



## QUALITY CAPACITACIÓN LTDA.

### Yellow Belt Lean Six Sigma

<b>Nombre</b>	:	Técnicas de Gestión y Mejora de Procesos Productivos y/o Transaccionales
<b>Objetivos Generales</b>	:	Desarrollar capacidades, criterios y habilidades con el propósito de que los asistentes sean capaces de identificar, priorizar y seleccionar los proyectos de mejoramiento que tengan el mayor impacto en la estrategia del negocio, utilizando técnicas y métodos de métricas de línea base del negocio, propias de la estrategia Lean Six Sigma en sus empresas.
<b>Número de Horas</b>	:	40

Objetivos Específicos	Contenidos Programáticos	Horas Teóricas	Horas Prácticas
1. Identificar las herramientas que se requieren para enfocar un proyecto Six Sigma y determinar las métricas más apropiadas para analizar las situaciones que implican costos de mala calidad.	Análisis, limitaciones, ventajas y desventajas de las distintas herramientas estadísticas y las métricas que pueden utilizarse para determinar la línea base del proyecto.	4	4
2. Utilizar el software Minitab con el objeto de efectuar los análisis de los parámetros estadísticos que se requieran para determinar la línea base de un proyecto Six Sigma.	Análisis y uso del Minitab en la determinación de los parámetros de estadística básica para la Fase de Medición de un proyecto Six Sigma. Gráficas de control Shewart.	2	6
3. Desarrollar Histogramas, Dotplot, Probability Plot, Diagramas de Pareto, Diagramas de C&E y los análisis descriptivos básicos de Medias, Varianzas, desviación Estándar en la selección de Métricas efectivas.	Revisión detallada de los conceptos de Media, Mediana, Varianza, Desviación Estándar y los antecedentes gráficos de Histogramas, Dotplot, Probability Plot, mediante el uso de ejemplos y ejercicios grupales de los asistentes, de métricas efectivas.	3	5
4. Definir las técnicas más efectivas en la definición de la recolección de datos de inspecciones por atributos o datos en forma continua para la definición de la técnica de medición más apropiada al caso experimental.	Análisis de datos discretos o continuos en la determinación de los conjuntos de datos que se requieran para la línea base de un proyecto.	6	2
5. Determinar las distribuciones estadísticas que sean aplicables a situaciones de ingeniería, procesos, fabricación o servicios transaccionales.	Revisión de los tipos de distribuciones estadísticas aplicables en procesos de fabricación, de servicios o de tipo transaccional o bien, en aplicaciones de investigación y desarrollo. Uso de casos prácticos y ejercicios.	3	5
<b>Total Horas Curso</b>		<b>18</b>	<b>22</b>