les processus pilotes
- 10.8.3. Suivi et ajustement continu des pilotes afin de mesurer les résultats et de procéder aux ajustements nécessaires.

**10.9** Mise en place d'indicateurs de performance globaux : Définition d'indicateurs et d'indicateurs clés de performance (ICP) pour mesurer le succès de la mise en œuvre de la philosophie *Lean*.

- 10.9.1. Définition des objectifs SMART à moyen et long terme
- 10.9.2. Définition de indicateurs clés à suivre
- 10.9.3. Suivi et communication des progrès

**10.10** Développement du plan d'extension de la philosophie *Lean* au reste de l'organisation.

- 10.10.1. Identification des domaines de sensibilisation : critères
- 10.10.2. Établissement du plan de sensibilisation : rythme et ressources
- 10.10.3. Establecimiento del plan de sensibilización: ritmo y recursos

07

# Méthodologie

Ce programme de formation offre une manière différente d'apprendre. Notre méthodologie est développée à travers un mode d'apprentissage cyclique: ***le Relearning***.

Ce système d'enseignement est utilisé, par exemple, dans les écoles de médecine les plus prestigieuses du monde et a été considéré comme l'un des plus efficaces par des publications de premier plan telles que le ***New England Journal of Medicine***.





“

*Découvrez le Relearning, un système qui laisse de côté l'apprentissage linéaire conventionnel au profit des systèmes d'enseignement cycliques: une façon d'apprendre qui a prouvé son énorme efficacité, notamment dans les matières dont la mémorisation est essentielle”*



TECH Business School utilise l'Étude de Cas pour contextualiser tout le contenu.

Notre programme offre une méthode révolutionnaire de développement des compétences et des connaissances. Notre objectif est de renforcer les compétences dans un contexte changeant, compétitif et hautement exigeant.

“

*Avec TECH, vous pouvez expérimenter une manière d'apprendre qui ébranle les fondations des universités traditionnelles du monde entier”*



*Notre programme vous prépare à relever les défis commerciaux dans des environnements incertains et à faire réussir votre entreprise.*





*Notre programme vous prépare à relever de nouveaux défis dans des environnements incertains et à réussir votre carrière.*

## Une méthode d'apprentissage innovante et différente

Ce programme TECH est un parcours de formation intensif, créé de toutes pièces pour offrir aux managers des défis et des décisions commerciales au plus haut niveau, tant au niveau national qu'international. Grâce à cette méthodologie, l'épanouissement personnel et professionnel est stimulé, faisant ainsi un pas décisif vers la réussite. La méthode des cas, technique qui constitue la base de ce contenu, permet de suivre la réalité économique, sociale et commerciale la plus actuelle.



*Vous apprendrez, par le biais d'activités collaboratives et de cas réels, la résolution de situations complexes dans des environnements professionnels réels*

La méthode des cas est le système d'apprentissage le plus utilisé dans les meilleures écoles de commerce du monde depuis qu'elles existent. Développée en 1912 pour que les étudiants en Droit n'apprennent pas seulement le droit sur la base d'un contenu théorique, la méthode des cas consiste à leur présenter des situations réelles complexes afin qu'ils prennent des décisions éclairées et des jugements de valeur sur la manière de les résoudre. En 1924, elle a été établie comme méthode d'enseignement standard à Harvard.

Dans une situation donnée, que doit faire un professionnel? C'est la question à laquelle nous sommes confrontés dans la méthode des cas, une méthode d'apprentissage orientée vers l'action. Tout au long du programme, les étudiants seront confrontés à de multiples cas réels. Ils devront intégrer toutes leurs connaissances, faire des recherches, argumenter et défendre leurs idées et leurs décisions.

## Relearning Methodology

TECH combine efficacement la méthodologie des Études de Cas avec un système d'apprentissage 100% en ligne basé sur la répétition, qui associe différents éléments didactiques dans chaque leçon.

Nous enrichissons l'Étude de Cas avec la meilleure méthode d'enseignement 100% en ligne: le Relearning.

*Notre système en ligne vous permettra d'organiser votre temps et votre rythme d'apprentissage, en l'adaptant à votre emploi du temps. Vous pourrez accéder aux contenus depuis n'importe quel appareil fixe ou mobile doté d'une connexion Internet.*

À TECH, vous apprendrez avec une méthodologie de pointe conçue pour former les managers du futur. Cette méthode, à la pointe de la pédagogie mondiale, est appelée Relearning.

Notre école de commerce est la seule école autorisée à employer cette méthode fructueuse. En 2019, nous avons réussi à améliorer les niveaux de satisfaction globale de nos étudiants (qualité de l'enseignement, qualité des supports, structure des cours, objectifs...) par rapport aux indicateurs de la meilleure université en ligne.



Dans notre programme, l'apprentissage n'est pas un processus linéaire, mais se déroule en spirale (apprendre, désapprendre, oublier et réapprendre). C'est pourquoi nous combinons chacun de ces éléments de manière concentrique. Cette méthodologie a permis de former plus de 650.000 diplômés universitaires avec un succès sans précédent dans des domaines aussi divers que la biochimie, la génétique, la chirurgie, le droit international, les compétences en gestion, les sciences du sport, la philosophie, le droit, l'ingénierie, le journalisme, l'histoire, les marchés financiers et les instruments. Tout cela dans un environnement très exigeant, avec un corps étudiant universitaire au profil socio-économique élevé et dont l'âge moyen est de 43,5 ans.

*Le Relearning vous permettra d'apprendre avec moins d'efforts et plus de performance, en vous impliquant davantage dans votre spécialisation, en développant un esprit critique, en défendant des arguments et en contrastant les opinions: une équation directe vers le succès.*

D'après les dernières preuves scientifiques dans le domaine des neurosciences, non seulement nous savons comment organiser les informations, les idées, les images et les souvenirs, mais nous savons aussi que le lieu et le contexte dans lesquels nous avons appris quelque chose sont fondamentaux pour notre capacité à nous en souvenir et à le stocker dans l'hippocampe, pour le conserver dans notre mémoire à long terme.

De cette manière, et dans ce que l'on appelle Neurocognitive context-dependent e-learning, les différents éléments de notre programme sont reliés au contexte dans lequel le participant développe sa pratique professionnelle.



Ce programme offre le support matériel pédagogique, soigneusement préparé pour les professionnels:



#### Support d'étude

Tous les contenus didactiques sont créés par les spécialistes qui enseigneront le cours, spécifiquement pour le cours, afin que le développement didactique soit vraiment spécifique et concret.

Ces contenus sont ensuite appliqués au format audiovisuel, pour créer la méthode de travail TECH en ligne. Tout cela, avec les dernières techniques qui offrent des pièces de haute qualité dans chacun des matériaux qui sont mis à la disposition de l'étudiant.



#### Cours magistraux

Il existe de nombreux faits scientifiques prouvant l'utilité de l'observation par un tiers expert.

La méthode "Learning from an Expert" permet au professionnel de renforcer ses connaissances ainsi que sa mémoire, puis lui permet d'avoir davantage confiance en lui concernant la prise de décisions difficiles.



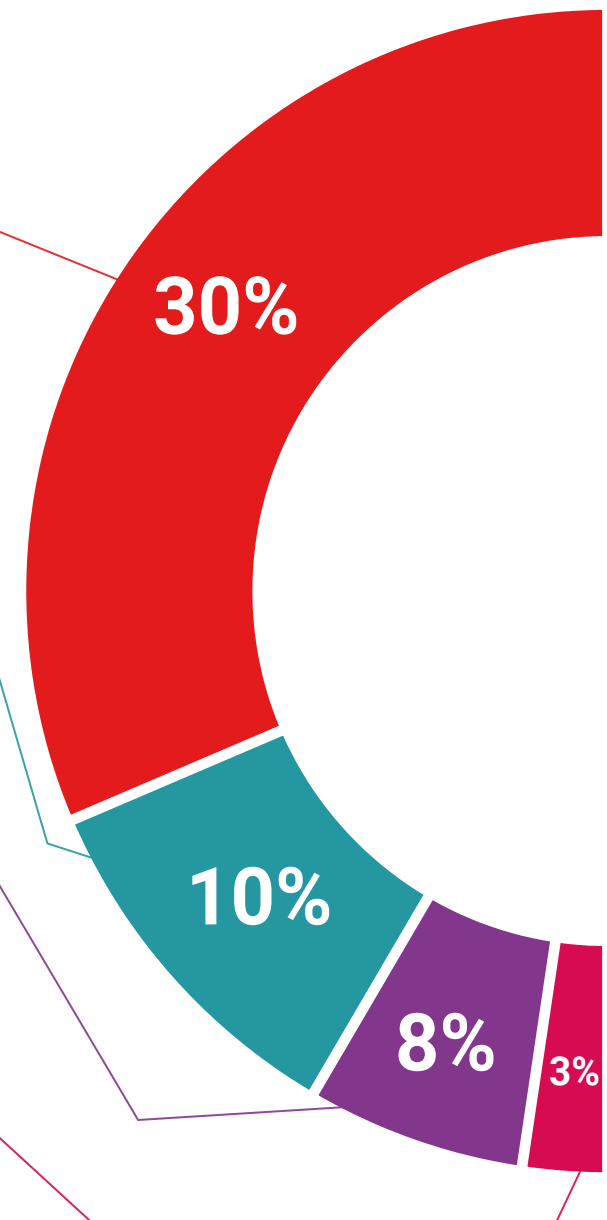
#### Stages en compétences de gestion

Ceux-ci mèneront des activités visant à développer des compétences de gestion spécifiques dans chaque domaine thématique. Pratiques et dynamiques pour acquérir et développer les compétences et les capacités dont un cadre supérieur a besoin dans le contexte de la mondialisation dans lequel nous vivons.



#### Lectures complémentaires

Articles récents, documents de consensus et directives internationales, entre autres. Dans la bibliothèque virtuelle de TECH, l'étudiant aura accès à tout ce dont il a besoin pour compléter sa formation.





#### Case studies

Ils réaliseront une sélection des meilleures études de cas choisies spécifiquement pour ce diplôme. Des cas présentés, analysés et tutorés par les meilleurs spécialistes de la direction d'entreprise sur la scène internationale.



#### Résumés interactifs

L'équipe TECH présente les contenus de manière attrayante et dynamique dans des pilules multimédia comprenant des audios, des vidéos, des images, des diagrammes et des cartes conceptuelles afin de renforcer les connaissances. Ce système éducatif unique pour la présentation de contenu multimédia a été récompensé par Microsoft en tant que "European Success Story".



#### Testing & Retesting

Les connaissances de l'étudiant sont évaluées et réévaluées périodiquement tout au long du programme, par des activités et des exercices d'évaluation et d'auto-évaluation, afin que l'étudiant puisse vérifier comment il atteint ses objectifs.



08

# Profil de nos étudiants

Le Executive Mastère s'adresse aux diplômés de l'université, aux diplômés et aux personnes ayant déjà obtenu l'un des diplômes suivants dans le domaine des sciences sociales et juridiques, de l'administration et de l'économie.

La diversité des participants aux différents profils académiques et aux multiples nationalités, constitue l'approche multidisciplinaire de ce programme.

Le Executive Mastère peut également être suivi par des professionnels qui, ayant obtenu un diplôme universitaire dans n'importe quel domaine, ont deux ans d'expérience professionnelle dans le domaine de la gestion de projets commerciaux et industriels.





“

*Brisez les barrières initiales de toute entreprise lors de l'introduction du Lean Manufacturing grâce à ce diplôme universitaire"*

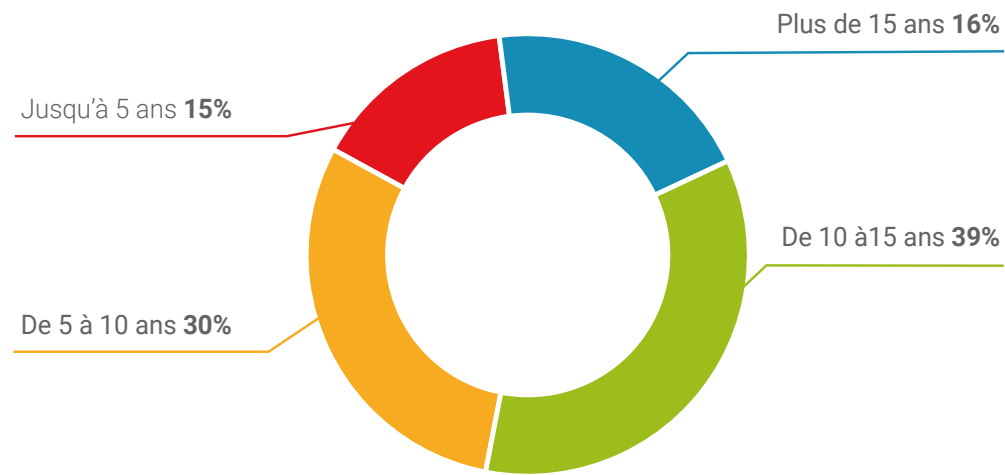
### Moyenne d'âge

---

Entre **35** et **45** ans

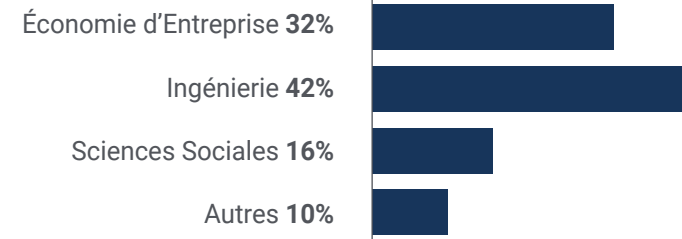
### Années d'expérience

---



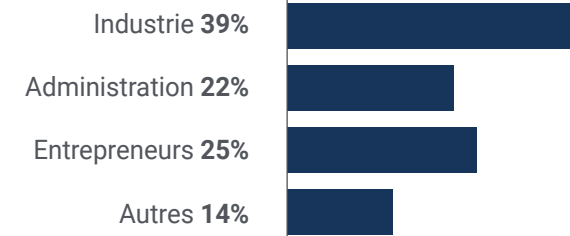
### Formation

---



### Profil académique

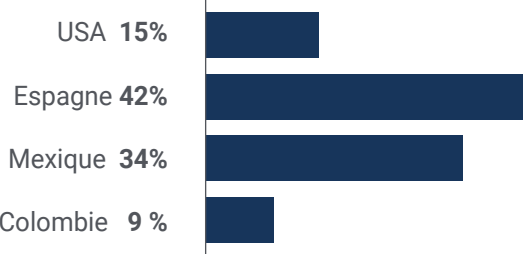
---





### Distribution géographique

---



## Sandro Ruiz Urquijo

Directeur de la Lean Manufacturing de l'entreprise

*"Ce diplôme m'a permis de mettre en place un modèle de production agile, flexible et capable de produire au rythme de la demande. Cela a non seulement amélioré l'entreprise, mais aussi ma carrière professionnelle. Ce Mastère Spécialisé a donc été une étape fondamentale dans ma progression"*

09

# Direction de la formation

Soucieuse d'offrir aux étudiants une éducation de qualité, TECH procède à une sélection rigoureuse de chacun des enseignants qui composent ses diplômes. Ainsi, les diplômés auront à leur disposition un programme d'études élaboré par d'éminents professionnels du monde des affaires et de l'industrie ayant à leur actif de grandes réalisations dans la mise en œuvre et la maintenance de projets dans de grandes entreprises. De plus, grâce à leur proximité, les diplômés pourront résoudre tous les doutes qu'ils pourraient avoir sur le contenu de ce programme.



“

*Un excellent corps enseignant, doté d'une vaste expérience en matière de gestion de projet et de mise en œuvre du Lean Manufacturing, vous guidera tout au long de ce processus d'apprentissage"*

## Direction



### **D. Jover Miravittles, Luis**

- ♦ Président et Associé Fondateur Grupo Quarck, S.L. Associé Fondateur
- ♦ Senior Partner chez LOGIXS
- ♦ Vicepresident de €-Corp. S.L
- ♦ IQS Executive Education Direction
- ♦ Professeur associé à l'IE Business School
- ♦ Coordinateur du Master en Gestion Intégrale des Entreprises à l'Université Iberoamericana de Mexico.
- ♦ Conseiller de l'association des employeurs Cecot
- ♦ Ingénieur chimiste à l'Institut chimique de Sarria (IQS).
- ♦ Master en Commerce et Administration MBA IESE
- ♦ Membre du comité d'organisation de Hispack

## Professeurs

### D. Antoni Aguilar, Josep

- ♦ Fondateur et Président d'Actio Crealor Consulting
- ♦ *Country Manager* de Kaizen Institute
- ♦ Consultant en opérations et SCM
- ♦ Responsable de la production chez Magna International
- ♦ IQS Executive Education
- ♦ Professeur à l'EUNCET Business School
- ♦ Diplômé en Administration des Affaires de l'Université de Lincoln

### M. Moya García, Sergio

- ♦ Consultant et Directeur. Lean & Agile. Operations & Strategy Management Consultant
- ♦ Consultant en opérations et restructuration chez Adoria Consulting
- ♦ Ingénieur en Processus et Amélioration continue chez Kostal Eléctrica
- ♦ Lean Management Professeur chez LaSalle BCN
- ♦ Operations & Supply Chain professeur chez IQS Executive Education
- ♦ Consultant associé en opérations et professeur au Cambra de Comerç de Sabadell
- ♦ Diplôme d'Ingénieur Industriel, spécialisation en Organisation et gestion d'entreprises, de l'Université Polytechnique de Catalogne

### Mme Díaz Pizarro , Cristina

- ♦ Directeur d'Agence adjoint à Banco Santander
- ♦ Double diplôme en administration des affaires et gestion du tourisme de l'Université d'Estrémadure
- ♦ Diplôme universitaire en Neuromarketing par l'Ineaf Business School
- ♦ Certification MIFID II en conseil financier par Santander Financial Institute
- ♦ Spécialiste des Produits de Crédit Immobilier par l'Institut Financier Santander

### D. Gambarte Montiel, Rubén

- ♦ Consultant Industriel
- ♦ Consultant et Conseiller en Transformation Numérique Industrielle chez Bestplant
- ♦ Consultant associé en Lean Management et Lean Six Sigma chez BPR goup SRL, Actio Global, AYO Consulting
- ♦ Quality Assurance Manager
- ♦ Operations Manager y Lean Manager en Solfer Componenti SRL
- ♦ Diplômé en Ingénierie Chimique à l'Université de Cantabrie.
- ♦ Master Executive Lean Supply Chain Management. Gestion des opérations par la Fondation de l'Université Polytechnique de Catalogne.
- ♦ Master in Lean Six Sigma in Green Belt & Black Belt par Festo Academy gustavo

### D. Vitriago Pérez, Gustavo

- ♦ Project Manager en Euroports
- ♦ *Software Implementation Consultant* en Software Tecnic Tecnocim
- ♦ Senior Consultant fr ACTIO Consulting Group
- ♦ Consultant Lean Six Sigma
- ♦ Consultant Senior en Business Performance Consulting
- ♦ Spécialiste de l'amélioration continue et auditeur fr Esteban Ikeda/JC
- ♦ Diplômé de Science Navale Administration et Logistique Navales
- ♦ Master en Logistique Intégrée par Johnson Controls Internat
- ♦ Màster Producció Automatitzada i Robòtica par l'Universitat Politècnica de Catalunya
- ♦ Black Belt Certification Training - Six Sigma por Kanban University

# 10

# Impact sur votre carrière

TECH a conçu ce diplôme universitaire pour favoriser le développement professionnel et personnel de ses étudiants. Un processus qui vous permettra de mettre en œuvre la philosophie du Lean Manufacturing à l'ère de l'Industrie 4.0 et dans d'autres domaines tels que le *Lean Logistics*, *Lean Office* ou *Lean Service*. Cela donnera un coup de fouet à votre carrière et vous distinguera de vos concurrents. Une occasion unique de relever de nouveaux défis avec un maximum de garanties.



“

*Vous vous positionnez comme l'un des meilleurs experts en matière de production allégée et réussirez dans votre secteur”*

## Êtes-vous prêt à faire le grand saut ? Vous allez booster votre carrière professionnelle.

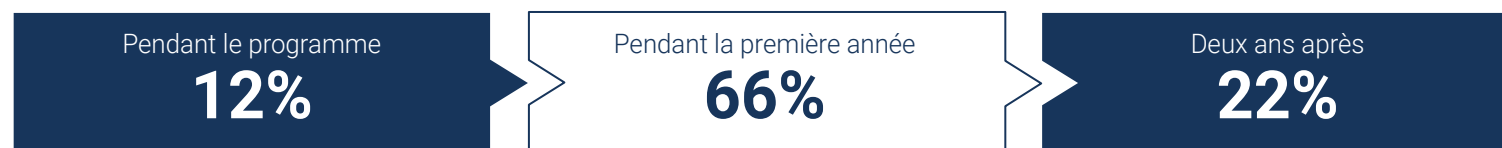
Le Executive Mastère de TECH est un programme intensif qui prépare les étudiants à relever les défis et à prendre des décisions commerciales dans le domaine de l'Ingénierie. Son principal objectif est de favoriser votre épanouissement personnel et professionnel. Vous aider à réussir.

Si vous voulez vous améliorer, réaliser un changement positif au niveau professionnel et interagir avec les meilleurs, c'est l'endroit idéal pour vous.

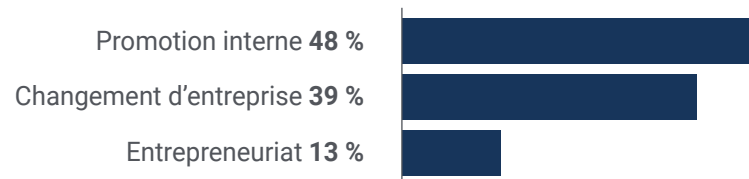
*Vous nourrirez votre entreprise avec les méthodes utilisées par les précurseurs du Lean Manufacturing.*

*Faites le saut que vous recherchez dans le domaine de la gestion des entreprises industrielles grâce à une qualification de qualité.*

### Le moment du changement



### Type de changement





## Amélioration du salaire

---

L'achèvement de ce programme signifie une augmentation de salaire de plus de **27%** pour nos étudiants.



11

# Bénéfices pour votre entreprise

Grâce à cette option académique, les étudiants pourront approfondir leurs connaissances en matière de gestion d'entreprise, de leadership et fournir aux organisations des stratégies utiles pour améliorer la production, la qualité et l'amélioration continue. Ainsi, les entreprises qui intègrent des professionnels spécialisés dans le Lean Manufacturing se distinguent dans leur secteur. Une opportunité d'étude unique que seul TECH, la plus grande université numérique du monde, pourrait vous offrir.





“

*Intégrer le Lean Manufacturing  
dans l'Industrie 4.0 et affronter les  
défis du futur avec des garanties".*

Développer et retenir les talents dans les entreprises est le meilleur investissement à long terme.

01

### Accroître les talents et le capital intellectuel

Le professionnel apportera à l'entreprise de nouveaux concepts, stratégies et perspectives susceptibles d'entraîner des changements importants dans l'organisation.

---

02

### Conserver les cadres à haut potentiel et éviter la fuite des talents

Ce programme renforce le lien entre l'entreprise et le professionnel et ouvre de nouvelles perspectives d'évolution professionnelle au sein de l'entreprise.

03

### Former des agents du changement

Vous serez en mesure de prendre des décisions en période d'incertitude et de crise, en aidant l'organisation à surmonter les obstacles.

---

04

### Des possibilités accrues d'expansion internationale

Grâce à ce programme, l'entreprise entrera en contact avec les principaux marchés de l'économie mondiale.

05

### Développement de projets propres

Le professionnel peut travailler sur un projet réel, ou développer de nouveaux projets, dans le domaine de la R+D ou le Business Development de son entreprise.

---

06

### Accroître la compétitivité

Ce programme permettra à exiger de leurs professionnels d'acquérir les compétences nécessaires pour relever de nouveaux défis et pour faire progresser l'organisation.



# 12 Diplôme

Le Executive Mastère vous garantit, en plus de la formation la plus rigoureuse et la plus actuelle, l'accès à un diplôme universitaire de Lean Manufacturing délivré par TECH Université Technologique.



“

*Terminez ce programme avec succès  
et recevez votre sans avoir à vous  
soucier des déplacements ou des  
formalités administratives”*

.Ce **Executive Mastère en Lean Manufacturing** contient le programme éducatif le plus complet et le plus actuel du marché.

Après la réussite de l'évaluation, l'étudiant recevra par courrier \* avec accusé de réception son correspondant diplôme de **Executive Mastère** délivré par **TECH Université Technologique**.

Le diplôme expédié par **TECH Université Technologique** indiquera la note obtenue dans le Executive Mastère, et répondra aux exigences communément demandées par les bourses d'emploi, les concours et les commissions d'évaluation des carrières professionnelles.

Diplôme : **Executive Mastère en Lean Manufacturing**

Heures Officielles : **1.500 h.**



\*Apostille de La Haye. Dans le cas où l'étudiant demande que son diplôme sur papier soit obtenu avec l'Apostille de La Haye, TECH EDUCATION prendra les mesures appropriées pour l'obtenir, moyennant un supplément.





## Executive Mastère Lean Manufacturing

- » Modalité: en ligne
- » Durée: 12 mois
- » Qualification: TECH Université Technologique
- » Horaire: à votre rythme
- » Examens: en ligne

# Executive Mastère Lean Manufacturing

