

# Formation Lean Six Sigma - Yellow Belt

## Description de la formation Yellow Belt

Cette formation permet d'appréhender la méthodologie Lean Six-Sigma Yellow Belt qui définit une organisation favorisant l'amélioration continue comme culture d'entreprise. Dans cette organisation, le Yellow Belt accompagne les projets d'amélioration de processus. Il comprend la méthode DMAIC et est capable de suivre les projets d'amélioration.

## Objectifs

### Compétences visées – Objectif opérationnel :

L'objectif de cette formation est de mettre en œuvre la méthodologie DMAIC d'amélioration continue Lean Six-Sigma et de passer la certification Yellow Belt Lean Six-Sigma.

### Objectifs pédagogiques :

Plus concrètement, cette formation vous permettra de :

- Connaître et pratiquer les différentes phases de la méthode DMAIC Lean Six Sigma et plus particulièrement
  - Phase Define
  - Phase Measure
  - Phase Control

- Réussir la certification Lean Six Sigma Yellow Belt (IASSC) et devenir Certifié Yellow Belt Lean Six Sigma

## À qui s'adresse cette formation ?

### Public :

Cette formation s'adresse aux techniciens, aux responsables de production, aux équipes qualité, aux responsables de processus, aux chefs de projets et aux consultants.

### Prérequis :

Aucun prérequis n'est exigé pour suivre cette formation.

## Contenu du cours Yellow Belt

### PHASE "DEFINE"

#### Description de la Phase

Durant cette phase, le projet d'amélioration est sélectionné parmi les projets recensés et un plan est conçu pour son déroulé.

On formalise la problématique en se focalisant sur la voix du client et on constitue les équipes qui vont travailler sur le projet d'amélioration.

C'est également le moment de regarder les gaspillages qui peuvent rapidement être évités, quelle est la vue macroscopique du processus et signer un mandat de projet d'amélioration avec les parties prenantes et le sponsor du projet.

#### Comprendre le Lean Six Sigma

Décrire les objectifs du Lean Six-Sigma

Décrire la relation entre la variation et sigma

Connaitre les concepts de Six-Sigma

---

**Capital Social:** 50000 DT **MF:** 1425253/M/A/M/000 **RC:** B91211472015

**Tél. / Fax.:** +216 73362 100 **Email:** contact@itgate-training.com **Web:** www.itgate-training.com

**Adresse :** 12 Rue Abdelkadeur Daghri - Hammam Sousse 4011 – Tunisie

Connaitre les modèles d'implantation de Six-Sigma

Décrire votre rôle et responsabilités dans l'organisation Six Sigma

Les fondamentaux de Six Sigma

Décrire ce qu'est le "Process Focus"

Décrire l'importance de la VOC, VOB, VOE et CTQ's

Expliquer le coût de la faible qualité (COPQ)

Générer une carte de processus

Décrire les métriques de base de Six Sigma

Comprendre la différence entre FTY and RTY

Comprendre la différence entre DPU and DPMO

Selecting Projects

Utiliser une approche structurée de sélection de projets

Définir le projet dans un mandat de projet clair

Réaliser une estimation initiale des bénéfices du projet

Les différents types de gaspillages

Avoir une compréhension claire des livrables spécifiques de la méthodologie

Avoir commencé à développer un plan de projet

Avoir identifié les moyens de concevoir la feuille de route du projet

Appliquer la méthodologie Lean Six Sigma tout au long du projet

PHASE "MEASURE"

Description de la Phase

Durant la phase "Measure", on construit un modèle du processus et on identifie les facteurs influents qui aideront à son amélioration.

On identifie les facteurs importants qui influent sur le résultat du processus à améliorer.

---

**Capital Social:** 50000 DT **MF:** 1425253/M/A/M/000 **RC:** B91211472015

**Tél. / Fax.:** +216 73362 100 **Email:** [contact@itgate-training.com](mailto:contact@itgate-training.com) **Web:** [www.itgate-training.com](http://www.itgate-training.com)

**Adresse :** 12 Rue Abdelkadeur Daghrrir - Hammam Sousse 4011 – Tunisie

C'est également le moment où on s'assure que le système de mesure est capable de la précision nécessaire pour traiter le problème.

#### Introduction Process Discovery

Créer une carte globale du processus

Créer un diagramme d'Ishikawa

Créer un diagramme X-Y

Décrire les éléments d'un FMEA

Comprendre l'importance du FMEA

Comprendre pourquoi chaque outil est important

#### Statistiques utilisées dans Six Sigma

Expliquer les différents types de statistiques utilisées dans Six Sigma

Décrire les caractéristiques d'une distribution normale

Test de normalité

Décrire la différence entre une cause spéciale et une cause commune de variation

Générer de nombreux graphes de données

#### Mesurément System Analysis

Effectuer les étapes de la méthodologie MSA

Identifier les composants variés de la variation

Reconnaitre les différences entre Répétabilité, Reproductibilité, précision et calibration

#### Capabilité du processus

Estimer la capabilité pour des données continues

Décrire l'impact de données non normales sur l'analyse présentée dans ce module

Estimer la capabilité des données attributaires

## PHASE “CONTROL”

### Description de la Phase

Lors de la dernière phase du projet DMAIC, l'effort est porté sur la duplication des solutions mises en oeuvre et leur déploiement à l'échelle de toute l'entreprise. La capacité du processus est augmentée et toutes les étapes du processus sont mises sous contrôle pour s'assurer de la pérennité des mesures prises. Des plans de contrôle sont réalisés dans ce but. La documentation du processus est mise à jour et le transfert du projet aux équipes opérationnelles est réalisé. On capitalise également les expériences pour améliorer le processus DMAIC lui-même dans l'entreprise.

### Introduction à la phase Control

#### Les Controles Lean

##### Description des outils lean

Comprendre comment ces outils aident à l'atteinte des objectifs du projet

Comprendre comment les outils lean dépendent les uns des autres

Comprendre comment les outils doivent aider à l'élimination et la prévention des défauts

#### Contrôle des défauts

Décrire quelques méthodes de prévention des défauts

Comprendre comment ces techniques peuvent aider à l'atteinte des objectifs du projet

La réduction des variations vues dans la section “capabilité du processus”

Si le X vital est identifié, prévenir la cause de défaut de Y

Comprendre quel outil peut expliquer la prévention des défauts tels que prévus dans la phase Control

#### Contrôle statistique des processus - SPC

Décrire les éléments d'un graphe SPC et les objectifs du graphe SPC

Comprendre comment SPC agit dans la prévention des défauts

Décrire les 9 étapes de la méthodologie d'implantation d'une carte de contrôle

Concevoir des sous-groupes SPC

Déterminer la fréquence d'échantillonnage

Comprendre la méthodologie de sélection des graphes de contrôle

Se familiariser avec la manipulation des graphes de contrôle et les calculs liés aux UCL, LCL et la ligne centrale

Passage de l'examen de Certification

## **Travaux Pratiques**

Cette formation comporte de nombreux ateliers : des ateliers pratiques de manipulation des statistiques et des ateliers de mise en pratique des méthodologies Lean Six-Sigma.