

DATOS DEL CURSO:

Material:	Manual "Lean Manufacturing"	Nº total horas:	40 horas	↓ Descripción ↓
Metodología:	30% teoría – 70% práctica	Asistentes:	10 máximo	

En general, nuestros procesos productivos rinden de forma más o menos satisfactoria. El resultado de la actividad de nuestro negocio es previsible y el balance coste-beneficio se puede ajustar aumentando la producción. ¿Es esto cierto? Definitivamente, NO.

Sin embargo, la inercia nos hace trabajar como siempre se ha hecho, intentando obtener la máxima "eficiencia" de los activos que ya tenemos, que muchas veces responden a necesidades de otras épocas.

La obstinación por dicha "eficiencia" hace que muchos responsables de producción y directivos se pongan nerviosos si no mantenemos todos los procesos productivos funcionando al 100%, responda esto o no a una necesidad real.

Esto, en parte, hace que las empresas mantengan, dentro de su estructura, otra paralela, la "factoría oculta", que generalmente produce una cantidad ingente de costes y gastos innecesarios.

Si se realiza un mínimo análisis del flujo de valor para el cliente, encontramos cantidades enormes de "muda" (desperdicio), en forma de operaciones inútiles o redundantes, tamaños de lote demasiado grandes, tiempos de espera excesivamente largos, excesos de producción, movimientos de toneladas de materiales, movimientos físicos de las personas, etc.

A través del presente curso, podremos aprender como identificar las mudas dentro de nuestros procesos, así como las maneras en las que podemos reducir las mismas, enfocándonos en las actividades de valor añadido y con ello a la mejora de la eficiencia de los procesos.



PROGRAMA:

- | | |
|--|---|
| <p>1. Introducción.</p> <p>1.1. ¿Qué es Lean Manufacturing?.</p> <p>1.2. Beneficios en la cuenta de resultados.</p> <p>1.3. Objetivos y métricas de funcionamiento.</p> <p>1.4. Errores comunes.</p> <p>1.5. Fabricación como estrategia.</p> <p>1.6. Comprender frente a imitar.</p> <p>2. Evaluar la fábrica actual.</p> <p>2.1. Value stream mapping.</p> <p>2.2. Reducción del lead-time.</p> <p>3. Principios básicos.</p> <p>3.1. Mejora continua.</p> <p>3.2. Mínimo tiempo de ciclo.</p> <p>3.3. Calidad en la fuente.</p> <p>4. Puesta en práctica.</p> <p>4.1. Descripción. Waste Map.</p> <p>4.2. Análisis. Tiempos, Espaguetti, layout.</p> <p>4.3. Identificación de mejoras: Acciones.</p> | <p>5. Principios y herramientas.</p> <p>5.1. Diseño robusto de productos y procesos.</p> <p>5.2. Implicación de proveedores.</p> <p>5.3. Mantenimiento productivo total (TPM).</p> <p>5.4. Mejora continua (Kaizen).</p> <p>5.5. Estandarización del trabajo.</p> <p>5.6. Control visual (5 S).</p> <p>5.7. Flujo continuo de materiales.</p> <p>5.8. Fabricación secuencial.</p> <p>5.9. Control de producción tenso (kanban).</p> <p>5.10. Cambio rápido de herramienta (SMED).</p> <p>5.11. Fabricación de pequeños lotes.</p> <p>5.12. Sistemas anti-error (Poka Yoke).</p> <p>6. Implantación.</p> <p>6.1. Planificación de acciones.</p> <p>6.2. Implantación de acciones.</p> <p>6.3. Seguimiento y evaluación.</p> <p>6.4. Descripción de la nueva situación.</p> <p>7. Caso práctico.</p> |
|--|---|

APLICACIÓN:

- Reducción del Lead Time.
- Aumento del valor.
- Identificación y eliminación de desperdicios.
- Mejora de la eficiencia.

TÉCNICAS:

- Value Stram Map
- Diagrama de Espaguetti
- TPM
- Kaizen
- SMED
- 5s

OBJETIVOS:

- Identificar las fuentes de desperdicio en fábrica.
- Establecer y priorizar acciones de mejora.
- Aumentar el valor de la empresa.
- Aumentar la productividad.
- Flexibilizar la producción.

DIRIGIDO A:

Black Belts de proyectos Lean Manufacturing y Seis Sigma DMAIC, así como áreas de dirección, logística, producción, fabricación, planificación, compras y calidad.