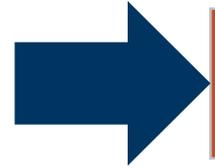




Formations certifiantes inscrites au Répertoire Spécifique

Jean-Christophe BROËT - Directeur associé - Master Black Belt Lean



| | |
|---|--|
| 1 | La certification de compétences en Lean et Lean Six Sigma dans le contexte de la réforme de la formation professionnelle |
| 2 | Les bénéfices pour les entreprises et les candidats |
| 3 | Les compétences visées et le référentiel d'XL Certification |
| 4 | Les modalités pratiques pour obtenir une certification de compétences |
| 5 | Exemples de parcours certifiants et pédagogie utilisée |
| 6 | Questions / réponses |

RÉFORME DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE



REFORME DE LA FORMATION



*Validation des compétences
professionnelles au sens du
code du travail*



3 TYPES DE COMPÉTENCES

SAVOIR



Formation

Connaissances



Scolaire / études
Formations continues
Formations internes

SAVOIR-FAIRE



Expérience

Capacités



Professionnelle
Tâches / activités
Réalizations

SAVOIR-ÊTRE



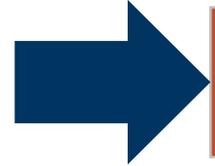
Attitude

Qualités



Qualités personnelles
Valeurs
Comportement

| | |
|---|--|
| 1 | La certification de compétences en Lean et Lean Six Sigma dans le contexte de la réforme de la formation professionnelle |
| 2 | Les bénéfices pour les entreprises et les candidats |
| 3 | Les compétences visées et le référentiel d'XL Certification |
| 4 | Les modalités pratiques pour obtenir une certification de compétences |
| 5 | Exemples de parcours certifiants et pédagogie utilisée |
| 6 | Questions / réponses |



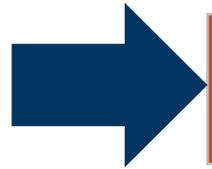
BÉNÉFICES POUR LES ENTREPRISES ET LES PERSONNES

- ✓ **Professionaliser et motiver** sont les maîtres mots afin de fidéliser et de **favoriser les évolutions professionnelles** !
- ✓ **Valoriser l'investissement et les compétences** des collaborateurs
- ✓ **Homogénéiser les pratiques métiers** sur la base d'un référentiel de compétences reconnu
- ✓ **Diffuse la culture de l'amélioration continue** dans l'ensemble de la société



Un réseau de collaborateurs reconnus pouvant porter des initiatives de progrès et diffuser la culture d'amélioration continue

| | |
|---|--|
| 1 | La certification de compétences en Lean et Lean Six Sigma dans le contexte de la réforme de la formation professionnelle |
| 2 | Les bénéfices pour les entreprises et les candidats |
| 3 | Les compétences visées et le référentiel d'XL Certification |
| 4 | Les modalités pratiques pour obtenir une certification de compétences |
| 5 | Exemples de parcours certifiants et pédagogie utilisée |
| 6 | Questions / réponses |



Plus de 2000 certifications délivrées en Lean et Lean Six Sigma !

Coacher et
accompagner

Certifier les
compétences
en Lean et
Lean Six Sigma

Organiser des
jurys de
certification et
soutenances

Partager les
bonnes
pratiques



UN CADRE DE RÉFÉRENCE

Conformité



ISO 13053-1:2011 : recueil d'exigences sur les méthodologies et compétences pour l'amélioration des processus



Norme NF X06-091 « Démarches Lean, Six Sigma, Lean Six Sigma - Exigences des compétences des chefs de projets d'amélioration et des animateurs d'ateliers »

Reconnaissance



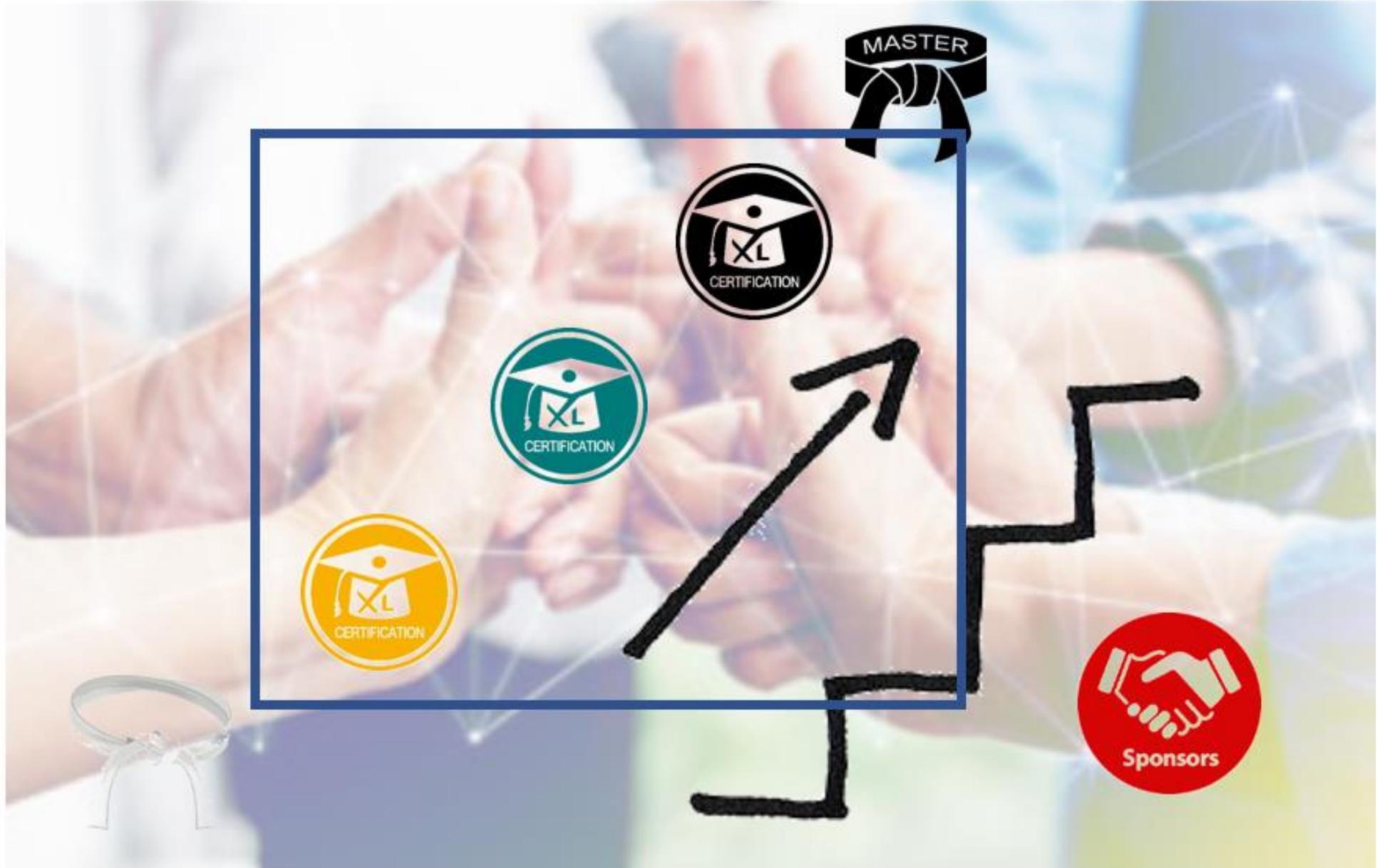
6 certifications de compétences référencées au Répertoire spécifique de France Compétences depuis octobre 2019 (CPF)



Centre d'examen pour l'IASSC
(International Association for Six Sigma Certification)



LES RÔLES DANS LES DÉMARCHES EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE



6 CERTIFICATIONS INSCRITES AU RÉPERTOIRE SPÉCIFIQUE

- Déployer les outils de base du Lean - **Niveau Yellow Belt Lean : Code RS5022**
- Animer des chantiers et ateliers Lean - **Niveau Green Belt Lean : Code RS5023**
- Piloter une démarche Lean au sein d'une organisation - **Niveau Black Belt Lean : Code RS5025**
- Déployer les outils de résolution de problème selon la méthode DMAIC - **Niveau Yellow Belt Lean 6 Sigma : Code RS5019**
- Déployer un projet DMAIC d'amélioration des performances - **Niveau Green Belt Lean 6 Sigma : Code RS5032**
- Concevoir et déployer un projet complexe DMAIC d'amélioration des performances - **Niveau Black Belt Lean 6 Sigma : Code RS5024**



FRANCE
compétences

CERTIFICATION

enregistrée au Répertoire spécifique





Lean

- **C1.** Identifier des gaspillages afin d'améliorer l'efficacité d'un flux
- **C2.** Structurer un chantier d'amélioration et sélectionner les bons outils
- **C3.** Cartographier les flux de valeur d'un flux et d'un poste
- **C4.** Animer un groupe de résolution de problème
- **C5.** Garantir la performance des actions mises en place à l'aide des nouveaux standards



Lean Six Sigma

- **C1.** Définir, cadrer et piloter un projet sur la base des dysfonctionnements et gaspillages d'un processus
- **C2.** Concevoir un plan de collecte de manière à permettre une analyse quantitative des données
- **C3.** Réaliser des analyses quantitatives élémentaires des données collectées, afin d'identifier les causes racines
- **C4.** Déployer des solutions de résolution de problème pour améliorer le processus
- **C5.** Déployer des outils de suivi de la performance tout en capitalisant sur les nouveaux standards



Lean

- **C1.** Organiser un chantier et/ou atelier d'amélioration de la performance à l'aide des outils du Lean de manière à répondre aux objectifs et enjeux de performance de l'organisation
- **C2.** Optimiser le flux de valeur de manière à répondre à la demande client
- **C3.** Identifier les causes d'écarts de performance et de variabilité
- **C4.** Optimiser le temps de travail exploitable en augmentant la capacité et la fiabilité des moyens matériels et des équipements
- **C5.** Organiser des rituels de pilotage de la performance avec les équipes
- **C6.** Animer des équipes en menant des chantiers d'amélioration par percée



**Lean
Six Sigma**

- **C1 et C6.** Définir le périmètre d'application de la méthode DMAIC, les outils, la façon d'impliquer les collaborateurs
- **C2.** Formaliser le processus sur un périmètre défini, avec ses indicateurs et paramètres critiques
- **C3.** Spécifier les besoins et attentes des clients et les opportunités d'amélioration
- **C4.** Consolider les données dans une base qualifiée
- **C5.** Analyser les données à l'aide d'outils statistiques
- **C7.** Déployer un système de supervision approprié, de manière à réduire les dysfonctionnements et variabilités
- **C8.** Communiquer l'avancement et le résultat du projet auprès des parties prenantes, afin de valoriser les gains



Lean

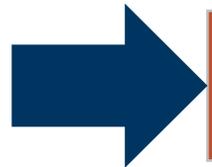
- **C1.** Réaliser un diagnostic de performance d'une organisation
- **C2.** Concevoir une stratégie de déploiement d'une démarche Lean
- **C3.** Optimiser les flux multiproduits
- **C4.** Organiser la Production en flux tirés
- **C5.** Optimiser les moyens de Production en limitant la variabilité
- **C6.** Piloter le déploiement et la pérennisation de la démarche
- **C7.** Accompagner les collaborateurs dans l'acculturation du Lean
- **C8.** Produire un bilan de Projet de déploiement
- **C9.** Consolider le déploiement d'une démarche sur des fonctions, métiers et processus spécifiques



**Lean
Six Sigma**

- **C1.** Réaliser le diagnostic “Lean 6 Sigma” d’un macro-processus et définir un projet DMAIC complexe
- **C2.** Sélectionner les outils et méthodes du Lean Six Sigma en fonction du diagnostic
- **C3.** Conduire un projet complexe inscrit dans un système d’excellence opérationnelle pérenne
- **C4.** Animer une équipe projet DMAIC en coachant et formant
- **C5.** Déployer des outils avancés de mesure et d’analyse statistique des données
- **C6.** Assurer la capitalisation des gains opérationnels et financiers pour garantir le retour sur investissement attendu
- **C7.** Produire un bilan de projet afin de communiquer sur les résultats d’un projet DMAIC d’amélioration des performances

| | |
|---|--|
| 1 | La certification de compétences en Lean et Lean Six Sigma dans le contexte de la réforme de la formation professionnelle |
| 2 | Les bénéfices pour les entreprises et les candidats |
| 3 | Les compétences visées et le référentiel d'XL Certification |
| 4 | Les modalités pratiques pour obtenir une certification de compétences |
| 5 | Exemples de parcours certifiants et pédagogie utilisée |
| 6 | Questions / réponses |



CRITÈRES ET RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION



Le/la candidat(e) a suivi une **formation** du niveau correspondant au grade souhaité



Mise en situation professionnelle :

*Sur la base d'un cas d'entreprise réelle ou reconstituée, le/la candidat(e) doit fournir **un rapport synthétique***



Analyse de la pratique professionnelle :

*Dans le cadre d'une analyse de la pratique professionnelle, le/la candidat(e) doit répondre à une et/ou plusieurs **questions ouvertes***



Validation par **un jury de certification** composé d'un représentant d'XL Certification, d'experts et de managers





Certification

CERTIFICATION DE COMPETENCES

*Code NSF NNNN, code Formacode
enregistré par arrêté public du [jj/mm/2019],
paru au [J.O. du jj/mm/2019]*

**Animer des chantiers et ateliers Lean
Niveau Green Belt Lean**



A été attribuée par XL S.A. à :
Monsieur / Madame Prénom NOM

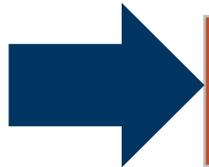
Délivré le jj/mm/aaaa, à Meylan

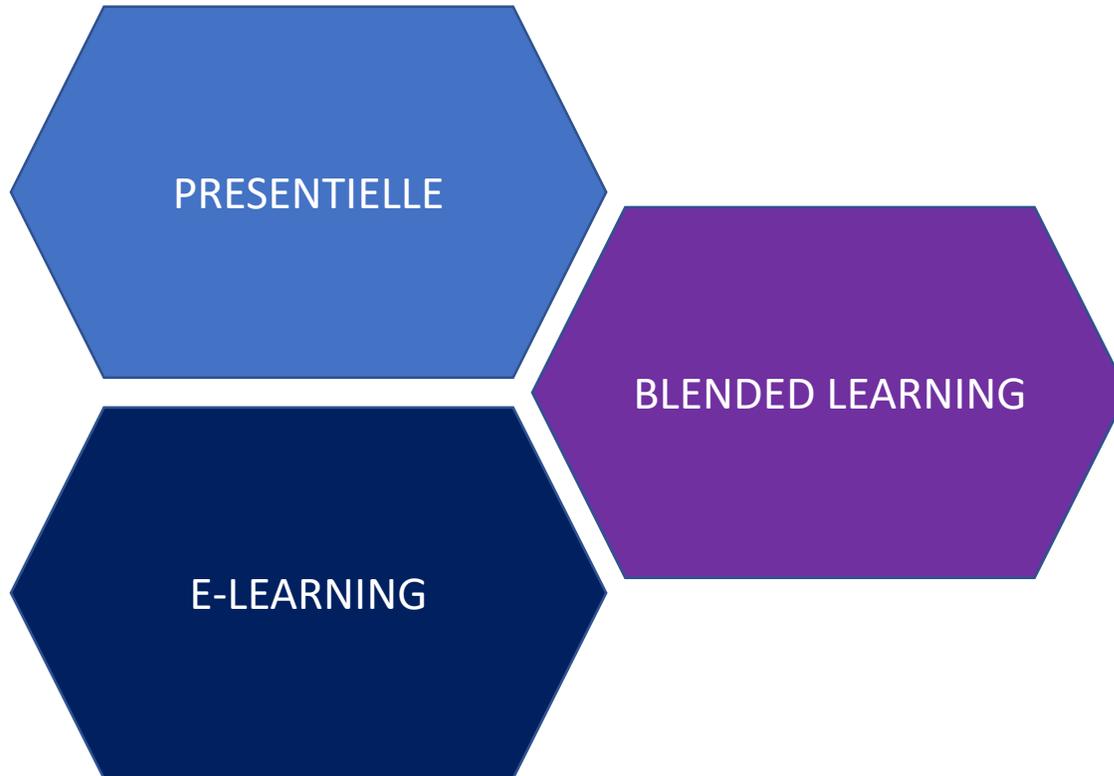
Le/la Titulaire

Le Président du jury

Organisme certificateur

| | |
|---|--|
| 1 | La certification de compétences en Lean et Lean Six Sigma dans le contexte de la réforme de la formation professionnelle |
| 2 | Les bénéfices pour les entreprises et les candidats |
| 3 | Les compétences visées et le référentiel d'XL Certification |
| 4 | Les modalités pratiques pour obtenir une certification de compétences |
| 5 | Exemples de parcours certifiants et pédagogie utilisée |
| 6 | Questions / réponses |





- Des formations certifiantes par grade
- Des passerelles pour le grade supérieur
- Des parcours de formation complet du Yellow Belt au Black Belt

- Des mises en situations professionnelles
- Une étude de cas structurant le module de formation
- Des exemples concrets et des illustrations





Objectifs de la formation

- Structurer un chantier en adoptant la méthodologie DMAIC et les outils du Lean
- Piloter un chantier par percée Kaizen en impliquant les équipes concernées
- Animer les équipes et développer l'intelligence collective dans le cadre du chantier d'amélioration



Compétences visées

- C1. Organiser un chantier et/ou atelier d'amélioration de la performance à l'aide des outils du Lean de manière à répondre aux objectifs et enjeux de performance de l'organisation
- C2. Optimiser le flux de valeur de manière à répondre à la demande client
- C3. Identifier les causes d'écarts de performance et de variabilité
- C4. Optimiser le temps de travail exploitable en augmentant la capacité et la fiabilité des moyens matériels et des équipements
- C5. Organiser des rituels de pilotage de la performance avec les équipes
- C6. Animer des équipes en menant des chantiers d'amélioration par percée



Animer des chantiers et ateliers Lean - Niveau Green Belt Lean : Code RS5023

1 2 3
✓...o...o Fil conducteur de la formation

| | | Comprendre les enjeux | Mesurer la performance de vos Flux | Optimiser et Stabiliser la performance | | |
|------------|--|---|---|--|---|--|
| | | Jour 1 | Jour 2 | Jour 3 | | |
| Matin | | Présentation attentes et Parcours de formation | | | | |
| | | Introduction : Histoire du lean, principes et gaspillages | Phase M La Value Stream Mapping : application CoolBay Le Diagramme Spaghetti : application CoolBAY | Phase A Phase I | La Méthode de Résolution de Problème : application CoolBay Le 5S : application CoolBay | Eval C1 C2 |
| Repas | | | | | | |
| Après-midi | | Etude de cas : simulation de flux – Cool Bay n°1 | Phase M L'analyse de déroulement : application CoolBay Le Diagramme de flux Pareto Problèmes qualité | Phase I | Mangt visuel AIC / Travail standardisé : application CoolBay | Eval C3 C4 |
| | | Les Indicateurs physiques de performance | | | Etude de cas : simulation de flux – Cool Bay n°2 | |
| | | Les phases et les outils d'un chantier Lean et cadrage | | | Phase C | Valoriser et pérenniser les gains du chantier simple |
| | | Phase D SIPOC / Charte / VOC | Phase A Analyse gaspillages : Matrice Impact / Effort | Eval | | C5 |

1 2 3
✓...○...○ Fil conducteur de la formation

| | | Organiser et animer un chantier kaizen | Identifier les causes d'écart et optimiser le flux de valeur | Optimiser le flux de valeur et organiser des rituels de pilotage | |
|------------|--------------|--|---|--|----|
| | | Jour 1 | Jour 2 | Jour 3 | |
| Matin | | Introduction : Rappels des outils et principes | Prise de temps et TMR et cas pratique sur 1 ou 2 postes | Le Kanban, le flux tiré ABC123 | C1 |
| | | La percée Kaizen Approche et état d'esprit | Analyse des flux ABC123 Eval | Flux cible ABC123 | C2 |
| | | Automaintenance, 1 ^{er} pas vers la TPM : cas pratique | Validation des objectifs de la percée kaizen | Standardisation ABC123 | C3 |
| | Repas | | | | |
| Après-midi | | SMED : cas pratique | Phase A Analyse et priorisation des causes de non-performance | Phase I Management visuel AIC / Travail standardisé : application CoolBay Eval | C5 |
| | | Etude de cas : Lean Service ABC123 | Phase I Sécurité et ergonomie : application ABC123 | Phase C Etude de cas : Lean Service ABC123 | |
| | | Phase D La percée Kaizen Structurer votre chantier kaizen : Charte, VOC, SIPOC et autres outils | Phase I JIDOKA Bon du 1 ^{er} coup : application ABC123 | Phase C Evaluer les résultats Eval | C6 |
| | | | Phase I Principes et règles d'équilibrage : application ABC123 | | |

EXEMPLE DE RAPPORT TYPE À COMPLÉTER

PRESENTATION DU CONTEXTE

L'entreprise :




**Rapport de compétence
Green Belt**

Optimiser le flux de production ABC123

Prénom / Nom
Date
Formateur

on :

production interdite

PRESENTATION DU CONTEXTE ET STRUCTURATION



 © XL Formation - www.xl-formation.com - Reproduction interdite

BILAN DU CHANTIER

| Indicateurs du projet | Situation actuelle | Objectifs à atteindre | Résultats obtenus | Gains |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|-------------------|-------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

 © XL Formation - www.xl-formation.com - Reproduction interdite

RETOUR D'EXPERIENCE

Retour d'expérience sur le chantier et la méthode

- Réussites :
- Echecs ou semi-échecs :
- Autres leçons de l'expérience :
- Capitalisation :
-



 © XL Formation - www.xl-formation.com - Reproduction interdite



Merci de votre attention
À bientôt !

Retrouvez toute notre offre sur www.xl-groupe.com

Suivez-nous sur :

