

Alineamiento a Black Belt Lean Sigma

La forma más eficiente de desarrollar a sus Green Belts Lean Sigma, permitiendo obtener los mejores resultados para su negocio



¿Qué es Alineamiento a Black Belts Lean Sigma?

El Alineamiento a Black Belts Lean Sigma permite transmitir los conocimientos de la metodología, sus herramientas técnicas, de liderazgo y autogestión de manera de poder alcanzar los máximos resultados en los proyectos de mejora de procesos.

Los Black Belts son los miembros de los equipos multifuncionales, con alta dedicación de su tiempo a los proyectos. Son personal especializado en sus tareas y en herramientas y técnicas de Gestión de Calidad.



Programa

Etapa DMAIC	Herramienta
DEFINIR	<ul style="list-style-type: none">○ Presentación Miembros del Curso○ Introducción a la excelencia Operacional○ Introducción a Lean Sigma○ Selección de Proyectos○ Identificación de Clientes y CTQs (Críticos para la calidad)○ Definición del alcance del Proyecto y Métricas.○ Equipo Seis Sigma y Stakeholders○ Gestión del Cambio (Liderazgo de proyecto y equipo)

	<ul style="list-style-type: none"> ○ Plan de gerenciamiento ○ SIPOC ○ Elementos de desperdicios, Restricciones ○ Mapeo de la cadena de Valor (VSM) ○ Mapa de Proceso(VA, NAV, Situación “Antes de”, Identificación de Variables) ○ Matriz Causa y Efecto ○ AMFE (Análisis del Modo de Falla y sus Efectos) ○ Calculo de retorno económico (Métrica financiera) ○ Definición del problema
MEDIR	<ul style="list-style-type: none"> ○ Diseño del Plan de Colecta ○ Diagrama de Spaghetti ○ Análisis de Estudio de Tiempos ○ Introducción al Minitab ○ Tipos de Datos ○ Estudio de Tiempos ○ Análisis Gráfico de los Datos (Multivar, Histograma, Efectos, ETC) ○ Estadística descriptiva (Muestreo, estadísticos de centrado y dispersión) ○ Análisis del Sistema de Medición (R&R, atributos, y var. Y exactitud) ○ Distribución de probabilidad (distribución normal y no normales) ○ Identificación de Distribuciones de probabilidad ○ Transformación de datos no normales (Box, Cox, T.L.C) ○ Indicadores Operacionales (DPU, DPMO, FTY, PPM, Z) ○ Capacidad del proceso y nivel Sigma (Cp, Cpk, Pp, Ppk) ○ Cuantificación económica ○ Definición Final del problema

ANALIZAR	<ul style="list-style-type: none"> ○ Flujo Continuo, Tiempo Takt y Balance de trabajo ○ Teorema de limite central ○ Intervalo de confianza ○ Test de hipótesis (muestreo, hipótesis, P-value, No normal) ○ Correlación y regresión lineal (Simple y multiple, residuos, modelo) ○ Interacción entre factores ○ Diseño de experimentos (2K, GLM ANOVA, Fraccionado, modelo) ○ Superficie de respuesta (“Regresión cuadrática”) ○ Análisis de la Causa Raíz
MEJORAR	<ul style="list-style-type: none"> ○ Gerenciamiento Visual y 5S ○ Poka Yoke (soluciones a prueba de error) ○ Just in Time – Kanban ○ Teoría de las restricciones (TOC) ○ SMED (Cambio rápido) ○ Mantenimiento productivo total (TPM) ○ Validar Mapa de proceso y diagrama de spaghetti, situación “estado Futuro” ○ Identificación y Selección de Mejoras ○ Análisis de riesgo
CONTROLAR	<ul style="list-style-type: none"> ○ Plan de implementación Final de Soluciones ○ Plan de Mantenimiento de Resultados ○ Detección y corrección de errores ○ Validación de Resultados ○ Divulgación, entrega final y cierre del proyecto.

 **Puesta en Práctica**

Después de completar este curso, los participantes serán capaces de:

- Identificar oportunidades de aplicación de la metodología Lean Sigma
- Conducir proyectos estratégicos
- Poseer el máximo grado de especialización en determinadas herramientas de calidad
- Trabajar en equipo y proveer soporte al resto de los participantes
- Fortalecer características de autogestión

 **Destinatarios**

Miembros de la compañía con conocimiento mínimo de Green Belts Lean Sigma.

 **Duración**

La duración del curso se define en función del nivel de los participantes. Para ello es requisito necesario la realización de una reunión de evaluación del nivel y la inserción de la metodología en la compañía.