

Modalidad: curso e-Learning Duración: 45 horas

Categorías: Comercio y marketing

OBJETIVOS

1.Determinar los aspectos fundamentales de Lean manufacturing para aprender aquellos aspectos que hacen mejorar la productividad en las empresas y aquellos otros que no aportan valor y reducen la eficiencia y eficacia de las mismas.2.Conocer los principios y estructura del sistema Lean dentro de entornos productivos para aprender a diferenciar valor añadido vs despilfarro, y saber qué medidas correctivas adoptar en todas aquellas variables consideradas despilfarro. 3.Conocer los pasos a seguir en la implementación del VSM y aprender a realizar un diagrama de flujo para saber ilustrar, analizar y mejorar los pasos necesarios para la elaboración de productos y servicios.4.Conocer las técnicas Lean. Herramienta 5S como punto de partida para introducir la filosofía Lean manufacturing en la empresa.5.Conocer el cambio rápido de la técnica SMED (Single-minute exchange of dies), para aprender a reducir el tiempo de cambio y aumentar la fiabilidad del proceso de cambio, lo que reduce el riesgo de defectos y averías. 6.Conocer la técnica TPM (Mantenimiento productivo total) para evitar averías y que todos los equipos y máquinas se encuentren en perfecto estado para trabajar.7.Conocer los beneficios e implantación de las técnicas y sistemas Lean de CONTROL VISUAL para permitir un rápido reconocimiento de la información que se comunica. Conocer los beneficios e implantación de Jidoka / Pokajoke para poder parar la maquinaria si algo va mal y así reducir paradas de máquinas no programadas y condicionantes o cuellos de botella en los sistemas productivos.8.Conocer los beneficios e implantación Heijunka para calcular Takt Time y equilibrado de línea, mejorando y optimizando las células de trabajo.9.Conocer los beneficios e implantación Kanban para la optimización de inventarios y stock.10.Conocer las diferentes fases de implantación Lean para lograr un aprovechamiento más eficiente de los recursos disponibles, humanos o materiales, suprimir aquellas actividades que no aporten valor y reducir los tiempos muertos a su mínima expresión.11.Aprender a asignar una gran responsabilidad a todos los niveles jerárquicos, en especial a los operarios, para proveer a la empresa de una mejor comunicación, colaboración y motivación.12.Conocer los fundamentos de Six Sigma para reducir o eliminar los defectos o fallos en la entrega de un producto o servicio al cliente.

CONTENIDOS

Unidad 1. Aspectos fundamentales1.Aspectos fundamentales del Lean Manufacturing1.1 El modelo tradicional de producción1.2 Definición Lean Manufacturing2.Antecedentes del Lean Manufacturing2.1 Modelo toyotista3.Sistema Lean. Estructura4.Principios del sistema LeanUnidad 2. Principios y estructura1.Concepto de valor añadido y despilfarro2.Tipos de despilfarro2.1 Despilfarro por sobreproducción2.2 Despilfarro por tiempos de espera2.3 Despilfarro por exceso de existencias o inventario2.4 Despilfarro por movimientos innecesarios y transporte2.5 Despilfarro por defectos2.6 Despilfarro por reprocesos o procesos inapropiados2.7 Despilfarro por desaprovechamiento de las capacidades humanasUnidad 3. Implementación del VSM1.Concepto 2.Pasos en la implementación VSM3.Identificación de oportunidades de mejora a través del VSM4.SimbologíaUnidad 4. Herramienta 5S1.Las técnicas Lean. Introducción2.5S2.1 Eliminar (Seri)2.2 Orden

Seiton)2.3 Inspección y limpieza (Seiso)2.4 Estandarización (Seiketsu)2.5 Disciplina (hitsu)2.6 Beneficios de la 5SUnidad 5. Técnica SMED1.Cambio rápido de herramientas (SMED)1.1 Orígenes1.2 Concepto1.3 Tiempo de cambio2.Ejemplo práctico3.Pasos para disminuir tiempos de cambio4.Beneficios del SMEDUnidad 6. Técnica TPM1.Definición2.Tipos de mantenimiento2.1 Mantenimiento correctivo2.2 Mantenimiento preventivo2.3 Mantenimiento predictivo3.Pasos para la puesta en marcha del TPM4.OEE (Overall Equipment Service)5.Beneficios del TPMUnidad 7. Lean de control visual1.Control visual2.Jidoka2.1 Orígenes2.2 Definición3.Poka-yoke4.Autochequeos de calidad5.Matriz de autocalidad (MAQ)6.Beneficios de Jidoka7.Sistemas de participación del personal8.Programas de sugerencias9.Grupos de mejoraUnidad 8. Heijunka1.Heijunka1.2 Orígenes1.2 Concepto2.Takt time3.Equilibrado de la línea4.Células de trabajo5.Beneficios HeijunkaUnidad 9. Kanban1.Kanban1.1 Orígenes1.2 Concepto2.Funciones del Sistema Kanban3.Metodología de relación con proveedores4.Beneficios de KanbanUnidad 10. Fases de implantación1.Generalidades de la implantación Lean2.Selección de técnicas mediante VSM3.Fases de la implantación Lean4.Tecnologías de información en un entorno LeanUnidad 11. Lean manufacturing (Factor humano)1.El factor humano en el sistema Lean2.Los equipos de trabajo y el líder Lean3.Planes de formación4.Sistemas de incentivosUnidad 12. Six Sigma1.Six Sigma1.1 Orígenes y evolución2.Principios del Six Sigma3.Etapas3.1 Definir3.2 Medir3.3 Analizar3.4 Mejorar3.5 Controlar4.Herramientas que soportan la metodología Six Sigma5.Estructura humana5.1 Director5.2 Champions5.3 Master Black Belts5.4 Black Belts5.5 Green Belts5.6 Yellow Belts5.7 white Belts6.Beneficios del Six Sigma7.Consideraciones clave para el éxito Lean