

Lean six sigma black belt

RS6543 · RS · Publiée

L'essentiel

Code(s) NSF	200r, 330p, 330t
Formacode(s)	31439, 32015, 32145, 31664, 31652
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	27/03/2024
Date d'échéance	27/03/2027

Certificateur(s)

LEAN SIX SIGMA FRANCE · SIRET : 87954576200012

Partenaires habilités

2 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 2 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
LEAN SIX SIGMA FRANCE	87954576200012	Former et organiser l'évaluation
LEAN SIX SIGMA FRANCE B2B	90787977900011	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Cette certification répond aux besoins des entreprises en recherche de professionnels capables de les aider à améliorer de façon durable leur performance opérationnelle et la qualité de leurs produits et services au travers de l'exercice des activités suivantes :

- Conduire des projets DMAIC de résolution de problèmes de qualité complexes visant l'obtention d'un niveau de performance élevé
- Conduire des études métrologiques de validation de systèmes de mesure
- Conduire des études expérimentales d'optimisation de la qualité de produits ou services

COMPÉTENCES ATTESTÉES

C1. Valider rigoureusement la précision et l'exactitude d'un système de mesure de la qualité des produits ou services de l'entreprise à l'aide de tests statistiques d'analyse de concordance et de jauges de répétabilité, reproductibilité, linéarité et biais, afin de permettre la collecte de données de haute qualité, et ainsi déterminer finement l'influence réelle des facteurs étudiés sur la performance du processus d'organisation ou de production de l'entreprise.

C2. Déterminer si l'indicateur de qualité du processus est régi par une loi de probabilité normale, à l'aide d'un test statistique de normalité, afin de choisir les outils d'analyse statistique inférentielle les plus adéquats, et ainsi maximiser la possibilité d'identifier, avec les données récoltées, certains facteurs de non qualité.

C3. Déterminer finement, à l'aide de tests d'hypothèses et d'analyses de régression linéaire, les facteurs de non qualité sur lesquels agir, afin de réduire le problème et ainsi, à terme, réaliser un niveau de qualité élevé.

C4. Spécifier les différents essais à réaliser, à l'aide d'un protocole d'expérimentation de type plan d'expériences factoriel, afin de comprendre l'influence des conditions de fonctionnement du processus sur la qualité produite et, à terme, permettre la recherche de meilleures conditions de fonctionnement du processus de l'entreprise.

C5. Déterminer les meilleures conditions opératoires d'un processus, en analysant les résultats d'un plan d'expériences factoriel et en tenant compte de différentes contraintes ou objectifs antagonistes, afin de maximiser la qualité générée par le processus et, à terme, pouvoir appliquer et standardiser ces nouvelles conditions de

fonctionnement.

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Candidature individuelle, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Être détenteur de la certification Lean Six Sigma Green Belt délivrée par Lean Six Sigma France, ou un équivalent, ou réussir les épreuves de certification Lean Six Sigma Green Belt de Lean Six Sigma France.

PRÉREQUIS À LA VALIDATION

Réussite de l'examen écrit Six Sigma Black Belt de Lean Six Sigma France.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, VAE

Le jury est composé de minimum deux certificateurs accrédités experts en Lean Six Sigma.

Base légale

Date de décision	27/03/2024
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	27/03/2027
Date de dernière délivrance possible	27/09/2027

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://leansixsigmafrance.com/certification-lean-six-sigma-black-belt/>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rs/6543/>