

Lean Six Sigma Green Belt Professional Certificate

Código: LSSGBPC-001

Propuesta de Valor: CERTIPROF

Duración: 20 Horas



CertiProf® ofrece la certificación profesional en Lean Six Sigma Green Belt, para aquellos profesionales en gestión de proyectos que desean prepararse para la implementación de la metodología Lean Six Sigma, con el propósito de que las empresas optimicen sus procesos, aprovechando los recursos y disminuyendo la variabilidad de los procesos para eliminar los desperdicios que puedan existir en el mismo. Esta certificación tiene como propósito enseñar a profesionales a dirigir, liderar o ser parte de un equipo de trabajo con la capacidad de analizar resolver problemas de calidad. Además de coordinar el proceso de recolección de datos del proyecto, validar el sistema de medición y desarrollar la carta de proyecto de diagrama SIPOC (proveedor, entrada, proceso y salida). Se recomienda adquirir conocimientos previos sobre los aspectos dentro de las fases de DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve y Control / Definir, Medir, Analizar, Mejorar y Controlar), para así saber cómo interpretar e implementar herramientas Six Sigma.

AUDIENCIA

- Cualquier persona que este interesada en ampliar sus conocimientos en Lean Six Sigma Green Belt y desee mejorar su área de trabajo.

PRE REQUISITOS

- No existen requisitos previos formales para esta certificación.

OBJETIVOS

- Utilizar técnicas y herramientas Lean Six Sigma.
- Proveer un conocimiento de acuerdo a la visión general de Six Sigma para su correcta implementación.
- Fortalecer las habilidades para mejorar y optimizar procesos
- Obtener la certificación Lean Six Sigma Green Belt

CERTIFICACIÓN DISPONIBLE

- Este curso lo prepara para el examen que lo certifica como: **Lean Six Sigma Green Belt Professional Certificate - LSSGBPC**

- Tipo de Certificación: Fundamentos.
- Código de certificación: **LSSGBPC™**.
- Detalles del Examen: Formato: Pregunta de opción múltiple. Preguntas: 40. Puntuación de aprobación: 24/40 o 60%. Idioma: Español / Inglés. Duración: 60 minutos. Entrega: Este examen está disponible en línea. Supervisado: Quedará a criterio del Socio.



CONTENIDO

1. CALIDAD

- 1.1. ¿QUÉ ES LA CALIDAD?
- 1.2. TEÓRICOS DE LA CALIDAD
- 1.3. EVOLUCIÓN DE LA CALIDAD
- 1.4. ¿QUÉ ES SIX SIGMA?
- 1.5. INICIOS DE SIX SIGMA
- 1.6. ¿QUÉ ES SIX SIGMA?
- 1.7. ENFOQUE SIX SIGMA
- 1.8. ¿QUÉ ES DEFECTOS POR MILLÓN DE OPORTUNIDADES (DPMO)?
- 1.9. ¡VAMOS A PRACTICAR!
- 1.10. RESPUESTA
- 1.11. INVOLUCRADOS
- 1.12. BENCHMARKING
- 1.13. ETAPAS DE BENCHMARKING
- 1.14. VOZ DE CLIENTE(VOC)
- 1.15. RECOLECCIÓN DE DATOS
- 1.16. BALANCED SCORECARD
- 1.17. MODELO DE ANÁLISIS KANO
- 1.18. DESPLIEGUE DE LA FUNCIÓN DE CALIDAD (QFD)
- 1.19. EJERCICIO
- 1.20. ¿QUÉ ES UN PROYECTO SIX SIGMA?
- 1.21. ROLES EN UNA ORGANIZACIÓN SIX SIGMA
- 1.22. VISIÓN GENERAL SIX SIGMA
- 1.23. DEFINIR(DEFINE)
- 1.24. MEDIR(MEASURE)
- 1.25. ANALIZAR (ANALYZE)
- 1.26. MEJORAR (IMPROVE)
- 1.27. CONTROLAR(CONTROL)
- 1.28. RESUMEN TOUR DMAIC
- 1.29. EVALUACIÓN DE UN PROYECTO
- 1.30. ORGANIGRAMA
- 1.31. MAPA DE PROCESOS
- 1.32. MAPA DE ALTO NIVEL SIPOC
- 1.33. HERRAMIENTAS MAPA DE PROCESOS
- 1.34. HERRAMIENTAS GENERACIÓN DE IDEAS
- 1.35. CTQ DEFINICIÓN
- 1.36. PROJECT CHARTER

1.37. ANATOMÍA DEL PROJECT CHARTER

2. MEDICIÓN

- 2.1. OBJETIVO FASE MEDIR
- 2.2. DEFINICIÓN DE CAUSAS Y EFECTOS
- 2.3. MATRIZ CAUSA – EFECTO
- 2.4. APLICACIÓN MATRÍZ CAUSA – EFECTO
- 2.5. APLICACIÓN DE PARETO EN LA MATRÍZ C&E
- 2.6. UNIENDO PUNTOS
- 2.7. ESTADÍSTICA
- 2.8. TIPOS DE ESTADÍSTICA
- 2.9. OBJETIVO DE LA ESTADÍSTICA
- 2.10. TIPOS DE DATOS
- 2.11. PROCESO DE RECOPIACIÓN DE DATOS
- 2.12. ESTADÍSTICA BÁSICA
- 2.13. ¿QUÉ NOS INTERESA DE LOS DATOS ?
- 2.14. MEDIDAS DE TENDENCIA CENTRAL
- 2.15. MEDIDAS DE DISPERSIÓN
- 2.16. ¿QUE ES UN SISTEMA DE MEDICION?
- 2.17. ANÁLISIS DEL SISTEMA DE MEDICIÓN (MSA)
- 2.18. GAGE R&R
- 2.19. ¿QUÉ HORA ES ?
- 2.20. ¿PUÉDES DECIR ?
- 2.21. ASM (ANÁLISIS AL SISTEMA DE MEDICIÓN) EN AMBIENTES ADMINISTRATIVOS
- 2.22. ¿SÁBES LA DIFERENCIA?
- 2.23. REPETIBILIDAD Y REPRODUCIBILIDAD
- 2.24. MODELO GENERAL DE UN ESTUDIO DE GAGE R&R
- 2.25. FUENTES DE VARIACIÓN
- 2.26. ANÁLISIS R&R POR MEDIO DE MINITAB
- 2.27. ¿QUÉ TAN BUENO ES BUENO ?

3. ANÁLISIS

- 3.1. OBJETIVOS
- 3.2. DIAGRAMA DE ISHIKAWA
- 3.3. AMEF / FMEA
- 3.4. ¿CÓMO ELABORAR UN AMEF?
- 3.5. TIPOS DE AMEF
- 3.6. EJEMPLO AMEF
- 3.7. DISTRIBUCIÓN DE DATOS
- 3.8. GRÁFICOS DE CORRIDA (RUNCHARTS)
- 3.9. CAPACIDAD DE PROCESO
- 3.10. PRUEBAS DE HIPÓTESIS
- 3.11. PASOS PARA CONDUCIR UNA PRUEBA DE HIPÓTESIS
- 3.12. PRUEBAS DE HIPÓTESIS

4. MEJORA

- 4.1. ¿QUÉ SE HACE EN FASE DE MEJORAR?
- 4.2. RETORNO DE INVERSIÓN (ROI)
- 4.3. VALOR PRESENTE NETO
- 4.4. EJECICIO VPN
- 4.5. DISEÑO DE EXPERIMENTOS (DOE)
- 4.6. ¿QUÉ ES DOE?
- 4.7. OBJETIVOS
- 4.8. PASOS DEL PLAN DE MEJORA
- 4.9. DISEÑOS TAGUCHI
- 4.10. ADMINISTRACIÓN DE PROYECTOS
- 4.11. PROTOTIPOS
- 4.12. LEAN MANUFACTURING
- 4.13. HERRAMIENTAS LEAN
- 4.14. ¿QUÉ ES LEAN?
- 4.15. ¿QUÉ ES LEAN MANUFACTURING?
- 4.16. LEAN
- 4.17. DESPERDICIOS LEAN
- 4.18. ¿QUÉ ES KAIZEN?
- 4.19. POKA – YOKE
- 4.20. GEMBA WALKS
- 4.21. ¿QUÉ ES KANBAN?
- 4.22. KANBAN (PULL VS PUSH)
- 4.23. JUST IN TIME (JIT)
- 4.24. PILARES DE JIT
- 4.25. VSM (VALUE STREAM MAPPING)
- 4.26. SIMBOLOGÍA VSM

5. CONTROL

- 5.1. ¿POR QUÉ ES IMPORTANTE LA FASE DE CONTROL?
- 5.2. LA FUNCIÓN PRINCIPAL DE CONTROLAR ES
- 5.3. ¿QUÉ CONTROLAMOS ?
- 5.4. MECANISMOS PRINCIPALES DE CONTROL
- 5.5. CHECK LIST DEL PLAN DE CONTROL
- 5.6. LOS 3 PILARES DEL CONTROL DE DATOS
- 5.7. CEP (CONTROL ESTADÍSTICO DEL PROCESO)
- 5.8. GRÁFICOS DE CONTROL
- 5.9. TIPOS DE GRÁFICOS DE CONTROL
- 5.10. PASOS PARA REALIZAR GRÁFICOS DE CONTROL
- 5.11. INTERPRETANDO GRÁFICOS DE CONTROL
- 5.12. DEFINICIONES POR ATRIBUTO

BENEFICIOS

- Complementar su crecimiento personal y profesional y seguir siendo relevante en el mercado en constante cambio.