

LEAN SIX SIGMA





Certifiez votre expertise & savoir-faire en amélioration des processus

Dans le monde compétitif d'aujourd'hui, l'efficacité opérationnelle est un facteur clé pour le succès des entreprises. Les organisations cherchent constamment des moyens d'améliorer leurs processus, de réduire les coûts, d'augmenter la qualité des produits et services, et d'accroître la satisfaction des clients. C'est là que la certification Lean Six Sigma Green Belt entre en jeu, offrant un ensemble de compétences essentielles pour la gestion et l'amélioration des processus.

La certification Lean Six Sigma Green Belt est un programme de formation et de certification conçu pour former des professionnels à la méthodologie Lean Six Sigma.



● Pourquoi suivre la formation Lean Six Sigma ?

Cette formation vous apporte les connaissances combinées de niveaux **Yellow Belt** et **Green Belt** pour mener un projet Lean 6 Sigma et DMAIC qui assure à la fois la satisfaction client et des processus de production efficaces. Elle vous permet de :

- Réduire les coûts en supprimant les tâches qui ne possèdent pas de valeur ajoutée
- Mettre en place des processus plus efficaces afin d'obtenir un produit parfait du premier coup
- Améliorer la satisfaction client en réduisant le maximum d'erreurs lors des processus de production
- Éliminer les gaspillages dans le processus de production
- Créer des sentiments d'appartenance et de responsabilité
- Harmoniser l'amélioration continue et la gestion de la qualité
- Identifier les points faibles et les pistes d'amélioration
- Augmenter les bénéfices avec une production plus rapide et plus efficace

● Pourquoi obtenir la certification Lean Six Sigma Green Belt ?

La certification Lean Six Sigma Green Belt offre de nombreux avantages, tant sur le plan professionnel que pour l'organisation :

- Démontrer votre compréhension du Lean et du Six Sigma
- Collecter et analyser des données pour identifier les causes et les racines des problèmes
- Assurer la gestion de projets d'amélioration des processus, de la définition des objectifs à la mise en œuvre des solutions
- Mettre en place des solutions pratiques et durables pour résoudre les problèmes identifiés
- Démontrer ses compétences en matière d'amélioration des processus
- Renforcer la confiance des employeurs et des clients
- Améliorer sa carrière au niveau internationale



Examen de certification Green Belt

- Durée : 3 heures
- Format : 100 questions à choix multiples
- Taux d'admission : 70% de bonnes réponses

Lean Six Sigma combiné Yellow Belt + Green Belt avec certification

Réf : LSS05FR

Durée : 7 jours

Objectifs :

- Connaître le fonctionnement et les étapes de la méthode DMAIC (Définir, Mesurer, Analyser, Améliorer, Contrôler) Lean 6 Sigma
- Savoir faire coïncider les besoins des clients avec les contraintes de fonctionnement des processus
- Être capable d'instaurer une amélioration continue des processus
- Savoir identifier les causes profondes des dysfonctionnements et analyser leur valeur
- Comprendre la conduite et l'exécution des projets d'amélioration
- Connaître les méthodes de résolution de problèmes
- Analyser les données du processus dans l'amélioration
- Comprendre et mettre en œuvre la méthode Six Sigma
- Réussir l'examen et obtenir la certification Lean Six Sigma Green Belt

Programme :

Comprendre les principes de la **méthode DMAIC**

La phase «Define» : Savoir recueillir les informations essentielles de base

- Six Sigma : historique, définition et fondamentaux
- L'amélioration continue selon Six Sigma
- Produits livrables d'un projet Lean Six Sigma
- Résoudre les problèmes avec la stratégie $Y = f(x)$
- La voix du client, de l'entreprise et de l'employé
- Comprendre les rôles et responsabilités au sein d'un projet Six Sigma
- Définir un processus
- Critique des caractéristiques de qualité (CTQ)
- Coût de la non-qualité (COPQ)
- Analyse de Pareto (règle des 80:20)
- Mesures de base Six Sigma : DPU, DPMO, FTY, RTY et Temps de cycle
- Sélection de projets Lean 6 Sigma
- Analyse de rentabilisation et charte de projet
- Développer des métriques de projet
- Evaluer les finances et saisir les avantages
- Comprendre le Lean : l'entreprise Lean, l'historique, Lean & Six Sigma
- Les sept sources de gaspillage : surproduction, correction, inventaire, mouvement, surtraitement, transport et attente
- Les 5S - Redresser, Briller, Normaliser, Auto-Discipline, Trier

La phase «Measure»: Mettre en place des métriques

- Définir le processus
- Schémas de cause à effet / arête de poisson
- Cartographie du processus, SIPOC, Value Stream Map
- Le diagramme XY
- Analyse des modes de défaillance et leurs effets (FMEA)
- Statistiques Six Sigma, statistiques de base et statistiques descriptives
- Distributions normales et normalité
- Analyse graphique
- Analyse du système de mesure
- Précision et exactitude
- Biais, linéarité et stabilité
- Répétabilité et reproductibilité des jauges
- MSA de variable et d'attribut
- Capacité de traitement
- Analyse de capacité
- Concept de stabilité
- Attribut et capacité discrète
- Techniques de surveillance

La phase «Analyse»

- Modèles de variation
- Analyse multi-variable
- Classes de distribution
- Statistiques inductives
- Comprendre l'inférence
- Utiliser les techniques d'échantillonnage
- Théorème de la limite centrale
- Tests d'hypothèses : concepts et objectifs
- Signification : pratique vs statistique
- Risque : Alpha - Beta
- Types de test d'hypothèses
- Test d'hypothèses avec des données normales
- Exemples de test
- Exemple de variance
- ANOVA à un facteur (comprend des tests d'égale variance, des tests de normalité et un calcul de la taille de l'échantillon, l'exécution de tests et l'interprétation des résultats)
- Test d'hypothèses avec des données non normales
- Mann-Whitney

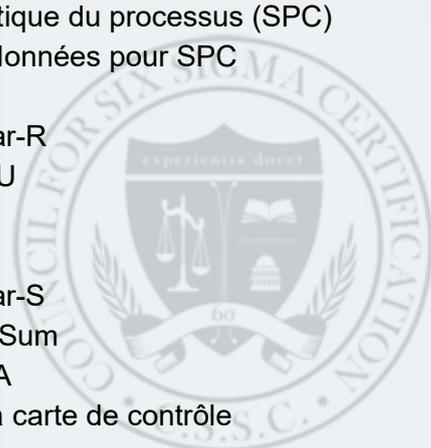
- Kruskal-Wallis
- Médiane de l'humeur
- Friedman
- Un échantillon de signe
- Un échantillon de Wilcoxon
- Un et deux échantillons de Proportion
- Chi carré (tables de contingence) (comprenant des tests d'égale variance, des tests de normalité et un calcul de la taille de l'échantillon, l'exécution de tests et l'interprétation des résultats)

La phase «Improve»

- Régression linéaire simple
- Corrélation
- Equations de régression
- Analyse des résidus
- Analyse de régression multiple
- Régression non linéaire
- Régression linéaire multiple
- Intervalles de confiance et de prévision
- Transformation de données, Box Cox

La phase «Control»

- Contrôles Lean
- Méthodes de contrôle pour 5S
- Kanban
- Poka-Yoke (détection d'erreurs)
- Plans de contrôle Six Sigma
- Analyse coûts-avantages
- Éléments du plan de contrôle
- Éléments du plan d'intervention
- Contrôle statistique du processus (SPC)
- Collecter des données pour SPC
- Carte I-MR
- Graphique Xbar-R
- Graphique en U
- Graphique P
- Carte NP
- Graphique Xbar-S
- Tableau de CuSum
- Tableau EWMA
- Anatomie de la carte de contrôle



Prérequis :

aucun



Public :

- Chef de projet
- Directeur RSE et DD
- Responsable de production
- Responsable des opérations / logistiques

Contactez nous!

 France

 128, rue de la Boétie
75008 Paris

 +33 (0)188 24 70 33
+33 (0)188 24 70 34

 contact@oo2.fr

6 σ
SIX SIGMA

DEFINE