

Lean Six Sigma Yellow Belt Professional Certification - LSSYBPC

Preguntas de Apoyo V102022

1. Los límites de especificación en el análisis de capacidad son definidos por _____:
 - a) Datos de procesos
 - b) El cliente
 - c) El black belt
 - d) El proveedor

2. Una de las principales características de Six Sigma es encontrar la causa raíz del problema, que se representa con la fórmula: $Y = F(X)$, donde Y se define como:
 - a) El problema
 - b) Entrada
 - c) salida
 - d) El cliente

3. Validar las métricas de la línea base del proceso e identificar todas las variables que influyen en los procesos, es una entrada de la fase de _____ del ciclo DMAIC:
 - a) Análisis
 - b) Control
 - c) Implementación
 - d) Medición

4. En un diagrama de flujo, el símbolo de diamante representa:
 - a) El inicio o la parada de un proceso
 - b) La continuación del flujo de proceso a la siguiente página
 - c) Caja de decisión
 - d) Paso/actividad de proceso

5. ¿Cuál de las siguientes es una herramienta de clasificación de ideas?
- a) Pareto
 - b) Lluvia de ideas
 - c) VOC
 - d) Ishikawa
6. ¿Quién organiza, dirige la iniciación, el desarrollo y la aplicación de Seis Sigma en toda la organización?
- a) Champion
 - b) Liderazgo ejecutivo
 - c) Master Black Belt
 - d) Black Belt
7. ¿Qué significa el acrónimo DMAIC?
- a) Desarrollar - Medir - Analizar- Mejorar - Controlar
 - b) Definir - Medir - Analizar - Mostrar - Controlar
 - c) Diseñar - Medir - Analizar - Mejorar - Controlar
 - d) Definir - Medir - Analizar - Implementar - Controlar
8. El diagrama de espina de pescado (causa y efecto) fue desarrollado por:
- a) Crosby
 - b) Deming
 - c) Ishikawa
 - d) Taguchi
9. ¿En qué fase de Six Sigma se identifican las fuentes de variación?
- a) Definir
 - b) Implementar
 - c) Medir
 - d) Controlar

10. Los LSL y USL se calculan usando datos de los procesos
- a) Verdadero
 - b) Falso
11. A medida que disminuye el nivel de Six Sigma, el porcentaje de defecto:
- a) Disminuye
 - b) Aumenta
 - c) Permanece constante
 - d) Puede aumentar o disminuir
12. ¿Cuál de las siguientes opciones normalmente se lleva a cabo antes de crear un diagrama de espina de pescado (causa-efecto)?
- a) Sesión de lluvia de ideas
 - b) Hojas de verificación
 - c) Cálculo de nivel sigma
 - d) Cuadro de mando integral
13. ¿Qué es Six Sigma?
- a) Metodología orientada a la producción y manufactura
 - b) Metodología orientada a los datos, enfocada al cliente y en caminata a los resultados
 - c) Metodología orientada al uso de matemáticas
 - d) Metodología orientada a mejorar únicamente el área de manufactura
14. ¿Qué es Kaizen?
- a) Filosofía enfocada en las 5´s
 - b) Filosofía enfocada en usar Poka Yoke
 - c) Filosofía enfocada en usar datos estadísticos
 - d) Filosofía que se enfoca en la mejora continua

15. ¿Qué es Lean?
- a) Metodología basada en las entregas a tiempo y eliminación de desperdicios
 - b) Metodología basada en usar 5´s
 - c) Metodología que tiene como principio el uso de estadística
 - d) Metodología guiada por la simplicidad
16. ¿Quién se considera el padre de Six Sigma?
- a) Taguchi
 - b) Deming
 - c) Smith
 - d) Crosby
17. ¿Quién se considera el padre de Lean?
- a) Taguchi
 - b) Deming
 - c) Smith
 - d) Taiichi Ono
18. ¿Cuántos desperdicios se numeran en la metodología Lean?
- a) 9
 - b) 7
 - c) 8
 - d) 3
19. Entregas en tiempo y uso mínimo de recursos hace parte de la metodología
- a) Six Sigma
 - b) Lean
 - c) Scrum
 - d) Herramientas de calidad

20. ¿Cuál de las siguientes opciones hacen parte de las fases de la metodología Lean?
- a) Definir Valor
 - b) Control de procesos
 - c) Mejora continua
 - d) Organizar
21. ¿En qué empresa fue creada la metodología Six Sigma?
- a) Toyota
 - b) Motorola
 - c) Google
 - d) Apple
22. ¿Cuáles son las medidas de tendencia central?
- a) Media-Moda-Mediana
 - b) Centro-Límite Inferior- Limite Superior
 - c) Media-Modal-Mediana
 - d) Límites de control-datos continuos
23. ¿Cuáles son los tipos de estadística?
- a) Diferencial e inferencial
 - b) Descriptiva e Inferencial
 - c) Continua y descriptiva
 - d) Continua y Discreta
24. ¿Cuáles son las medidas de dispersión?
- a) Rango-Sigma-Six Sigma
 - b) Rango-Varianza-Promedio
 - c) Rango-Media-Moda
 - d) Rango-Varianza-Desviación Estándar

25. Una de las principales características de Six Sigma es encontrar la causa raíz del problema.

- a) Verdadero
- b) Falso

26. DMAIC es una metodología no cíclica

- a) Verdadero
- b) Falso

27. ¿Cuál es el significado de DMAIC?

- a) Definir-Medir-Analizar-Mejorar-Controlar
- b) Definir-Medir-Avanzar-Mejorar-Controlar
- c) Definir-Medir-Analizar-Medir-Controlar
- d) Definir-Medir-Analizar-Mejorar-Cambiar

28. Dentro del ciclo DMAIC, determinar y precisar bien el problema a tratar hace parte de la fase _____

- a) Medir
- b) Analizar
- c) Definir
- d) Controlar

29. Dentro del ciclo DMAIC, identificar la causa raíz del problema hace parte de la fase_____:

- a) Medir
- b) Analizar
- c) Definir
- d) Controlar

30. ¿En qué fase del ciclo DMAIC se usan las herramientas Lean Poka Yoke y 5´s?
- a) Medir
 - b) Control
 - c) Definir
 - d) Mejorar
31. Revisar que se cumplan los objetivos planteados para mejorar hace parte de la fase _____ del ciclo DMAIC:
- a) Medir
 - b) Control
 - c) Definir
 - d) Mejorar
32. ¿Maquinaria y mano de obra hacen parte de cual herramienta Lean?
- a) Diagrama de procesos
 - b) Histograma
 - c) Diagrama Causa y Efecto
 - d) Diagrama de Pareto
33. Un _____ es la representación gráfica en un plano XY de la posible relación entre dos variables escogidas
- a) Diagrama de procesos
 - b) Histograma
 - c) Diagrama de Pareto
 - d) Diagrama de dispersión
34. ¿Con que herramienta lean es posible monitorear un proceso repetitivo?
- a) Gráficos de control
 - b) Histograma
 - c) Diagrama de Pareto
 - d) Diagrama de dispersión

35. ¿En qué herramienta Lean se establece el límite superior de control?
- a) Gráficos de control
 - b) Histograma
 - c) Diagrama de Pareto
 - d) Diagrama de dispersión
36. Que significado tienen las siglas UCL-LCL-CL
- a) Límite superior de calidad-Límite inferior de calidad-Límite central de calidad
 - b) Límite superior de control-Límite inferior de control-Límite central de control
 - c) Unidad de límites de control-Límite inferior de control-Límite central de control
 - d) Unidad de límites de control-Límite inferior de control-Control linear
37. Esta Herramienta Lean permite la visualización de los datos recogidos, mostrando su variación y distribución
- a) Gráficos de control
 - b) Histograma
 - c) Diagrama de Pareto
 - d) Diagrama de dispersión
38. Los tipos de datos son:
- a) Discretos y Lineales
 - b) Discretos y regulares
 - c) Discretos y continuos
 - d) Continuos y Diferenciales
39. ¿Qué cinturón conoce el concepto de Lean Manufacturing y Lean Six Sigma?
- a) Champion
 - b) Yellow Belt
 - c) Green Belt
 - d) White Belt

40. ¿Qué cinturón conoce y aplica herramientas básicas de la calidad?
- a) Champion
 - b) Yellow Belt
 - c) Green Belt
 - d) White Belt
41. La base de Six sigma está en análisis matemáticos
- a) Verdadero
 - b) Falso
42. Escoja una posible fuente de un proyecto Six Sigma
- a) Variaciones de manufactura
 - b) Objetivos confusos
 - c) Diagramas confusos
 - d) Soluciones conocidas

Respuestas

- | | |
|----------|-------|
| 1. b | 23. b |
| 2. a | 24. d |
| 3. d | 25. a |
| 4. c | 26. b |
| 5. d | 27. a |
| 6. a | 28. c |
| 7. c | 29. b |
| 8. c | 30. d |
| 9. c | 31. b |
| 10. a | 32. c |
| 11. b | 33. d |
| 12. a | 34. a |
| 13. b | 35. a |
| 14. d | 36. b |
| 15. a | 37. b |
| 16. c | 38. c |
| 17. d | 39. d |
| 18. b | 40. b |
| 19. b | 41. a |
| 20. a, c | 42. a |
| 21. b | |
| 22. a | |