

**RESOLUTION DE PROBLEME AVEC LA METHODE DMAIC – NIVEAU LEAN SIX SIGMA YELLOW BELT**

L’objectif de cette certification est de valider le niveau Yellow de la démarche Lean Six Sigma, méthode d’amélioration de processus d’activités qui s’applique aux organisations utilisant des processus de fabrication, de service et/ou de transaction. Le niveau Yellow Belt permet de participer de manière active aux travaux de l’équipe projet. Les métiers cibles sont les opérateurs de production, techniciens, assistants d’activité et tout autre métier participant aux processus étudiés. De plus dans un projet de déploiement de la démarche au sein d’une organisation, la certification Yellow Belt permet de sensibiliser l’ensemble des collaborateurs, ainsi tous les métiers de l’organisation sont concernés.

REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL DE CERTIFICATION	
	Modalités d’évaluation au cours de la formation / projet	Critères d’évaluation **
CS1. Appliquer la méthode DMAIC dans un groupe de travail pour une résolution de problème en identifiant les gaspillages et dysfonctionnements du processus existant avec les outils de la phase Define (charte de projet, cartographie du processus, SIPOC, etc.)	Modalités d’évaluation pour l’ensemble des compétences :  - QCM de connaissances sur les outils pour évaluer les savoirs  - Un dossier technique issu de mises en situation simulées pour évaluer le savoir-faire sur les outils utilisés *	Le candidat a choisi les outils appropriés du DMAIC pour identifier les dysfonctionnements et les pistes de gains sur un poste de travail de son activité
CS2. Rassembler et mettre en forme les données existantes en vue de présenter les résultats actuels du processus aux membres de l’équipe en utilisant des outils statistiques simples de la phase Measure (Diagramme Causes & Effet, Analyse VA/NVA, diagramme Spaghetti, etc.)		Il a collecté les données factuelles de son activité et a mesuré la performance du processus étudié avec les outils adéquats
CS3. Analyser les données de dysfonctionnement et de gaspillage pour identifier les causes principales en utilisant des outils de la phase Analyse (Pareto, Indicateurs, 5P, etc.)		Il a déterminé les causes principales du problème à l’aide d’outils simples d’analyse pertinents
CS4. Choisir les solutions appropriées et les mettre en place sur le terrain en utilisant des outils de standardisation des postes de travail et de sécurisation du processus des phases Improve/Control (SOP, POKA YOKE, etc.)		Il a défini des solutions de standardisation du poste de travail à mettre en place avec des ressources limitées
CS5. Communiquer sur les résultats auprès de l’équipe et du management afin de pérenniser les solutions en utilisant des outils de Management Visuel (5S, etc.)		Il a retenu les bons outils de communication pour les différentes parties prenantes de son périmètre avec des ressources limitées

\* Afin de garantir l'équité envers tous les candidats et un accès à la certification pour tous, l'évaluation des compétences se déroule via une mise en situation simulée. Ainsi les demandeurs d'emploi et les salariés dont l'entreprise ne souhaite pas fournir un projet, pourront passer les examens de certification.

\*\* La reproductibilité de l'évaluation est assurée par l'utilisation d'une grille d'évaluation standard fondée sur les normes NFX 06-091, ISO 13053-1 et ISO 13053-2 et par la formation des membres du jury à cette grille. La grille d'évaluation respecte le référentiel de compétences avec l'évaluation distincte de chaque compétence au travers les critères du référentiel et la note du QCM y référant.

Toutes les compétences sont évaluées et doivent être validées en tenant compte de la pondération appliquée entre la partie mise en situation (65%) et la partie connaissances QCM (35%).