

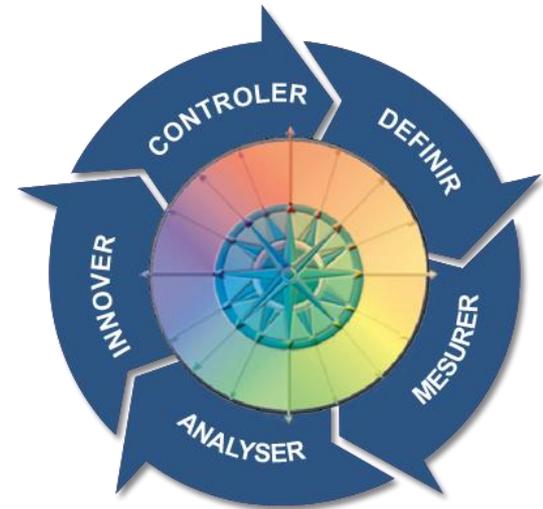
BROCHURE *AR/AQ*

SIX SIGMA

Tél. : 024 423 96 50
Email : info@ariaq.ch
Web : www.ariaq.ch

Six Sigma est une démarche d'amélioration continue basée sur...

- une gestion rigoureuse de projet en 5 phases nommées DMAIC,
- l'utilisation efficace des outils statistiques d'analyse de données,
- la résolution de problème impactant les clients internes et externes.



Six Sigma – Yellow Belt

1 jour

Objectifs

- Connaître les principes de base de la démarche Six Sigma afin de comprendre son application sur des projets d'amélioration.
- Pouvoir expliquer et identifier quand utiliser la démarche DMAIC.
- Posséder les fondamentaux et être capable d'identifier les bénéfices de la démarche pour son organisation.

Déployer le Six Sigma – Champion Belt

1 jour

Objectifs

- Comprendre les enjeux d'une démarche Six Sigma afin de soutenir son déploiement.
- Être capable de définir et de piloter une démarche Six Sigma dans le but d'améliorer la performance de l'entreprise.
- Être capable de manager une équipe de Black ou Green Belt.
- Être capable de sélectionner les projets, les candidats, réaliser les revues de fin de phase.
- Être capable de choisir la bonne méthodologie d'amélioration continue à mettre en œuvre selon le problème rencontré.

Chef de projet Six Sigma – Green Belt

9 jours de formation + 3 demi-journées de coaching réparties tout au long de la formation. La formation dure environ 5 mois.

Objectifs

- Mener des projets d'amélioration continue selon sur la démarche Six Sigma.
- Mettre en place les outils et méthodes de résolution de problème.
- Réaliser son projet et son travail de mémoire dans son environnement de travail.

Session 1	Réalisation du projet	Session 2	Réalisation du projet	Session 3	Réalisation du projet 
D & M  3 jours	Coaching ARIAQ 6 semaines	M & A  3 jours	Coaching ARIAQ 6 semaines	A, I & C  3 jours	Coaching ARIAQ 6 semaines

Session 1

D : Vision du problème

Voix du client ; démarche DMAIC ; notion de variabilité ; charte de projet ; gestion du changement

M : Mesures & indicateurs

Prise en main de Minitab ; statistiques descriptives ; outils graphiques

Session 2

M : Mesurer

Analyse du système de mesure - MSA – quantitatif & qualitatif ; **TP instrumentés « Mesurer »** ; étude de capabilité

A : Analyse du processus

Brainstorming ; diagramme causes-effet ; AMDEC ; tests d'hypothèse ; analyse de la variance ANOVA ; corrélation et régression simple ; plan d'expérience (PFC)

Session 3

I : Innover

Développement et choix de la solution ; mise en œuvre et mesure des résultats

C : Pérennisation des résultats

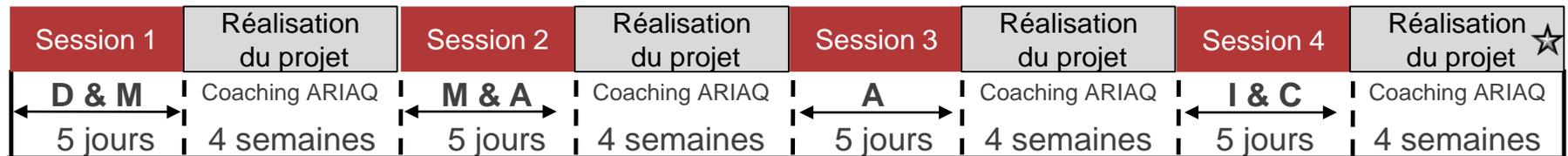
Standards ; principe de la MSP ; dispositifs anti-erreurs ; MSP/SPC ; plan de surveillance ; rapport de projet, mesure des gains ; clôture du projet

Chef de projet Six Sigma – Black Belt

20 jours de formation + 4 demi-journées de coaching réparties tout au long de la formation. La formation dure environ 5 mois.

Objectifs

- Être capable de réaliser des gains financiers significatifs par des projets d'amélioration continue.
- Répondre aux besoins clients en résolvant les problèmes de coûts, de qualité et de délai.
- Mettre en œuvre ses compétences en management du changement.



Session 1

D : Vision du problème

Coût de la non qualité ; voix du client ; cartographie SIPOC ; structuration du projet (rôles) ; management du changement ; charte de projet

M : Mesures & indicateurs

Prise en main de Minitab ; statistiques descriptives ; analyses graphiques

Session 2

M : Mesures et indicateurs

Analyse du système de mesure - MSA – quantitatif & qualitatif ; **TP instrumentés « Mesurer »** ; sources de variabilité ; loi normale ; analyses graphiques ; analyse de capabilité

A : Analyse du processus

Analyse de la valeur ; les 7 gaspillages ; Brainstorming (5 pourquoi) ; diagramme causes-effet ; diagramme d'affinité ; AMDEC ; introduction à l'analyse de données ; choix des outils statistiques ; intervalle de confiance ; tests d'hypothèse ; risque statistique

Session 3

A : Analyse du processus

Tests d'hypothèse appariés ; ANOVA ; test de Kruskal – Wallis ; test de Mood ; test du chi-deux ; test de normalité ; analyse multiple ; corrélation, régression simple & régression multiple

Introduction aux plans d'expériences : plan factoriel complet ; plan factoriel fractionnaire ; plan de surface de réponse ; optimisation multi-réponses

Session 4

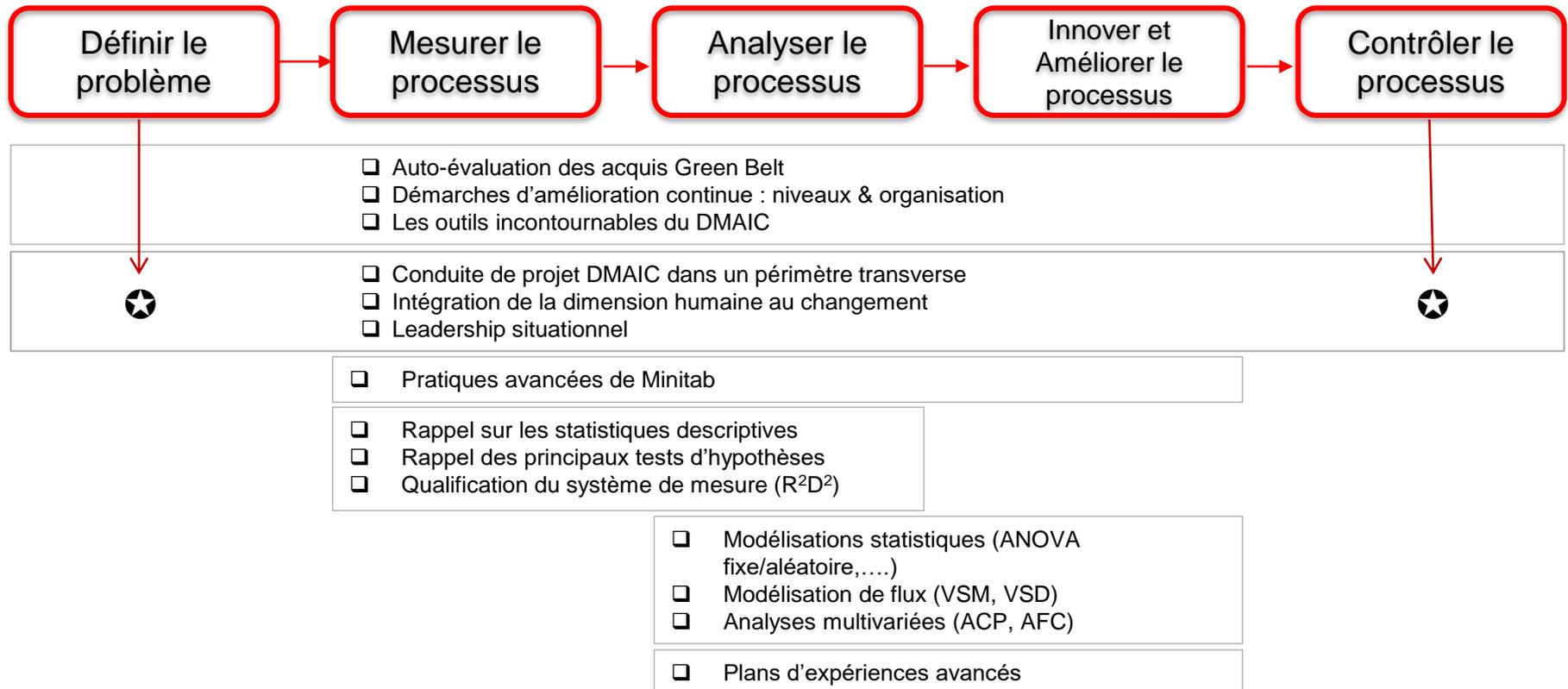
I : Innover

Poka – Yoke ; SCAMPER ; matrice causes-effet ; matrice des priorités

C : Pérennisation des résultats

Analyse des données historiques ; carte de contrôle ; MSP/SPC – variables continues ou par attributs ; plan de surveillance ; standardisation du travail ; rapport de projet ; management visuel ; mesure des gains ; clôture du projet

La passerelle ARIAQ – formation certifiante de 12 jours Green Belt à Black Belt





Mme Sônia Cardeal

Ingénieure en Génie Chimique, MSc en Procédés Industriels et Black Belt, Sônia a acquis, au cours de sa vie professionnelle, une large expérience en recherche et développement appliqué, assistance technique production, industrialisation de produits et procédés, amélioration continue, productivité et World Class Manufacturing.



M. David Méneur

Diplômé d'un 3ème cycle en chimie et d'un master en optimisation de processus, David a débuté en tant que consultant-formateur auprès de nombreux industriels (chimie, pharmacie, nucléaire, papeterie) dans la maîtrise des procédés. Il a rejoint le groupe Rhodia prenant en charge le service d'optimisation et modélisation de procédés, participant au déploiement mondial du Six Sigma avec des enjeux industriels et transactionnels ; membre de la commission statistique à l'AFNOR. Il est en charge des formations ARIAQ dans le domaine de l'amélioration continue.



Mme Corinne Quesnot

Mme Corinne Quesnot, ingénieure en chimie industrielle et Black Belt certifiée par ARIAQ, possède une expérience de plus de 15 ans dans le domaine de la Qualité Opérationnelle et de l'Amélioration continue. Corinne est responsable pédagogique de formations avancées telles que Analyste Qualité – TQ2 ou Minitab.



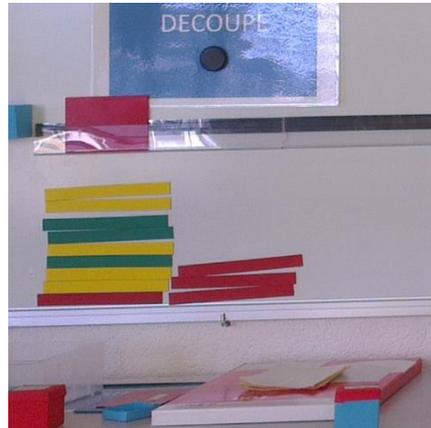
Mme Myriam Bertrand

Spécialisée dans le développement de l'efficacité des équipes et des relations interpersonnelles, Myriam Bertrand accompagne les entreprises de toutes tailles dans les domaines industriels et tertiaires. Elle a exercé pendant 15 ans des responsabilités managériales dans le domaine de la qualité, en conduite du changement et sur la dimension humaine et relationnelle. Mme Bertrand est responsable des formations complémentaires de type +

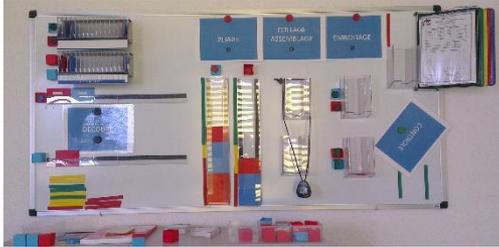
Salles de formation

L'institut ARIAQ dispose de salles de formation adaptées à une pédagogie moderne. Selon les compétences à développer, des ordinateurs, du matériel métrologique et différents outils pédagogiques sont mis à disposition.

ARIAQ soutient activement la théorie par la pratique via des exercices développés par les animateurs constamment en contact avec les entreprises.



INFRASTRUCTURE



NOUS TROUVER – NOUS PARLER

Heures d'ouverture du secrétariat

08h00 à 12h00 & 13h30 à 17h30, vendredi : 17h00



Adresse

Y-PARC – Swiss Technopole
Rue Galilée 5
1400 Yverdon-les-Bains (VD)

Téléphone

024 423 96 50



Adresse

1^{er} étage
Chemin du Pont-du-Centenaire 110
1228 Plan-les-Ouates (GE)

Téléphone

022 794 29 52