



Programme Visée

HIFA-028 Lean Six Sigma Ceinture Verte – Optimisation des processus et amélioration de la performance

Clientèle visée

Les profils de postes ciblés incluent notamment :

- **Ingénieurs et techniciens** en production et procédés industriels, responsables de l'optimisation des processus et de la réduction des variabilités.
- **Chargés de projets et spécialistes en amélioration continue** qui souhaitent développer des compétences structurées en analyse de données et en résolution de problèmes complexes.
- **Superviseurs et gestionnaires de production** ayant pour mandat de renforcer la productivité des équipes et d'assurer la qualité des livrables.
- **Analystes en performance opérationnelle et professionnels de la qualité** responsables du suivi des indicateurs de performance et de l'implantation de solutions concrètes.

Ce programme répond aux besoins des entreprises qui cherchent à former des employés capables de **piloter des projets Lean Six Sigma**, d'améliorer les processus, de réduire les gaspillages et d'optimiser les ressources, tout en générant un impact direct et durable sur la performance organisationnelle.

Approche d'apprentissage

Le programme HIFA-028 **Lean Six Sigma Ceinture Verte** repose sur une approche d'**apprentissage expérientiel** afin de maximiser le transfert des compétences et de favoriser l'autonomie des participants. Dès le début de la formation, chaque participant sélectionne un **projet d'amélioration continue** à réaliser dans son organisation permettant d'appliquer immédiatement les concepts et outils vus dans la formation.

Cet apprentissage pratique se déroule en parallèle des modules théoriques :

- Les **vidéos explicatives** introduisent les notions essentielles et démontrent l'utilisation des outils Lean Six Sigma.
- Les participants mettent ces notions en pratique directement dans leur projet, étape par étape, en suivant la méthodologie **DMAIC** (Définir, Mesurer, Analyser, Innover, Contrôler).
- Des **séances de coaching individuel** soutiennent les apprenants tout au long du processus pour valider les livrables, répondre aux questions et orienter la mise en œuvre des solutions.

Cette approche favorise :

- La **compréhension approfondie** des concepts par leur application concrète.
- Le développement des compétences analytiques, techniques et comportementales.
- La **valorisation des acquis** grâce aux résultats tangibles obtenus dans le cadre du projet.

Les impacts pour les apprenants incluent une meilleure **capacité à gérer des projets**, à **mobiliser les parties prenantes** et à **optimiser la performance des processus**. Les entreprises bénéficient également de **gains mesurables** tels que la réduction des gaspillages, l'amélioration de la qualité et l'accélération des délais. Cette intégration directe de la théorie à la pratique fait du programme un **levier de développement stratégique**, tant pour les participants que pour les organisations.



Programme Visée

HIFA-028 Lean Six Sigma Ceinture Verte – Optimisation des processus et amélioration de la performance

Objectifs pédagogiques

- Approfondir les connaissances en **Lean Six Sigma** et devenir autonome dans la gestion de projets d'optimisation.
- Maîtriser la méthodologie **DMAIC** et les outils d'amélioration des processus.
- Développer la capacité à **analyser, améliorer et contrôler** les processus organisationnels.
- Générer des **gains mesurables** en productivité, qualité et performance.

Programme de rehaussement des compétences

Le programme HIFA-028 Lean Six Sigma Ceinture Verte – Optimisation des processus et amélioration de la performance vise à former des professionnels capables de piloter des projets d'amélioration continue et de générer des gains mesurables en efficacité, qualité et productivité.

Cette formation développe des compétences avancées en analyse de données, résolution structurée de problèmes et optimisation des processus. Elle s'appuie sur la méthodologie DMAIC (Définir, Mesurer, Analyser, Innover, Contrôler), combinant les approches Lean et Six Sigma pour réduire les gaspillages, améliorer la qualité et renforcer la performance opérationnelle.

Le secteur de la fabrication avancée connaît une pénurie importante de main-d'œuvre qualifiée. Les entreprises font face à des enjeux d'efficacité, de productivité et de compétitivité mondiale. En développant des professionnels capables de :

- Optimiser les processus
- Réduire les coûts de non-qualité
- Accélérer les délais de production
- Soutenir l'innovation et l'automatisation

Ce programme contribue directement à renforcer la capacité des entreprises québécoises à demeurer **performantes et compétitives** sur les marchés nationaux et internationaux.

Enfin, en intégrant des pratiques d'amélioration continue et une approche orientée **données**, la formation permet de développer une **main-d'œuvre polyvalente et stratégique**, capable de s'adapter aux transformations technologiques rapides qui caractérisent le secteur.

Ce programme répond donc à un **besoin critique** du marché : former des professionnels hautement qualifiés, capables d'agir comme leviers de performance et de soutenir la croissance durable des entreprises québécoises.



Programme Visée

HIFA-028 Lean Six Sigma Ceinture Verte – Optimisation des processus et amélioration de la performance

Compétences ciblées

A. Savoir (connaissances)

- Comprendre les principes du **Lean** et du **Six Sigma**.
- Maîtriser la méthodologie **DMAIC** pour structurer les projets d'amélioration.
- Connaître les principaux **outils de résolution de problèmes** et d'analyse statistique.
- Identifier les types de **gaspillages** et leurs impacts sur la performance.

B. Savoir-faire (compétences techniques et pratiques)

- Piloter un **projet Lean Six Sigma** du diagnostic à la mise en œuvre.
- Collecter, analyser et interpréter des **données de performance**.
- Utiliser les **outils Lean** (cartographie des processus, 5S, Kanban, Kaizen, etc.).
- Mettre en place des **solutions concrètes** pour réduire les variations, améliorer la qualité et optimiser les ressources.
- Évaluer les **gains financiers, opérationnels et humains** liés aux projets réalisés.

C. Savoir-être (compétences comportementales)

- Adopter une **posture analytique** et orientée résultats.
- Démontrer de la **rigueur** dans la collecte et l'interprétation des données.
- Collaborer efficacement avec les équipes pluridisciplinaires.
- Communiquer clairement les constats et les recommandations.
- Favoriser une **culture d'amélioration continue** au sein de l'organisation.

Compétences techniques principales

- **Maîtrise de la méthodologie DMAIC** : structurer un projet d'amélioration continue de la définition à la pérennisation des résultats.
- **Cartographie et analyse des processus** : identifier les sources de variabilité, mesurer la performance et détecter les gaspillages.
- **Collecte et exploitation des données** : définir les indicateurs clés de performance (KPI) et utiliser des méthodes statistiques de base pour orienter les décisions.
- **Résolution structurée de problèmes** : appliquer des outils Lean Six Sigma pour identifier les causes racines, prioriser les solutions et planifier les actions correctives.
- **Gestion de projet** : coordonner les étapes d'un projet Lean Six Sigma, gérer les parties prenantes et suivre les échéanciers.
- **Implantation des solutions** : mettre en œuvre les améliorations, standardiser les pratiques et créer des tableaux de bord de suivi.



Programme Visée

HIFA-028 Lean Six Sigma Ceinture Verte – Optimisation des processus et amélioration de la performance

- **Utilisation de l'intelligence artificielle** : intégrer des outils numériques pour optimiser la collecte, l'analyse et la visualisation des données.

Compétences professionnelles principales

- **Communication efficace** : présenter clairement les constats, les résultats et les recommandations à différents niveaux hiérarchiques.
- **Collaboration interdisciplinaire** : travailler efficacement avec les équipes de production, d'ingénierie, de qualité et de gestion.
- **Leadership et mobilisation** : influencer positivement les équipes pour favoriser l'adoption des nouvelles pratiques.
- **Gestion du changement** : anticiper les résistances, faciliter l'adhésion des parties prenantes et accompagner la transition.
- **Pensée critique et analytique** : analyser les problèmes sous plusieurs angles, interpréter les données et valider les hypothèses.
- **Autonomie et responsabilisation** : être capable de gérer un projet d'optimisation de bout en bout, tout en rendant des comptes sur les résultats.
- **Culture d'amélioration continue** : intégrer les concepts Lean Six Sigma dans les processus quotidiens pour générer des gains durables.

Évaluations

Le programme **Lean Six Sigma Ceinture Verte – Optimisation des processus et amélioration de la performance** prévoit des **évaluations authentiques**, conformes aux recommandations du programme **Visées**. Elles sont réparties selon trois volets complémentaires :

A. Évaluation des connaissances (Savoir)

- Réalisée par le biais de **questions à développement** et d'études de cas.
- Permet de valider la compréhension des concepts Lean Six Sigma, des outils et de la méthodologie DMAIC.

B. Évaluation des compétences techniques et pratiques (Savoir-faire)

- Les participants doivent **réaliser un projet Lean Six Sigma concret en 16 semaines** au sein de leur entreprise.
- L'évaluation repose sur l'analyse des **livrables attendus** à chaque étape du projet (définition, mesures, analyses, plan d'amélioration et plan de contrôle).
- Les résultats sont mesurés à partir d'indicateurs précis et des impacts obtenus dans l'organisation.

C. Évaluation des compétences comportementales (Savoir-être)

- Réalisée lors des **séances de coaching individuel** prévues dans la formation.
- Observation des attitudes, de la capacité à collaborer, à communiquer clairement et à mobiliser les équipes autour des objectifs d'amélioration.

Cette combinaison d'évaluations garantit que les compétences sont **mises en pratique** et **observées en contexte réel**, conformément aux critères du programme **Visées**.



Programme Visée

HIFA-028 Lean Six Sigma Ceinture Verte – Optimisation des processus et amélioration de la performance

Plan de cours

Semaines 1 et 2

Module 1 – Introduction au Lean Six Sigma

Principes fondamentaux, histoire, méthodologie DMAIC, vision, mission et valeurs.

Module 2 – Définir le projet

Analyse des parties prenantes, identification du problème, méthode QQOCCP, objectifs SMART.

Semaines 3 à 6

Module 3 – Collecter et mesurer les données

Cartographie des processus, collecte des données, indicateurs de performance, analyse de la valeur.

Semaines 7 à 10

Module 4 – Analyser la performance

Techniques d'analyse des causes, Pareto, outils statistiques de base, identification des goulots.

Module 5 – Innover et améliorer

Animation d'ateliers, identification de solutions Lean, priorisation des actions, planification des activités.

Semaines 11 à 14

Module 6 – Implanter la solution

Gestion du changement, communication des résultats, mobilisation des parties prenantes.

Semaines 15 et 16

Module 7 – Contrôler les processus

Création de tableaux de bord, standardisation, méthodes de suivi pour maintenir les gains.

Module 8 – Clôture et transfert

Bilan du projet, intégration des apprentissages, transfert des bonnes pratiques, diffusion des résultats.

Modalités de prestation

Le programme est offert **100 % en mode virtuel asynchrone sur la plateforme de formation de Meillor** afin de favoriser l'accessibilité à l'ensemble du Québec. Les participants suivent des **modules interactifs en ligne**, bénéficient de **séances de coaching individuel à distance via Microsoft Teams** et réalisent leur **projet Lean Six Sigma** directement dans leur **entreprise**, sans déplacements requis.



Programme Visée

HIFA-028 Lean Six Sigma Ceinture Verte – Optimisation des processus et amélioration de la performance

Engagements

Pour l'employé

Le programme est offert en **temps partiel (165 heures sur une durée de 16 semaines)**, à raison de **8 à 10 heures par semaine (prévoir 2 jours par semaine)**, incluant les apprentissages théoriques (4.5 heures de vidéos théoriques et 10 heures d'exercices d'apprentissage), le coaching individuel (10 heures) et la **réalisation du projet Lean Six Sigma en entreprise** (141 heures).

Pour l'employeur

Leur **collaboration est essentielle** pour :

- Autoriser la réalisation des projets Lean Six Sigma au sein de leur organisation
- Faciliter l'accès aux données nécessaires à l'analyse des processus
- Libérer les ressources pour la réalisation du projet
- Soutenir les participants dans l'application concrète des outils enseignés.

Ainsi, l'employeurs devient un **partenaire indirect** du programme, puisque l'entreprise sert de **terrain d'apprentissage réel** et bénéficie directement des améliorations mises en place.

Chaque projet Lean Six Sigma nécessite la participation de **rôles clés** au sein de l'organisation :

- **Le promoteur** : assure la disponibilité des ressources nécessaires (humaines, financières, temporelles), facilite le travail du participant et veille à la pérennité des améliorations.
- **Le leader** : accompagne le participant, facilite la communication entre les équipes, priorise les actions, met à jour les problématiques et soutient l'application des outils Lean Six Sigma sur le terrain.

Frais de participation

3 600 \$ par participant. Ces frais couvrent l'ensemble des modules, la boîte à outils digitale, le coaching individuel et la certification (à la passation avec succès des éléments d'évaluation)