



Lean-Six Sigma Green Belt

Taller de Adiestramiento Lean-Six Sigma para **Manufactura y Servicios**

RESUMEN DEL TALLER:

¿Es posible reducir simultáneamente los defectos y el tiempo de ciclo en los procesos mientras aumentamos la satisfacción de nuestros clientes internos y externos? La respuesta es si. Usando conjuntamente las dos metodologías de mejoramiento continuo más exitosas de las últimas décadas (Lean y Six Sigma) podemos realizar cambios drásticos en el funcionamiento y desempeño de nuestras organizaciones. Actualmente el 35% de las grandes compañías tienen programas lean six sigma. El sector servicios (banca, hospitales, etc) cada vez más utiliza estas herramientas..

Este taller provee el adiestramiento y la asesoría básica necesaria para implantar de manera rápida y costo-efectiva un programa de mejoramiento continuo Lean-Six Sigma utilizando en gran medida los recursos existentes en la organización. A diferencia de otras iniciativas Six Sigma que exigen un gran número de participantes con dedicación exclusiva, este programa permite obtener buenos resultados con prácticamente ningún participante a tiempo completo.

Los participantes aprenderán un enfoque disciplinado y metódico para identificar y reducir la variación en los procesos y así proveer servicios mejores, más rápidos y a menor costo que los competidores.

PRE-REQUISITOS:

Los participantes no requieren conocimientos previos profundos de estadística ni de herramientas de calidad. Todos los análisis estadístico que se van a realizar utilizaran el programa Sigma XL (se incluye una licencia permanente y su manual como parte del taller).

A QUIÉN VA DIRIGIDO:

Este taller va dirigido a todas aquellas organizaciones que necesitan mejorar la calidad y/o velocidad de sus procesos y la satisfacción de sus clientes tanto externos como internos. Dentro de estas organizaciones, los destinatarios son **todos** aquellos miembros que participan en los programas y proyectos de mejoramiento continuo. Los participantes tendrán la oportunidad de aprender y poner en práctica una metodología exitosa y muy eficaz para reducir la

variación en los procesos, los tiempos de ciclo y los desperdicios.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Presentar los conceptos fundamentales y las estrategias de implantación de las filosofías Lean y Six Sigma.
- Asociar ambas filosofías para desarrollar e implantar un programa efectivo y eficiente de mejoramiento continuo.
- Proveer a los participantes los conocimientos básicos de Lean y Six Sigma y guiar su aplicación tanto en proyectos de mejoramiento.
- Mejorar las operaciones de la organización, mediante una reducción de los tiempos de ciclo y los desperdicios de los procesos a la vez que mejoramos dramáticamente la calidad.
- Preparar a los participantes para el examen de certificación Green Belt de la American Society for Quality (ASQ): >90% de aprobados.

MATERIALES:

- Cada participante recibirá:
- Todas las presentaciones del curso.
 - Cuatro Libros de referencia, incluyendo el CSSGB Primer.
 - Certificado de Asistencia.
 - 4.8 Créditos de recertificación para ASQ
 - Licencia permanente de software estadístico Sigma XL.

LUGAR Y DURACIÓN:

El taller se efectuará en el Hotel Four Points by Sheraton en Caguas :

Seis SABADOS: septiembre 11 a octubre 16, 2010

Ponce (Pontificia Universidad Católica): lunes y miércoles de 6-9 pm. Desde el 20 de septiembre hasta el 10 de noviembre

INVERSIÓN:

El costo total es de \$1695+ IVU (cuando aplique).



DIRECTOR DEL CURSO

El Dr. Pepe Rodríguez-Pérez es Consultor y Adiestrador en las áreas de Mejoramiento Continuo y Excelencia Operacional relacionadas con Implantación de Lean y Seis Sigma, Sistemas CAPA y Análisis de Causa Raíz, Auditorías Internas, Sistemas HACCP y Conceptos Estadísticos.

Certificado por la Asociación Americana de la Calidad (ASQ) como *Quality Manager, Quality Engineer, Quality Auditor, Quality HACCP Auditor, Six Sigma Black Belt, Biomedical Auditor y Pharmaceutical GMP Professional*. Todos los instructores son expertos reconocidos en sus áreas, certificados como Black Belt y con amplísima experiencia en el mejoramiento de procesos en industrias y servicios en Puerto Rico.



Participantes de uno de los talleres LEAN SIX SIGMA GREEN BELT del año 2009

Reserve su espacio hoy

Taller Lean-Six Sigma Green Belt General, 2010

Nombre _____ Compañía _____

Dirección Postal _____

Teléfono _____ Fax _____

e-mail _____ Método de pago: PO Cheque Tarjeta

Las plazas son limitadas y se otorgarán por estricto orden de reserva y pago

Envíe por **e-mail** (pepe@calidadpr.com) o **por fax** (787-730-0851)
También pueden comunicarse al teléfono: 787-525-3014



CONTENIDO DEL ADIESTRAMIENTO GREEN BELT (6 DÍAS)

Módulo 1: Definir	Módulo 2: Medir	Módulo 3: Analizar	Módulo 4: Mejorar	Módulo 5: Controlar
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Introducción al taller Lean-Six Sigma Green Belt. ▪ Resumen Ejecutivo de la metodología Lean-Six Sigma. <ul style="list-style-type: none"> ○ Las bases de Lean Seis Sigma. ○ El modelo DMAMC. ○ Implantación exitosa. ▪ Fase de Definición. <ul style="list-style-type: none"> ○ Identificación y Priorización de las oportunidades de Mejoramiento. ○ Brainstorming. ○ Gráfica de Pareto. ○ Charter del Proyecto. ○ Selección de Proyectos Lean-Seis Sigma. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mapas de los Procesos. <ul style="list-style-type: none"> ○ Flujogramas ○ Cadena de valor (<i>Value Stream</i>). ▪ Estadística y Probabilidad. <ul style="list-style-type: none"> ○ Variación. ○ Poblaciones y Muestras. ○ Tipos de Datos. ○ Medidas de Localización. ○ Medidas de Dispersión. ○ La Distribución Normal. ▪ Recolección de Datos y Análisis Gráfico. <ul style="list-style-type: none"> ○ Tipos de datos. ○ Muestras. ○ Diagramas de Arbol. ○ Análisis Gráfico de Datos. ▪ Análisis de los Sistemas de Medición. <ul style="list-style-type: none"> ○ Fuentes de Variación. ▪ Desempeño y Capacidad de los Procesos. <ul style="list-style-type: none"> ○ Estudios de capacidad ○ Normalidad y Estabilidad ○ Índices de Desempeño y Capacidad de los Procesos 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Diagrama de Causa y Efecto. ▪ Análisis de Fallas (FMEA). ▪ Relación entre Variables. <ul style="list-style-type: none"> ○ Relación y Correlación. ○ Regresión Simple. ○ Regresión Múltiple. ▪ Prueba de Hipótesis. <ul style="list-style-type: none"> ○ Errores tipo alpha y beta. ○ Intervalos de confianza. ○ ANOVA. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Priorización de las Oportunidades de Mejoramiento. <ul style="list-style-type: none"> ○ Generación de posibles soluciones. ○ Selección de la mejor solución. ○ Plan de implantación. ○ Estudio Piloto. ○ Análisis de Problemas Potenciales. ▪ Introducción al Diseño de Experimentos. ▪ Herramientas de Pensamiento Lean. <ul style="list-style-type: none"> ○ Teoría de construcción. ○ MUDA: actividades sin valor ○ Reducción de los tiempos de ciclo. ○ TPM. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Introducción al Control Estadístico de Procesos. <ul style="list-style-type: none"> ○ Gráficas de Variables. ○ Gráficas de Atributos. ▪ Bitácora de Mando de los Procesos ▪ Planes de Control de los Procesos ▪ Estandarización de los Procesos ▪ Herramientas Lean para la etapa de Control. <ul style="list-style-type: none"> ○ Las 5 S. ○ Kaizen. ○ Kankan. ○ Poka-Yoke. ○ Trabajo Estándar.