



PLAN DE COURS

**FORMATION
LEAN SIX SIGMA**

**CEINTURE
VERTE**



CEINTURE
JAUNE



CEINTURE
BLANCHE



CEINTURE
VERTE



CEINTURE
NOIRE



MAÎTRE
CEINTURE
NOIRE



Objectif

Permettre à l'apprenant d'approfondir ses connaissances sur le Lean Six Sigma et de devenir autonome dans la réalisation d'une optimisation d'un processus.

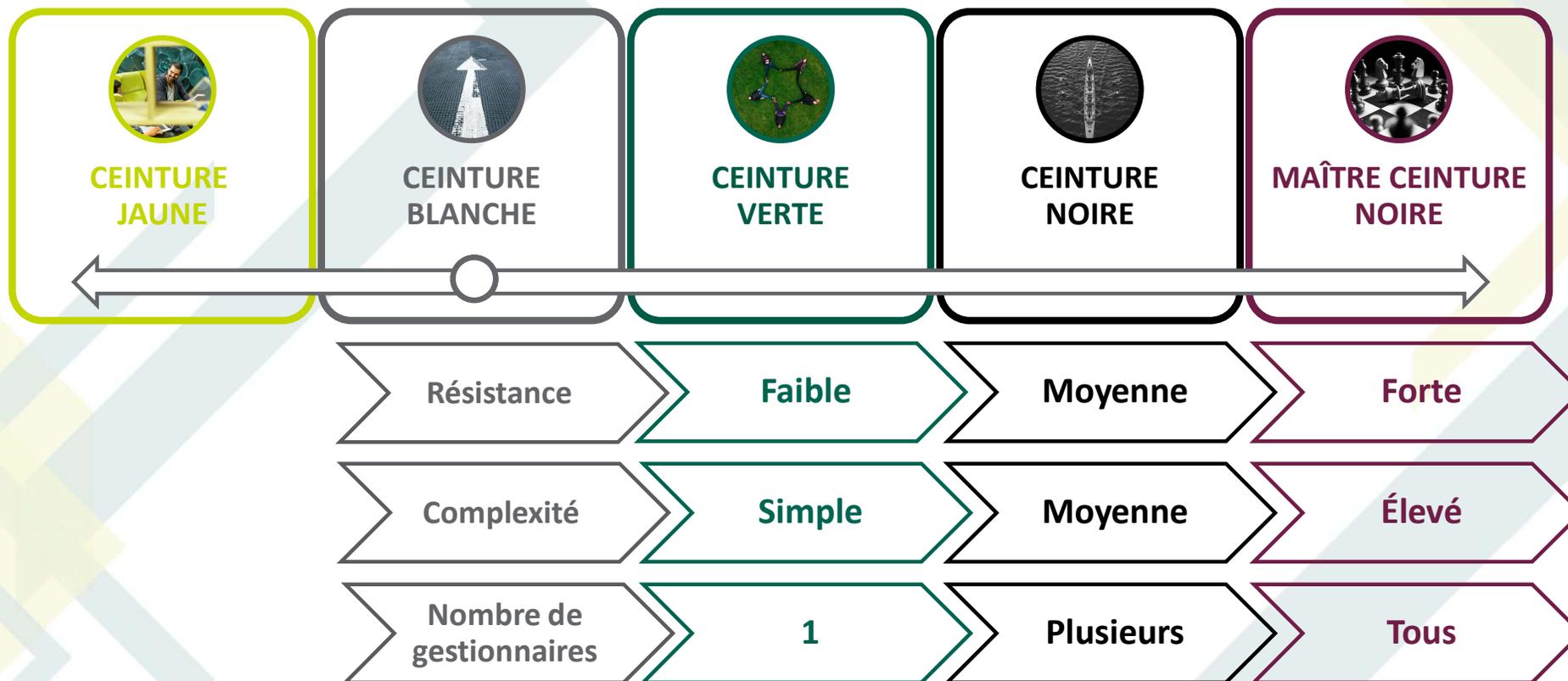
Condition d'admission

Être en mesure d'effectuer un projet Lean Six Sigma au sein de l'organisation d'envergure Ceinture Verte.

Matériel nécessaire

En ligne: un ordinateur, une connexion internet, une caméra, un microphone et des hauts parleurs ou écouteurs et la suite Microsoft Office.

Envergure de projet



Lean - Système de production de Toyota (TPS)

- **État d'esprit;**
 - Réflexions;
 - Actions;
 - Paroles.
- **5 valeurs fondamentales;**
- **14 principes fondamentaux;**
- **Contribution au bien-être de la société :**
 - des produits;
 - des services;
 - de haute qualité.

5 valeurs fondamentales



Aller à la source
(Genchi genbutsu)



Amélioration continue
(Kaizen)



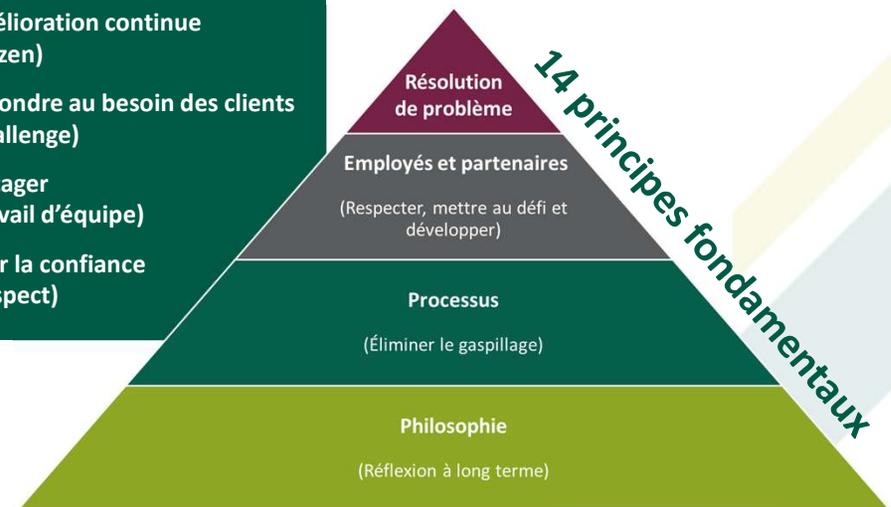
Répondre au besoin des clients
(Challenge)



Partager
(Travail d'équipe)



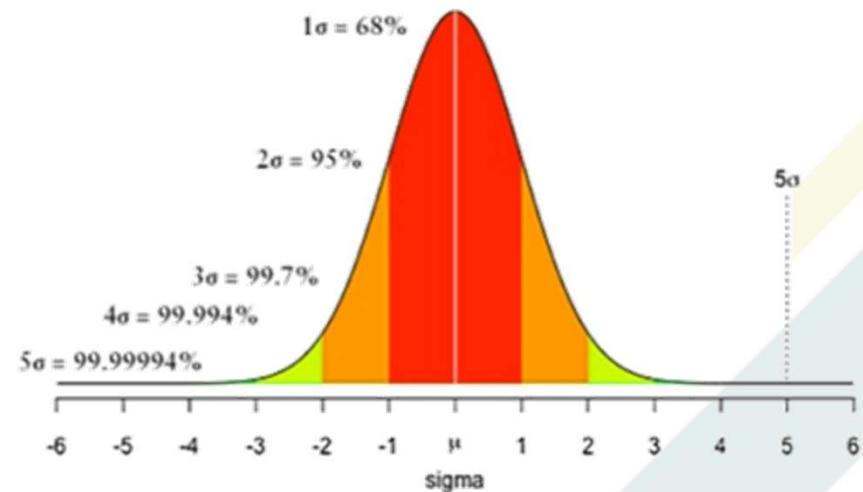
Bâtir la confiance
(Respect)



Six Sigma

- **Méthode de gestion de la qualité**
- **Amélioration des processus en réduisant les variations et les défauts**
 - Identifier les causes des variations;
 - Éliminer ses causes
- **Basée sur des techniques statistiques**
 - 3,4 défauts par million d'opportunités
- **Rendre plus prévisibles et de haute qualité le processus**

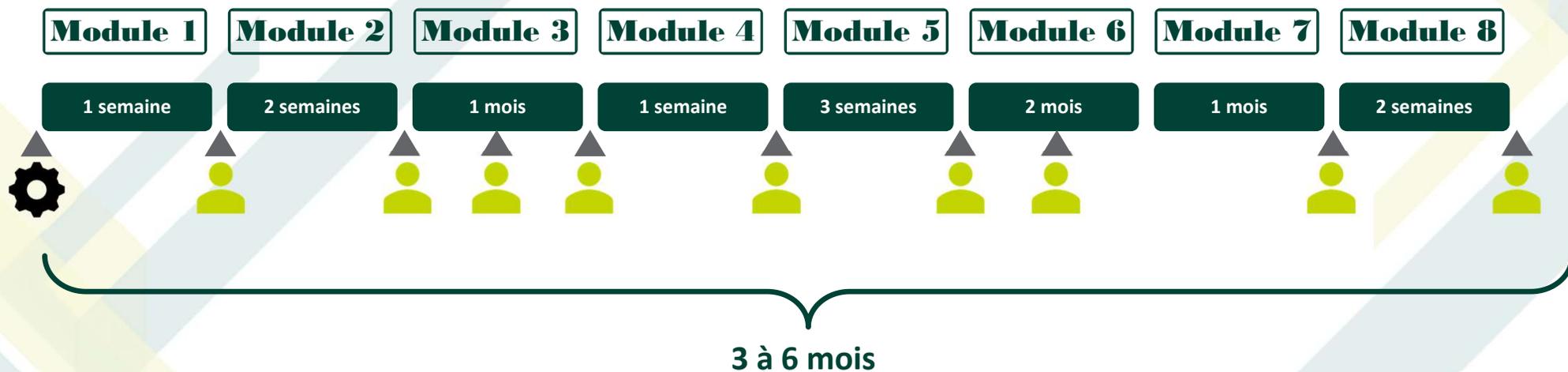
Normal distribution



Plan de cours : contenu

Module 1	Module 2	Module 3	Module 4	Module 5	Module 6	Module 7	Module 8
Introduction	Définir un projet	Collecter des données	Trouver les causes	Innover	Implanter	Contrôler	Conclusion
1.1 Introduction	2.1 Définir	3.1 Mesurer	4.1 Analyser	5.1 Innover	6.1 Implanter	7.1 Contrôler	8.1 Hansei Kai
1.2 Histoire	2.2 Problème	3.2 VOE	4.2 Outils d'analyse	5.2 Principe #13 Nemawashi		7.2 Tableau de bord	8.2 Conclusion
1.3 Définition du Lean Six Sigma	2.3 Pareto	3.3 VOC	4.3 à 4.9 Principe #2 à 8 Les concepts appliqués aux processus	5.3 Paradigme			
1.4 DMAIC	2.4 FIPEC	3.4 VOF&P et VOS		5.4-Processus optimisé			
1.5 Vision, Mission, Valeurs	2.5 Principe #11 Fournisseur et Partenaires	3.5 VOP		5.5-Plan multiple			
1.6 Valeurs fondamentales	2.6 Analyse des Parties Prenantes	3.6-Atelier (partie 1)		5.6-Atelier (Partie 2)			
1.7 Principe #12 genchi genbutsu	2.7 Parties prenantes de l'équipe	3.7-Objectif SMART					

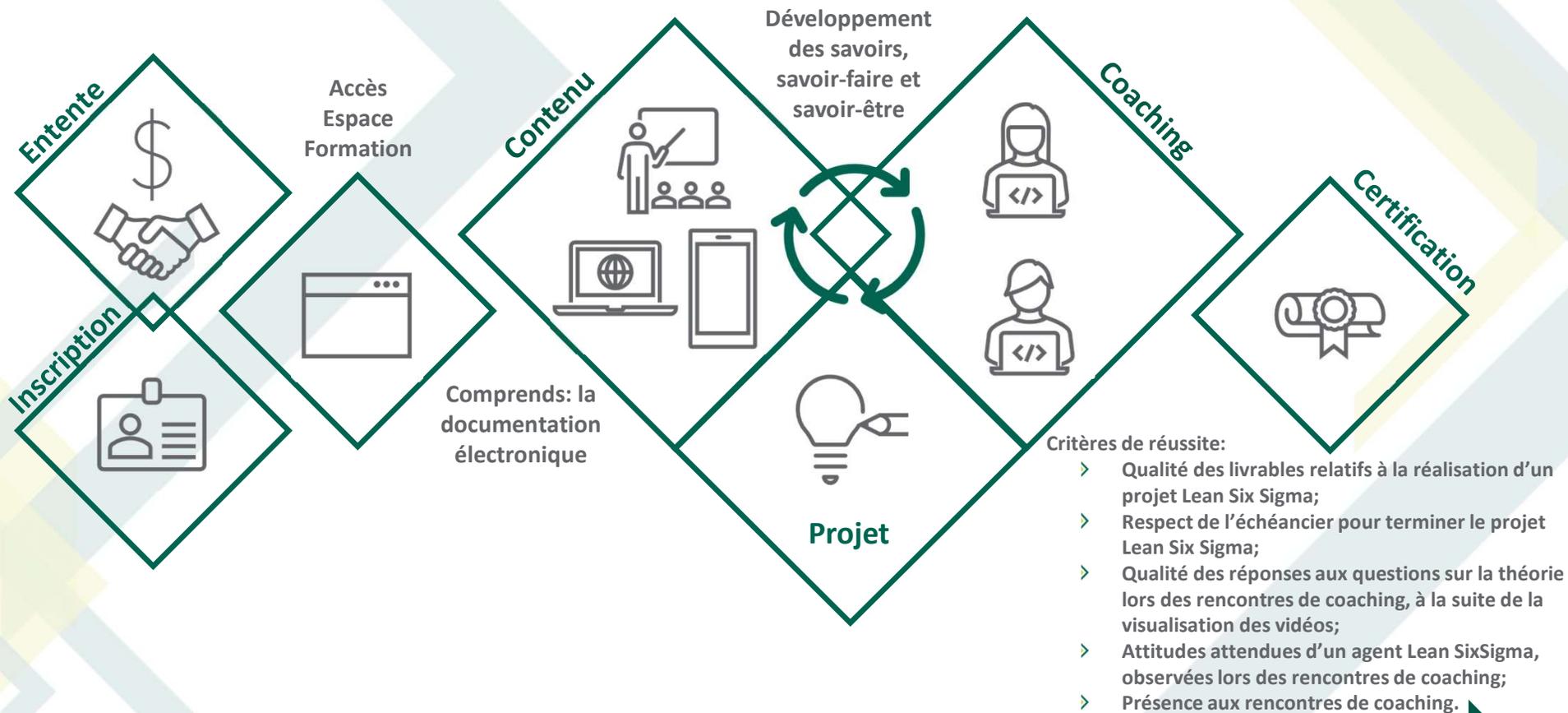
Déroulement



 Rencontre de démarrage
1h

 Coaching individuel
1h

Processus



3 à 6 mois

L'apprentissage théorique est 100% en vidéo. La réalisation du projet (pratique) dans son milieu de travail. Coaching en ligne.

Compétences développées

Savoir

- › Vision, mission et valeurs de l'entreprise;
- › 5 valeurs fondamentales du Lean;
- › Concepts Lean SixSigma;
- › Cycle de gestion de projet DMAIC.

Savoir-faire

- › Comprendre l'environnement de travail;
- › Gérer un projet Lean SixSigma de A à Z d'envergure Ceinture verte;
- › Cartographier des processus;
- › Animer des ateliers;
- › Gérer le changement;
- › Accompagner la réalisation de la solution;
- › Contrôler la solution;
- › Clôturer un projet;
- › Utiliser l'intelligence artificielle.

Savoir-être

- › Impliquer les parties prenantes;
- › Favoriser la collaboration;
- › Obtenir un consensus;
- › S'organiser;
- › Communiquer de façon efficace;
- › Partager ses nouvelles connaissances;
- › Développer sa responsabilisation.

Compétences développées

Savoir

- Vision, mission et valeurs de l'entreprise;
- 5 valeurs fondamentales du Lean;
- 14 principes fondamentaux du Lean;
- Cycle de gestion de projet PDCA et DMAIC.

Savoir-faire

- Comprendre l'environnement de travail;
- Définir un problème avec la méthode QQOCCP;
- Déterminer un objectif SMART;
- Identifier une régularité notable avec le principe de Pareto;
- Cartographier un processus à

- l'aide de plusieurs techniques;
- Collecter des données importantes;
- Effectuer des calculs statistiques de base;
- Mesurer l'efficacité d'un processus;
- Animer des ateliers d'optimisation;
- Analyser les causes du problème;
- Reconnaître des solutions Lean potentielles;
- Planifier les différentes activités à l'aide du plan multiple (plan d'action, gestion du changement, transition et contrôle);
- Évaluer la solution;
- Accompagner la réalisation de la solution;
- Contrôler la solution;

- Identifier les points à améliorer;
- Clôturer un projet;
- Intégrer l'intelligence artificielle dans son projet.

Savoir-être

- Impliquer les parties prenantes;
- Favoriser la collaboration;
- Obtenir un consensus;
- S'organiser;
- Communiquer de façon efficace;
- Partager ses nouvelles connaissances;
- Développer sa responsabilisation.

Pourquoi choisir Meillor?

- Meillor, c'est la force d'une équipe **humaine, flexible et inspirante**;
- Nous innovons en intégrant **l'intelligence artificielle**;
- Nous sommes agréés par la Commission des Partenaires du Marché du Travail (**CPMT**) #0059302;
- Nos formations andragogiques mettent l'accent sur l'apprentissage **pratique** et la mise en œuvre **concrète**;
- Nos services-conseils et notre coaching sont **clés en main** et sont desservis **à distance**;
- Nous utilisons les méthodes éprouvées qui a fait de Toyota et de Motorola un succès : le **Lean Six Sigma**;
- Nous sommes experts en pratiques d'affaires **écoresponsables**;
- Collaborer avec nous vous permettra d'offrir davantage de valeur ajoutée à vos **clients, employés, fournisseurs, partenaires et la société**, en plus d'obtenir des performances accrues et durables en matière de **coûts, délais, qualité, santé & sécurité, moral et environnement**.



1 (418) 263-5563 (Canada)

1020 Bouvier, Suite 400,

Québec, Qc

G2K 0K9

contact@meillor.ca

www.meillor.ca

