




# CERTIFICADO


O Grupo Voitto certifica que

**Adeildo Caboclo**

concluiu com êxito o curso de **Master Black Belt em Lean Seis Sigma**,  
com carga horária de 40 horas.

Juiz de Fora - MG, 26 de Julho de 2022

  
Eduardo Marcondes

  
Voitto Treinamento e Desenvolvimento e Editora LTDA  
CNPJ: 10.325.713/0001-89

  
Cintia Ferreira

  
Clóvis Bergamo Filho  
President Six Sigma Brazil

grupo **Voitto**



CERTIFICADO:  
1508287889

## Master Black Belt

### Módulo 1 - O Papel do MBB na Estratégia da Organização

Visão geral de um sistema de gestão;  
Componentes do sistema de gestão;  
O papel do MBB na excelência operacional;  
Como traduzir um planejamento estratégico;  
Métricas e desdobramento de metas;  
Como definir metas;  
Comprometimento organizacional para melhoria;  
Filtro de metodologias, quando aplicar;  
Overview metodologias – DMAIC;  
Overview metodologias – DFSS;  
Overview metodologias – Lean Manufacturing;  
As responsabilidades dos belts;  
O processo de certificação.

### Módulo 2 – Implantando um Programa Lean Seis Sigma

Compreendendo os desafios organizacionais;  
Os passos para a implantação do programa;  
Como envolver a alta administração;  
As características de um projeto Lean Seis Sigma;  
Como identificar oportunidades e projetos de melhoria;  
Como priorizar e selecionar os projetos de melhoria;  
Principais temas para projetos Lean Seis Sigma;  
Como selecionar os belts;  
Montando um plano de treinamento;  
Como treinar pessoas  
Desenvolvendo os projetos de melhoria;  
Levantamento de riscos;  
Análise de riscos.

### Módulo 3 – Gerenciando um Programa Lean Seis Sigma

Princípios do gerenciamento de projetos;  
Integração de gerenciamento de projetos e LSS;  
Gerenciando projetos com o DMAIC Canvas;  
Rotina de reuniões do programa;  
Dicas para conduzir bem uma reunião;  
Desenvolvendo apresentações executivas;  
O conteúdo das apresentações Seis Sigma;  
Gerenciando as mudanças do projeto;  
8 passos de Kotter para mudanças;  
Gerenciando os riscos do projeto;  
Acompanhamento da evolução dos projetos;  
Montando um plano de mentoria;  
Como avaliar um bom projeto Lean Seis Sigma;  
O Project Charter no gerenciamento;  
Ferramentas para gerenciamento de Projetos.

### Módulo 4 – Visão Financeira

O que é gestão financeira;  
Alinhamento de metas com a estratégia organizacional;  
Ciclo do caixa;  
Demonstrativo de Resultados do Exercício (DRE);  
Balanço Patrimonial (BP);  
Gestão de custos;  
Indicadores financeiros para gestão de empresas;  
Análise de investimentos.

### Módulo 5 – O MBB como Líder Coach

Visão geral da liderança;  
Falhas e comportamentos inadequados de um líder;  
O líder de alta performance;  
Como se tornar um líder de alta performance;  
Avaliando diferentes perfis;  
Formando equipes de alta performance;  
Visão geral das 5 disfunções da equipe;  
Técnicas de feedback;  
O processo de coaching;  
9 Dicas para ser um bom coach.

## Cases Práticos - Área Industrial

Apresentação Cases Práticos  
Case 1 - Aumento da capacidade do processo produtivo  
Case 2 - Aumento de produtividade com programação  
Case 3 - Balanceamento de oferta e demanda orientada pelo controle de disponibilidade  
Case 4 - Redução do estoque de EPs e ferramentas  
Case 5 - Aumento de vida útil dos óleos solúveis  
Case 6 - Parte 1: Racionalização da manutenção corretiva e programada  
Case 6 - Parte 2: Racionalização da manutenção corretiva e programada  
Case 6 - Parte 3: Racionalização da manutenção corretiva e programada  
Case 7 - LCM e regeneração de óleos utilizados  
Case 8 - Redução do tempo de ciclo de máquinas  
Case 9 - Aumento da eficiência na elaboração de orçamentos para serviços spot.  
Apresentação Case Evento Kaizen  
Fase 1 - Definição  
Fase 2 - Medição  
Fase 3 - Análise  
Fase 4 - Melhoria  
Fase 5 - Controle  
Apresentação Case Melhoria de Produtividade na Embalagem  
Fase 1 - Definição  
Fase 2 - Medição  
Fase 3 - Análise  
Fase 4 - Melhoria  
Fase 5 - Controle  
Apresentação Case Otimização da Produção de Lingotamento Contínuo 1, 2 e 4 na Usina de Ipatinga  
Fase 1 - Definição  
Fase 2 - Medição  
Fase 3 - Análise  
Fase 4 - Melhoria  
Fase 5 - Controle  
Apresentação Case Aumento da Eficiência Produtiva Através da Otimização dos Recursos no Jato Sinto  
Fase 1 - Definição  
Fase 2 - Medição  
Fase 3 - Análise  
Fase 4 - Melhoria  
Fase 5 - Controle  
Apresentação Case Aumento da UF e Produtividade das Escavadeiras  
Fase 1 - Definição  
Fases 2, 3, 4 e 5 - Medição, Análise, Melhoria e Controle  
Apresentação Case Redução de Perdas na Unidade de Produção de Buteno-1  
Fase 1 - Definição  
Fases 2 e 3 - Medição e Análise  
Fases 4 e 5 - Melhoria e Controle  
Apresentação Case Redução do Tempo de Ciclo para Aprovação de Artes Finais  
Fases 1 e 2 - Definição e Medição  
Fases 3 e 4 - Análise e Melhoria  
Fase 5 - Controle

## Cases Práticos - Área de Serviço

Apresentação Case Aumento da Produtividade dos Serviços de Manutenção  
Fase 1 - Definição  
Fase 2 - Medição  
Fase 3 - Análise  
Fases 4 e 5 - Melhoria e Controle  
Apresentação Case Aumento das Vendas da Linha de Anestésicos com Base no Painel de Clientes da Unidade Hospitalar  
Fase 1 - Definição  
Fase 2 - Medição  
Fase 3 - Análise  
Fase 4 - Melhoria  
Fase 5 - Controle  
Apresentação Case Otimização do Processo de Manutenção Corretiva e Programada Dentro do Contrato da TRW AUTOMOTIVE  
Fase 1 - Definição  
Fase 2 - Parte 1: Medição  
Fase 2 - Parte 2: Medição  
Fase 3 - Análise  
Fase 4 - Melhoria  
Fase 5 - Controle  
Apresentação Case Redução de Horas de Demurrage Pagas a Navios  
Fase 1 - Definição  
Fases 2 e 3 - Medição e Análise  
Fases 4 e 5 - Melhoria e Controle  
Apresentação Case Redução nos Custos de Viagens e Hospedagens  
Fase 1 - Definição  
Fases 2 e 3 - Medição e Análise  
Fases 4 e 5 - Melhoria e controle