

# Référentiel de compétences



## LEAN SIX SIGMA GREEN BELT



## Intitulé de la certification

### Lean Six Sigma Green Belt

#### Description de la situation professionnelle à partir duquel le dispositif de formation visant la certification est initié :

La certification **Lean Six Sigma Green Belt** répond au besoin du marché et des organisations car elle permet d'acquérir des compétences spécifiques à la réalisation de démarches d'Excellence opérationnelle. La certification répond au besoin de mener à bien des projets simples à complexes d'Amélioration Continue. Les recruteurs demandent aujourd'hui des profils ayant acquis ces compétences en le justifiant par une certification. Dans les fiches ROME de Pôle Emploi, nous retrouvons également ces compétences dans la définition des postes comme par exemple M1402 – Conseil en organisation et management d'entreprise ou encore H1502 – Management et Ingénierie qualité industrielle.

#### Epreuve d'évaluation de connaissances

La maîtrise des connaissances est essentielle et complémentaire aux études de cas.

QCM contrôle de connaissance portant sur l'aptitude à piloter un projet simple en maîtrisant la conduite du projet, mettant en œuvre des outils spécifiques permettant d'atteindre les livrables à chaque étape du projet tout en maîtrisant les clefs d'une animation d'équipe.

- QCM à l'écrit
- Contexte de mise en place des modalités : sur une plateforme LMS en fonction du parcours choisi (Présentiel ou à distance)
- Type de travail : individuel

Durée de l'épreuve : 1h

Référentiels		
Référentiel de compétences	Référentiel de certification	
	Modalité(s)	Critères
<p><b>C1 : Evaluer la variabilité des systèmes de mesure pour déterminer l'aptitude de la mesure à bien représenter la réalité, en utilisant les différents outils selon la nature des données : R &amp; R (Reproductibilité et Répétabilité) et Kappa Test<sup>1</sup>.</b></p>	<p>Une étude de cas est réalisée par le candidat à la fin de la séquence concernée par la compétence par une mise en situation professionnelle simulée.</p> <p>Cette évaluation a pour objet de vérifier que le candidat sait choisir la bonne méthodologie d'amélioration en fonction de la problématique concrète à laquelle il est confronté.</p> <p>Cette évaluation a pour objet de vérifier que le candidat sait évaluer par l'utilisation du R&amp;R la fiabilité des systèmes de mesures</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <u>Contexte de mise en place des modalités</u> : en centre ou à distance</li> <li>▪ <u>Type de travail</u> : individuel</li> </ul> <p><u>Durée de l'épreuve</u> : 30 min</p>	<p><u>Qualité générale attendue</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'analyse de chaque situation ou problématique soumise est pertinente</li> </ul> <p><u>Indicateurs observables</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'outil adapté à la nature des données est choisi</li> <li>▪ Les données du process sont insérées correctement dans l'outil Minitab</li> <li>▪ La fiabilité des systèmes de mesure est déterminée à partir des analyses de Minitab<sup>2</sup></li> <li>▪ Si la fiabilité du système évalué n'est pas bonne, des contremesures sont identifiées et proposées</li> </ul>
<p><b>C2 : Piloter un projet simple à complexe d'amélioration de bout en bout, afin d'animer des ateliers de progrès en équipe pour obtenir des résultats concrets</b></p>	<p>Une étude de cas est réalisée par le candidat à la fin de la séquence concernée par la compétence par</p>	<p><u>Qualité générale attendue</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'analyse de chaque situation ou problématique soumise est pertinente</li> </ul>

<sup>1</sup> Le test R & R est à utiliser dans le cas de données « continues », alors que le Kappa Test est un test de concordance à utiliser dans le cas de données par attribut.

<sup>2</sup> Minitab est un logiciel de statistique. C'est un des logiciel leader du marché.

<p>d'amélioration sur le terrain, en suivant les 5 étapes du DMAIC<sup>3</sup></p>	<p>une mise en situation professionnelle simulée.</p> <p>Cette évaluation a pour objet de vérifier que le candidat sait suivre rigoureusement la méthodologie DMAIC pour améliorer les performances ou réduire la variabilité d'un process</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Contexte de mise en place des modalités</u> : en centre ou à distance</li> <li>• <u>Type de travail</u> : individuel</li> <li>• <u>Durée de l'épreuve</u> : 2h</li> </ul>	<p>■ <b>Rigueur méthodique</b></p> <p><u>Indicateurs observables</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ L'ordre des différentes étapes est respecté</li> <li>■ Les Jalons (conditions de changement des différentes étapes) sont respectés</li> <li>■ Les outils à mobiliser et propres à chaque étape de la méthodologie DMAIC sont utilisés</li> <li>■ La démarche scientifique : problème, cause, solution est comprise et appliquée</li> </ul>
<p><b>C3 : Cartographier la chaîne de valeur ajoutée en utilisant l'outil VSM<sup>4</sup>, pour simplifier les flux.</b></p>	<p>Une étude de cas est réalisée par le candidat à la fin de la séquence concernée par la compétence par une mise en situation professionnelle simulée.</p> <p>Cette évaluation a pour objet de vérifier que le candidat sait cartographier la chaîne de valeur ajoutée existante et proposer des améliorations</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <u>Contexte de mise en place des modalités</u> : en centre ou à distance</li> <li>■ <u>Type de travail</u> : individuel</li> <li>■ <u>Durée de l'épreuve</u> : 2h</li> </ul>	<p><u>Qualité générale attendue</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Savoir prendre de la hauteur de vue par rapport au Flux d'un processus</li> <li>■ L'analyse de chaque situation ou problématique soumise est pertinente</li> <li>■ L'analyse ou problématique soumise permet de prendre de la hauteur de vue par rapport au flux d'un processus de manière pertinente</li> </ul> <p><u>Indicateurs observables</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Une représentation graphique des étapes amenant le produit ou le service au client est réalisée.</li> <li>■ Les calculs permettant de dimensionner les étapes sont corrects.</li> </ul>

<sup>3</sup> DMAIC = **D**efine / **M**easure / **A**nalyze / **I**mprove = Définir / Mesurer / Analyser / Améliorer

<sup>4</sup> VSM = Value Stream Mapping. Outil de cartographie de la Chaîne de Valeur identifiant les étapes de Valeur Ajoutée et les étapes de Gaspillages

		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Une représentation graphique d'une organisation optimisée est proposée</li> <li>▪ Le plan d'action pour aller de la situation actuelle vers la situation optimisée est élaboré</li> </ul>
<p><b>C4 : Réaliser une étude de capabilité selon la loi normale en utilisant les cartes de contrôle et le test de normalité pour évaluer la performance du processus en PPM<sup>5</sup> en lien avec la voix du client et améliorer le processus</b></p>	<p>Une étude de cas est réalisée par le candidat à la fin de la séquence concernée par la compétence par une mise en situation professionnelle simulée.</p> <p>Cette évaluation a pour objet de vérifier que le candidat sait utiliser l'ensemble des cartes de contrôle et des calculs de « capabilité »</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <u>Contexte de mise en place des modalités</u> : en centre ou à distance</li> <li>▪ <u>Type de travail</u> : individuel</li> </ul> <p><u>Durée de l'épreuve</u> : 1h</p>	<p><u>Qualité générale attendue</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'analyse de chaque situation ou problématique soumise est pertinente</li> </ul> <p><u>Indicateurs observables</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les données du process sont insérées dans l'outil Minitab</li> <li>▪ Les données sont interprétées, avec les notions de centrage et dispersion</li> <li>▪ Des propositions d'amélioration en sont tirées</li> </ul>
<p><b>C5 : Savoir animer une équipe pluridisciplinaire en utilisant l'animation en rôles délégués, pour améliorer l'efficacité collective dans la gestion des projets.</b></p>	<p>Une étude de cas est réalisée par le candidat à la fin de la séquence concernée par la compétence par une mise en situation professionnelle simulée.</p> <p>Cette évaluation a pour objectif de regarder le comportement du stagiaire au sein du groupe et voir s'il applique bien les rôles délégués</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <u>Contexte de mise en place des modalités</u> : en centre ou à distance</li> <li>▪ <u>Type de travail</u> : individuel</li> <li>▪ <u>Durée de l'épreuve</u> : 1h</li> </ul>	<p><u>Qualité générale attendue</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'analyse de chaque situation ou problématique soumise est pertinente</li> </ul> <p><u>Indicateurs observables</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Le rôle approprié est choisi en fonction de la situation proposée</li> </ul>

<sup>5</sup> PPM = partie par million. Définit le nombre de défauts d'un processus pour 1 Million d'unités produites