بيانات عامة عن البرنامج التدريبي	
المسار التدريبي	**الإدارة والقيادة**
اسم الدورة باللغة العربية	**الحزام الأصفر – أساسيات ومبادئ ضبط الجودة**
اسم الدورة باللغة الإنكليزية	Lean Six Sigma Yellow Belt:QC Fundamentals and Principles
الفئة المستهدفة	• المشرفون ورؤساء الأقسام الصغيرة • أعضاء فرق العمل التشغيلية • حديثو التخرج من المهندسين والإداريين
اللغة	☒ **العربية.** ☐ **الإنكليزية.**
تهدف الدورة إلى	يركز على الأدوات البصرية والخرائط التشغيلية ومنهجيات حل المشكلات التي لا تتطلب تعمقاً رياضياً أو إحصائياً معقداً. يتعلم المتدرب في هذا الكورس كيف يراقب العمليات، وكيف يجمع البيانات بشكل صحيح، وكيف يساهم في جلسات العصف الذهني واكتشاف الجذور المسببة للمشاكل، مما يجعله عنصراً لا غنى عنه لأي حزام أخضر أو أسود يقود مشروعاً تشغيلياً. كما يوفر هذا الكورس الأساس المتين لاجتياز الاختبارات الدولية للحزام الأصفر
توصيف الدورة	
عناصر و مكونات الدورة ***(بيان لأهم العناوين التي يتناولها البرنامج التدريبي)***	**الوحدة الأولى : مرحلة التأسيس والتحديد** • مراجعة سريعة لأحزمة ستة سيجما الرشيقة وفلسفتها التشغيلية. • أدوات تحديد متطلبات العميل وتحويلها لصفات جودة.(CTQs) • عناصر ميثاق المشروع (Project Charter) وكيفية قراءته والالتزام بنطاقه. • رسم وتطبيق مخطط الموردين والمدخلات والعمليات والمخرجات والعملاء.(SIPOC) **الوحدة الثانية: مرحلة القياس وجمع البيانات** • كيفية رسم خرائط العمليات التفصيلية (Process Mapping) لكشف التكرار والتعقيد. • تصميم قوائم التحقق (Check Sheets) لجمع البيانات من أرض الواقع. • مقدمة مبسطة في فهم أنواع البيانات وأساليب أخذ العينات الأساسية. • فهم وقراءة مخطط باريتو (Pareto Chart) لتطبيق قاعدة 20/80 وتحديد المشاكل الكبرى. **الوحدة الثالثة: مرحلة التحليل واكتشاف الأسباب** • منهجية العصف الذهني المنظم لتوليد الأفكار. • قراءة وتفسير المخططات البيانية الأساسية) المخطط التكراريHistogram ، ومخطط التشتت.(Scatter Plot • تطبيق مخطط عظم السمكة (Ishikawa Diagram) لتصنيف مسببات المشاكل • استخدام أداة الأسئلة الخمسة (5 Whys) للوصول إلى الجذر الحقيقي للمشكلة. **الوحدة الرابعة: مرحلة التحسين والتحكم المستدام** • مقدمة عمليّة في إدارة وتنظيم بيئة العمل عبر منهجية الـ 5 Sاليابانية. • تطبيقات منع الخطأ البشري (Poka-Yoke) في الحياة اليومية والصناعية. • فهم لوحات التحكم الإحصائية (SPC) وكيفية التمييز البصري بين العمليات المستقرة وخارج السيطرة. • مفهوم خطة التحكم (Control Plan) ودور الحزام الأصفر في الحفاظ على المكاسب. • فهم مصفوفة تقييم المخاطر (FMEA) وكيف يساهم الحزام الأصفر في رصد الأخطاء المحتملة.

المحصلات التدريبيّة ***(مخرجات البرنامج التدريبي والقيمة المضافة التي سيحصل عليها المتدرب)***	**في نهاية الدبلوم يكون المتدرب قادراً على:** • فهم الهيكل الإداري والتنظيمي لمشاريع Lean Six Sigma بدقة. • القدرة على قراءة وتفسير "ميثاق المشروع (Project Charter) "وفهم النطاق والمستهدفات. • التمييز بدقة بين المتطلبات الحرجة للجودة (CTQs) ومخرجات العمليات. • القدرة على رسم وفهم مخطط العلاقات عالية المستوى للعمليات.(SIPOC Diagram) • فهم وتطبيق أدوات جمع البيانات الأساسية (Check Sheets) في خطوط الإنتاج أو الخدمات. • التمييز بين أنواع البيانات المختلفة (الكمية والوصفية) وفهم أساسيات أخذ العينات. • استخدام وتفسير أدوات الجودة السبع الأساسية (7 Basic Quality Tools) مثل مخطط باريتو (Pareto) ومخطط التشتت. • رسم وفهم خرائط التدفق التفصيلية للعمليات (Process Mapping) لتحديد مواطن الاختناق.(Bottlenecks) • المشاركة الفعالة في جلسات تحليل الأسباب الجذرية باستخدام عظم السمكة (Ishikawa) والـ 5.Whys • فهم أساسيات تقييم المخاطر عبر أداة تحليل نمط الفشل وآثاره.(FMEA) • تطبيق أدوات الرشاقة الأساسية في بيئة العمل مثل تنظيم البيئة (5S) والتحسين المستمر (Kaizen). • فهم مبدأ منع الأخطاء (Poka-Yoke) وكيفية المساهمة في تصميم حلول بسيطة وذكية.

Training program information	
Training Field	**Leadership & Management**
Training Program Title	Lean Six Sigma Yellow Belt:QC Fundamentals and Principles
Target Audience	**Supervisors and heads of small departments** **Operational team members** **Recent engineering and administrative graduates**.
Training Language	☐ English ■ Arabic
Program Overview	It focuses on visual tools, operational maps, and problem-solving methodologies that do not require deep mathematical or statistical complexity. In this course, the trainee learns how to monitor processes, how to collect data correctly, and how to contribute to brainstorming sessions and discovering the root causes of problems, making it an indispensable element for any Green Belt or Black Belt leading an operational project. This course also provides a solid foundation for passing international Yellow Belt examinations.
Course Outline	
Course Elements and Components	**Module One: Foundation and Definition Phase** • A quick review of Lean Six Sigma belts and their operational philosophy. • Tools for identifying customer requirements and converting them into Critical-to-Quality characteristics (CTQs). • Elements of the Project Charter and how to read it and adhere to its scope. • Drawing and applying the Suppliers, Inputs, Process, Outputs, and Customers (SIPOC) diagram. **Module Two: Measurement and Data Collection Phase** • The chemistry of drawing detailed Process Mapping (flowcharts and value stream mapping). • Understanding and reading the Pareto Chart and applying the 80/20 rule to identify major problems. **Module Three: Analysis and Root Cause Discovery Phase** • Applying the Ishikawa (Fishbone) Diagram to classify the causes of problems. • Using the 5 Whys tool to reach the true root cause of the problem. • Applying basic charts (Histogram, Scatter Plot). **Module Four: Improvement and Sustainable Control Phase** • Introduction to organizing and managing the work environment through the 5S methodology. • Applying the concept of Mistake-Proofing (Poka-Yoke) in daily life and industrial settings. • Understanding Statistical Process Control (SPC) charts and how to visually distinguish between stable processes and those out of control. • Understanding the Control Plan and the role of the Yellow Belt in maintaining gains. • Applying Check Sheets to collect data from the field. • A simple introduction to understanding data types and basic sampling methods.

Learning Outcomes	By the end of the program, participants will be able to: • Understanding the administrative and technical structure of Lean Six Sigma projects accurately. • The ability to read and interpret the "Project Charter" and understand the scope and objectives. • Accurately distinguishing between Critical-to-Quality requirements (CTQs) and process outputs. • The ability to draw and understand high-level process relationship diagrams (SIPOC Diagram). • Understanding and applying basic data collection tools (Check Sheets) in production or service lines. • Distinguishing between different types of data (quantitative and qualitative) and understanding the basics of sampling. • Using and interpreting the 7 Basic Quality Tools such as Pareto Charts and Scatter Plots. • Drawing and understanding detailed Process Flowcharts (Process Mapping) to identify bottlenecks. • Actively participating in root cause analysis sessions using the Ishikawa (Fishbone) Diagram and the 5 Whys. • Understanding the basics of risk assessment using the Failure Mode and Effects Analysis (FMEA) tool. • Applying basic lean tools in the work environment such as workplace organization (5S) and continuous improvement (Kaizen). • Understanding the principle of Mistake-Proofing (Poka-Yoke) and how to contribute to designing simple and smart solutions.