

SEIS SIGMA

(Green Belt)

Descripción

El alcance de los proyectos de un participante en el taller de Seis Sigma en virtud que son participantes con responsabilidades operativas diarias es que de manera individual o en grupo alcancen mejoras con ahorros significativos en su organización.

La formación que desarrollarán es la de un Green Belt con bases sólidas para alcanzar en un tiempo limitado la responsabilidad de un Black Belt.

Objetivo del curso

40 horas de entrenamiento (cinco sesiones incluyendo evaluación final).

El curso se divide en fases que regularmente tienen una separación de una semana entre sí como máximo.

Entre cada fase del entrenamiento, los participantes regresan a sus ambientes de negocio para aplicar las herramientas y los métodos aprendidos en el entrenamiento en un proyecto real de Seis Sigma **a juicio de la organización**. De esta manera y aplicando lo aprendido se aseguran de que sus procesos se encuentren siempre dentro de los límites establecidos por los requisitos del cliente, mejorando características del producto y proceso y logrando ahorros importantes a la organización.

Audiencia

¿A quién va dirigido?

Ingenieros de Manufactura, Mantenimiento, Proceso y Calidad relacionados con la reducción de la variabilidad y la optimización de procesos.

Aquellas empresas de manufactura o de servicios que estén haciendo esfuerzos iniciales de implementación de la metodología Seis Sigma, incluyendo realización de proyectos de mejora continua.

¿Áreas involucradas?

Calidad, Procesos, Mejora Continua, Manufactura e Ingeniería sin ser limitativo.

Perfil recomendado del participante

Habilidades básicas de Control Estadístico, conocimiento de solución de problemas y del proceso del cual sean responsables. Además, que cuenten con habilidades blandas de disciplina, autodirigidos, dinámicos, etc.

Contenido

0. Introducción a Seis Sigma

- Introducción y generación de contexto
- Orígenes de la metodología Seis Sigma
- El aspecto financiero de la metodología Seis Sigma
- Definición y diseño para Seis Sigma
- Estrategias de implantación de Seis Sigma
- Revisión del modelo definición, medición, análisis, implantación y control (DMAIC)
- Introducción al Minitab

1. Etapa 1. Selección del problema, definición del problema, Técnicas para la selección de áreas de oportunidad

- Identificación y priorización del área de oportunidad
- Identificación del cliente, el cliente del cliente y sus requerimientos
- Descripción del proyecto
- Elaboración del mapa del proceso actual
- Inicio de la documentación del proceso

2. Etapa 2. Medir

- Identificar el “para qué” de la medición
- Recolección, agrupación y análisis de información
- Variables aleatorias discretas y continuas
- Proceso de recopilación de datos
- Estadística descriptiva
- Medidas de tendencia central y variación
- El Gage R&R
- Identificación de la causa raíz
- Ejercicios con Minitab

3. Etapa 3. Analizar

- Análisis del Modo y Efecto de Falla (AMEF)
- Pruebas de hipótesis para medias y varianzas
- Análisis de varianza (ANOVA).
- Esquemas de correlación
- Ejercicios con Minitab

4. Etapa 4. Mejorar e Implementar

- Introducción al diseño de experimentos
- Experimentos factoriales completos
- Ejercicios con Minitab

5. Etapa 5. Controlar

- Desarrollo del plan de control
- Control Estadístico del Proceso para variables
- Habilidad del proceso
- Dispositivos a prueba de fallos (Poka Yokes)
- Plan de calidad
- Ejercicios con Minitab

Material incluido

- Lista de asistencia
- Material para cada uno de los participantes
- Examen de conocimientos
- Evaluación Curso-Consultor
- Reporte de Calificaciones
- Constancias DC-3



**Duración de
40 horas**

Requerimientos para cursos en sitio (en planta)

- Espacio en condiciones óptimas
- Máximo de participantes: sugerido 15 personas por grupo
- Cañón de proyección (entrada HDMI) y pantalla
- Hojas de rotafolio y plumones
- Software Minitab versión 16.0 en adelante (Demo gratuito con duración de 30 días en página oficial de Minitab)