# Ceinture Verte Lean Six Sigma

Durée: 6 jours
Public cible: Chargé de projet

## À qui s'adresse cette formation ?

Cette formation s'adresse à tous les gestionnaires et conseillers désirant acquérir les compétences et habiletés nécessaires pour gérer des projets d'amélioration dans leur organisation.

## Objectifs de la formation

- Gérer les livrables d'un projet d'amélioration continue.
- Dégager une compréhension bout en bout des processus.
- Réaliser des diagnostics et projets de complexités simples.
- Supporter un expert ceinture noire à l'intérieur de projets complexes.
- Utiliser les outils Lean et posséder un bagage permettant d'approfondir ses connaissances.
- Co-animer des sessions Kaizen.
- Posséder un bagage suffisant pour promouvoir l'amélioration continue.

## Description sommaire

Dans un contexte où l'amélioration continue est un levier stratégique de performance, cette formation propose une immersion complète dans les principes et outils du Lean Six Sigma. Grâce à une approche pédagogique mixte, interactive et orientée résultats, vous développerez les compétences nécessaires pour identifier, piloter et réussir des projets d'amélioration au sein de votre organisation. Les ateliers synchrones favorisent le partage d'expériences concrètes et la résolution de problématiques spécifiques, tandis que les séquences asynchrones permettent un approfondissement personnalisé des concepts clés. L'objectif : un transfert durable des compétences et une capacité accrue à générer de la valeur. Durée : 45 heures (42 heures en synchrone et 3 heures en asynchrone).

## Contenu du plan de cours

### Comprendre le Lean Six Sigma

- Lean et méthodologie Kaizen

Copyright © 2026 AFI par Edgenda inc.

- Six Sigma et DMAIC
- Simulation d'un processus
- Concept de valeur ajoutée
- Les paradigmes

**Initier à la gestion du changement**

- Donner une perspective complémentaire au DMAIC sur la façon de mener les initiatives d'amélioration
- Les 8 étapes de gestions du changement
- Les 4 types de réticence
- L'analyse des parties prenantes
- L'analyse des champs de forces
- Plan de communication

**Phase « Définir »**

- Donner les outils nécessaires pour bien définir un problème et rédiger un mandat de projet clarifiant les attentes, les hypothèses de bases et les contraintes du projet d'amélioration
- Explication de la phase Définir
- Définition d'un problème
- Voix du client
- FIPE
- 5 pourquoi, méthode QQOQCCP
- Revue de jalon
- Rôle du promoteur
- Initier le projet avec la charte de projet
- Plan de communication
- Gestion de projet

**Phase « Mesurer »**

Copyright © 2026 AFI par Edgenda inc.

- Identifier les causes potentielles du problème et s'assurer d'une collecte de données efficace pour mesurer la performance actuelle d'un processus ou l'ampleur du problème traité
- Explication de la phase Mesurer
- Statistiques usuelles
- Méthodes de cartographie des processus
- Mesures Lean
- Gaspillages
- Indicateurs et benchmarks Lean-Six Sigma
- Collecte de données
- Voix des employés
- Voix du processus

**Phase « Analyser »**

- Déterminer les causes profondes du problème, les sources de variation, les sources de gaspillage du processus actuel, les caractéristiques clés du processus, les possibilités d'amélioration et leur impact potentiel sur la satisfaction du client
- Explication de la phase Analyser
- Revue des techniques de résolution de problème
- Remue-Méninges (et variantes)
- Diagramme de causes et effets
- Diagramme des affinités
- Outils de sélection et décisions
- Identification de la contrainte AMDEC Phase Innover
- Développer, mettre à l'essai et implanter des solutions qui s'attaquent aux causes profondes du problème à l'aide de méthodes reconnues
- Utiliser les données pour évaluer les différentes solutions
- Planifier l'implantation de la solution
- Explication de la phase Innover

Copyright © 2026 AFI par Edgenda inc.

- Liste des outils Lean
- 5S
- SMED
- Principe du Flux tiré (Kanban et variantes)
- Management Visuel
- Cadence
- Étude des méthodes
- Outils détrompeurs
- Cellule et aménagement
- Flux unitaire
- Lot de travail
- Étape-porte
- Ingénierie simultanée
- Optimisation de la contrainte
- Cartographie de la chaîne de valeur remaniée
- Design d'un nouveau processus
- Principes Toyota
- Trucs pour optimisation d'un processus
- Situation rêvée, situation visée, orientations

**Phase « Implanter et contrôler »**

- Planifier le déploiement des améliorations identifiées
- Connaître les outils permettant de maintenir les améliorations de la performance obtenues grâce à la solution et de transférer la responsabilité de ce maintien et de l'amélioration continue
- Explication de la phase Implanter et Contrôler
- Méthodologies d'implantation
- Stratégies d'implantation

Copyright © 2026 AFI par Edgenda inc.

- Condition de succès
- Méthodologies Kaizen
- Réingénierie
- Outils d'implantation
- Plan d'action
- Plan de formation
- Plan de communication
- Plan de suivi
- Plan de contrôle
- Plan de transition
- Outils de contrôle
- Plan de contrôle
- Indicateurs
- Fermeture de projet

## Approche et méthode pédagogique

- Ces journées de formation-action sont basées sur une alternance d'apprentissages théoriques et d'applications pratiques.
- Les **6 journées synchrones (7 heures par jour) sont en direct avec le formateur.**
- L'application **B12 constitue le volet asynchrone en pré et post-formation** (activités de préparation, renforcements, etc.).
- Les activités asynchrones sont à réaliser dans B12 pour chaque journée de formation.
- Les efforts par journée de formation sont **en moyenne d'une trentaine de minutes.**
- Au cours de ces formations, à l'aide d'exemples, d'exercices pratiques et d'études de cas, vous vous exercerez dans l'application des outils couramment utilisés pour illustrer les concepts, assurer la compréhension et confirmer la maîtrise.
-

Copyright © 2026 AFI par Edgenda inc.

Le style d'animation privilégié repose sur la mise en commun des expériences individuelles et les interactions entre les participants. Une supervision de la part des formateurs est possible pour ce travail.

## Recommandations

- Comprendre les bases de la culture Lean
- Être appelé à contribuer à des projets d'amélioration continue

## Certifications

- Vous devrez réussir un examen à la fin de la formation. **La note de passage est de 80%.**
- Un projet sera à effectuer suite à la formation. Un soutien sous forme de coaching pourra être planifié pour que le formateur vous accompagne dans votre projet. C'est à la fin du projet que vous obtiendrez la certification Ceinture Verte.

Copyright © 2026 AFI par Edgenda inc.