





CERTIFICADO

O Grupo Voitto certifica que

Vitor Hugo de Campos Luiz

concluiu com êxito o curso de **Master Black Belt em Lean Seis Sigma**,
com carga horária de 40 horas.
Juiz de Fora - MG, 9 de Março 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:
150875511

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