

Six Sigma Black Belt (SSBB)

Código: V6SG-115

Propuesta de Valor: VMEDU

Duración: 40 Horas



Six Sigma Black Belt curso se centra en proporcionar a los estudiantes una comprensión integral de las diversas herramientas Six Sigma y técnicas útiles para mejorar el proceso de producción y minimizar los defectos en el producto final con un mayor enfoque en la aplicación práctica de estas herramientas y técnicas en la organización.

Los participantes definitivamente podrán utilizar los conocimientos adquiridos en este curso en la gestión de proyectos Six Sigma en sus respectivas organizaciones.

AUDIENCIA

- Esta certificación se recomienda ampliamente a personal y profesionales independientes que requieran desarrollar un profundo entendimiento sobre la implementación práctica de las metodologías Six Sigma, con la ayuda de varias herramientas y técnicas, a fin de mejorar continuamente en los procesos y en los productos.

PRE REQUISITOS

- La audiencia interesada en tomar la certificación Six Sigma Black Belt debe estar certificada en Six Sigma Green Belt.

OBJETIVOS

- Proporcionar un amplio conocimiento a los participantes sobre la herramienta y las técnicas, ventajas y desafíos de la metodología Six Sigma.
- Proporcionar conocimientos a los estudiantes para formar y dirigir eficazmente un equipo de proyecto Six Sigma.
- Proporcionar conocimientos a los estudiantes para aplicar DMAIC (Definir, Medir, Analizar, Mejorar y Controlar) y varias herramientas de Six Sigma en el proceso y la mejora de la calidad.
- Para equipar a los estudiantes con el conocimiento para comunicarse utilizando los conceptos de Six Sigma
- Familiarizar a los participantes sobre cómo evaluar y gestionar el riesgo del proyecto.
- Equipar a los estudiantes con conocimientos para evitar trampas en la implementación de Six Sigma.



CERTIFICACIÓN DISPONIBLE

- **Certificado oficial Six Sigma Black Belt**, código de certificación SSBB, formato del examen de certificación:
 - Opción múltiple
 - 125 preguntas por examen
 - Una nota otorgada por cada respuesta correcta
 - Sin marcas negativas por respuestas incorrectas
 - Duración de 80 minutos
 - Examen supervisado en línea



CONTENIDO

1. INTRODUCCIÓN A SIX SIGMA

- 1.1. BREVE HISTORIA DE LA CALIDAD
- 1.2. QUÉ ES CALIDAD (DEFINICIONES) Y SERVICIO O PRODUCTO
- 1.3. GURÚS DE CALIDAD Y SU CONTRIBUCIÓN A LA CALIDAD
- 1.4. VISTA DE TODA LA EMPRESA
- 1.5. LIDERAZGO
- 1.6. ROLES Y RESPONSABILIDADES DE SIX SIGMA
- 1.7. FORMACIÓN DEL EQUIPO
- 1.8. FACILITACIÓN DEL EQUIPO
- 1.9. DINÁMICA DE EQUIPO
- 1.10. GESTIÓN DEL TIEMPO PARA LOS EQUIPOS
- 1.11. HERRAMIENTAS DE TOMA DE DECISIONES DE EQUIPO
- 1.12. HERRAMIENTAS DE GESTIÓN Y PLANIFICACIÓN
- 1.13. EVALUACIÓN Y RECOMPENSAS DEL RENDIMIENTO DEL EQUIPO
- 1.14. INFORMACIÓN GENERAL DE DMAIC

2. DEFINIR

- 2.1. PARTES INTERESADAS IMPORTANTES
- 2.2. IMPACTO SOBRE LAS PARTES INTERESADAS
- 2.3. CRÍTICO DE LOS REQUISITOS
- 2.4. EVALUACIÓN COMPARATIVA
- 2.5. MEDIDAS DE DESEMPEÑO EMPRESARIAL
- 2.6. MEDIDAS FINANCIERAS
- 2.7. VOC
- 2.8. NIVELES DE SATISFACCIÓN DEL CLIENTE DE KANO
- 2.9. NECESIDADES DEL CLIENTE DE JURAN
- 2.10. INVESTIGACIÓN DE MERCADO
- 2.11. FLUJO DESCENDENTE DE CTQ
- 2.12. QFD
- 2.13. MÉTRICAS DE RENDIMIENTO
- 2.14. ACTA DE CONSTITUCIÓN DEL PROYECTO
- 2.15. NEGOCIACIÓN DE ESTATUTOS
- 2.16. PLAN DE GESTIÓN DEL PROYECTO Y LÍNEAS DE BASE

2.17. SEGUIMIENTO DE PROYECTOS

3. MEDIR

- 3.1. PROCESOS, CARACTERÍSTICAS DEL PROCESO, MÉTRICAS DE FLUJO DE PROCESO, ENTRADAS Y SALIDAS
- 3.2. MAPAS DE PROCESOS Y DIAGRAMA DE FLUJO
- 3.3. SIPOC
- 3.4. TIPO DE DATOS Y ESCALA DE MEDICIÓN
- 3.5. RECOPIACIÓN DE DATOS
- 3.6. ESTRATEGIAS DE MUESTREO
- 3.7. DIAGRAMA DE ESPINA DE PESCADO
- 3.8. MATRICES RELACIONALES O MATRIZ DE PRIORIZACIÓN
- 3.9. ESTADÍSTICAS BÁSICAS
- 3.10. ESTADÍSTICAS ANALÍTICAS
- 3.11. CALIBRE R & R
- 3.12. ANÁLISIS DE CAPACIDAD DE PROCESOS

4. ANALIZAR

- 4.1. ANÁLISIS DE CORRELACIÓN Y REGRESIÓN
- 4.2. PRUEBA DE HIPÓTESIS
- 4.3. FMEA
- 4.4. ANÁLISIS DE BRECHAS
- 4.5. LOS CINCO PORQUÉS
- 4.6. DIAGRAMA DE PARETO
- 4.7. DIAGRAMA DE ÁRBOL
- 4.8. ACTIVIDADES SIN VALOR AÑADIDO
- 4.9. COSTO DE LA MALA CALIDAD (COPQ)

5. MEJORAR

- 5.1. DOE
- 5.2. POKA-YOKE
- 5.3. 5S
- 5.4. SMED
- 5.5. FABRICACIÓN DE FLUJO CONTINUO
- 5.6. KAIZEN
- 5.7. KANBÁN
- 5.8. TEORÍA DE LAS RESTRICCIONES
- 5.9. ANÁLISIS DE RIESGOS

6. CONTROLAR

- 6.1. CONTROL ESTADÍSTICO DE PROCESOS
- 6.2. OTRAS HERRAMIENTAS DE CONTROL
- 6.3. MANTENER CONTROLES
- 6.4. MEJORAS SOSTENIBLES

7. DFSS

7.1. DFSS

7.2. ESTUDIO DE CASO 1

7.3. ESTUDIO DE CASO 2

★ BENEFICIOS

- Al terminar el curso podrá manejar las diversas herramientas Six Sigma y técnicas útiles para mejorar el proceso de producción y minimizar los defectos en el producto final con un mayor enfoque en la aplicación práctica de estas herramientas y técnicas en la organización.