

Référentiel de compétences



LEAN SIX SIGMA YELLOW BELT



Intitulé de la certification

Lean Six Sigma Yellow Belt

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

La certification **Lean Six Sigma Yellow 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** 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.

Le contrôle de connaissance, sous forme de QCM, porte sur la vérification de l'acquisition des ressources et des concepts clés afin de pouvoir participer activement à des projets d'amélioration et à influencer et déployer sur la culture d'amélioration de son organisation (en complément des compétences de son propre métier).

- 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 : 45 minutes

| Référentiels | | |
|---|--|--|
| Référentiel de compétences | Référentiel de certification | |
| | Modalité(s) | Critères |
| <p>C1 : Sélectionner l’outil Lean et/ou Six Sigma adapté pour atteindre la performance souhaitée par le client, en analysant la situation existante.</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> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <u>Contexte de mise en place des modalités</u> : en centre ou à distance ▪ <u>Type de travail</u> : individuel ▪ <u>Durée de l’épreuve</u> : 15 min | <p><u>Qualité générale attendue</u> :</p> <p>Le choix de la méthodologie d’amélioration est pertinent en regard de la problématique énoncée.</p> <p><u>Indicateurs observables</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Le choix des outils et méthodes sélectionnés est approprié et correspond aux situations problèmes proposées |
| <p>C2 : Réaliser les statistiques élémentaires pour identifier le comportement du process, en utilisant des outils mathématiques.</p> | <p>Une étude de cas est réalisée par le candidat à la fin de la séquence concernée par la compétence par un exercice ciblé.</p> <p>Cette évaluation a pour objet de vérifier que le candidat sait utiliser les principaux outils mathématiques servant à décrire un échantillon de données.</p> | <p><u>Qualité générale attendue</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Utilisation adéquate des principes généraux de manipulation des données <p><u>Indicateurs observables</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Le calcul permettant de caractériser le milieu (une moyenne, une médiane et un mode) est juste |

| | | |
|---|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ▪ <u>Contexte de mise en place des modalités</u> : en centre ou à distance ▪ <u>Type de travail</u> : individuel ▪ <u>Durée de l'épreuve</u> : 20 min | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Le Calcul permettant de caractériser une dispersion (un écart type, une variance et une étendue) est juste ▪ L'allure d'une distribution correspondant à la loi Normale ¹ (loi de Gauss) est bien identifiée |
| <p>C3 : Identifier les gaspillages en utilisant des grilles d'observation spécifiques, pour réaliser un état des lieux d'une situation donnée.</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 observer et identifier les différentes familles de gaspillages pour des process industriels et de services</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <u>Contexte de mise en place des modalités</u> : en centre ou à distance ▪ <u>Type de travail</u> : individuel ▪ <u>Durée de l'épreuve</u> : 30 min | <p><u>Qualité générale attendue</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Savoir détecter les opportunités de progrès selon les 7 grands types de gaspillage <p><u>Indicateurs observables</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Les 7 types de gaspillages sont décrits factuellement ▪ Les gaspillages sont catégorisés correctement par famille de gaspillage |
| <p>C4 : Appliquer les 3 principes et 7 concepts du Lean pour incarner la posture adéquate dans son organisation et pour influencer sur les comportements de ses collaborateurs, en se les appropriant.</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 reconnaît les principes et concepts du Lean adaptés en fonction de chaque situation et qu'il sait les appliquer</p> | <p><u>Qualité générale attendue</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ L'application des principes et concepts du Lean fonctionnelle est adaptée à la situation <p><u>Indicateurs observables</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Les différents principes et les concepts sont connus. ▪ En fonction de la situation professionnelle décrite dans le cas pratique, le principe/concept sélectionné est approprié. |

¹ Les lois normales sont parmi les lois de probabilité les plus utilisées pour modéliser des phénomènes naturels issus de plusieurs événements aléatoires

| | | |
|---|--|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> ▪ <u>Contexte de mise en place des modalités</u> : en centre ou à distance ▪ <u>Type de travail</u> : individuel ▪ <u>Durée de l'épreuve</u> : 30 min | |
| <p>C5 : Utiliser les Standards, 5S et management visuel en appliquant la méthodologie adaptée, pour optimiser les environnements de travail.</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 mettre en œuvre les outils standards, 5S et management visuel.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <u>Contexte de mise en place des modalités</u> : en centre ou à distance ▪ <u>Type de travail</u> : individuel ▪ <u>Durée de l'épreuve</u> : 30 min | <p><u>Qualité générale attendue</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ L'utilisation des standards 5S et l'application de la méthodologie permettent une optimisation du cas proposé <p><u>Indicateurs observables</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Les différents outils sont connus ▪ Les standards ²à créer sont bien cernés ▪ Les 5 étapes (ôter l'inutile, ranger, décasser, standardiser et se discipliner) de la méthodologie 5S³ sont respectées ▪ Les solutions s'appuient sur le Management Visuel⁴ |
| <p>C6 : Résoudre des problèmes en appliquant les méthodologies et outils adéquats (QQOCCP⁵, 5</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"> ▪ Le choix des outils est adapté à la résolution du problème proposé |

² Le Standard est LA meilleure manière de réaliser une tâche, défini à un instant donné et de manière sûre. Un Standard peut être une procédure, un processus formalisé, un mode opératoire, etc.

³ 5S = Seiri (整理, Ôter l'inutile), Seiton (整頓, Ranger), Seiso (清掃, Décasser), Seiketsu (清潔, Standardiser), Shitsuke (躰, Respecter / Se discipliner)

⁴ Le Management Visuel permet de mettre en valeur de manière explicite (et au 1^{er} coup d'œil) les écarts entre la situation réelle et le standard (ce qui est attendu)

⁵ QQOCCP = Quoi, Qui, Où, Quand, Combien, Comment et Pourquoi

| | | |
|---|---|---|
| <p>Pourquoi), pour les éliminer définitivement.</p> | <p>une mise en situation professionnelle simulée.</p> <p>Cette évaluation a pour objet de vérifier que le candidat sait choisir le bon outil et le mettre en œuvre pour résoudre un problème</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <u>Contexte de mise en place des modalités</u> : en centre ou à distance ▪ <u>Type de travail</u> : individuel ▪ <u>Durée de l'épreuve</u> : 30 min | <p><u>Indicateurs observables</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Les différents outils sont connus ▪ L'outil de résolution de problèmes le plus adapté est choisi ▪ Les outils sont mis œuvre en respectant leur méthodologie propre |
| <p>C7 : Piloter un projet simple d'amélioration de bout en bout, en suivant les étapes du PDCA⁶, afin d'animer des ateliers de progrès en équipe et obtenir des résultats concrets d'amélioration sur le terrain.</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 suivre rigoureusement la méthodologie PDCA pour améliorer les performances ou réduire la variabilité d'un process</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <u>Contexte de mise en place des modalités</u> : en centre ou à distance ▪ <u>Type de travail</u> : individuel ▪ <u>Durée de l'épreuve</u> : 1h | <p><u>Qualité générale attendue</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Maîtrise rigoureuse de la méthodologie PDCA <p><u>Indicateurs observables</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ L'ordre des différentes étapes du PDCA est respecté ▪ La description faite sur la mise en œuvre de chaque étape du PDCA est adaptée et judicieuse ▪ La démarche scientifique (problème, cause, solution) est appliquée. |

⁶ PDCA = Plan – Do – Check – Act = Planifier – Faire – Vérifier – Ancrer