



Poseer personal altamente cualificado aumenta el valor de la empresa porque le permite encaminarse hacia la mejora continua de la productividad y, por ende, a una mayor **COMPETITIVIDAD**

Catálogo de Formación 2009

WORKSHOPS

Introducción

Metodología de capacitación in company

Área de planificación

Análisis de Procesos:
Métodos y Tiempos
MTM
MOST
Cronometraje
UAS

Estándares Ergonómicos:
OCRA
NIOSH
REBA
RNUR

Estandarización de Equipos
Line Balance
Poka Yoke
AMFE

Área de ejecución

Logística:
Pull Flor Interno
Pull Flor Externo
Kanban
Supermarket

Mini Fábricas:
5 S
Polivalencia
Visual
Management

Área de medición

Control:
OEE
Lean Audits
PDCA
WIP
Problem Solving

Área de mejora

Herramientas para la Mejora:
SMED
TPM
Sugerencias de Mejora
Six Sigma
KAIZEN

Área Global

Lean Thinking
Value Stream Map
Roadmap
Implantación de Lean Production

TOMA DE DATOS

1



Nos permite conocer las necesidades concretas de la empresa y del equipo

PREPARACIÓN

2



Preparación del caso práctico seleccionado por parte de nuestros consultores

FORMACIÓN TEORICA

3



Presentación de la teoría con ejemplos de laboratorio.

PRESENTACIÓN

5



Se contrastan las propuestas aportadas por el consultore y el grupo de trabajo

FORMACIÓN PRÁCTICA

4



Resolución del caso de estudio con las herramientas presentadas en la teoría

APLICACIÓN

6



Y validación, si procede, de las soluciones aportadas en el taller

ÁREA DE PLANIFICACIÓN

□ Objetivos

Aplicar herramientas de Ingeniería de Procesos en el Valor Añadido.

Estandarizar la ergonomía como herramienta de diseño y mejora.

□ Descripción

En el bloque se presentan algunas de las diferentes herramientas de Ingeniería de procesos que pueden ser aplicadas en el segmento de Valor Añadido del Lean Time.

Las herramientas a aplicar serán seleccionadas en función de las características del proceso productivo a analizar.

□ Dirigido a:

Responsables de Ingeniería de Procesos
Técnicos de Métodos y Tiempos
Mandos Intermedios
Técnicos de Prevención de Riesgos
Equipos de Mejora Continua
Responsables de Producción
Representantes de los trabajadores

□ Duración:

Cada taller se estima entre 8 y 40 horas, dependiendo del caso real a desarrollar y del conocimiento previo de los asistentes.

ANÁLISIS DE PROCESO

□ Talleres

- Métodos y Tiempos
- Cronometraje
- Reciclaje de Actividades
- MTM
- BasicMOST
- MiniMOST
- MaxiMOST
- UAS
- AMFE DE PROCESO

ESTÁNDARES ERGONÓMICOS

□ Talleres

- OCRA
- REBA
- NIOSH
- RNUR

ESTANDARIZACIÓN DE EQUIPOS

□ Talleres

- Equilibrado de Líneas
- Células Rotativas
- Poka Yoke



ÁREA DE EJECUCIÓN

□ Objetivos

Empezar a poner en marcha el proceso en Lean en el propio taller, célula o fábrica.

□ Descripción

El bloque se divide en dos grupos que fundamentales; por un lado el flujo de los materiales desde el proveedor e internamente, y por otro lado, la puesta en marcha de los equipos multidisciplinares en las minifábricas.

□ Dirigido a:

Directores de Operaciones
Directores de Producción
Responsables de Compras
Responsables de Logística
Responsables de Ingeniería de Procesos
Mandos Intermedios
Equipos de Mejora Continua
Representantes de los trabajadores

□ Duración:

Cada taller se estima entre 8 y 40 horas, dependiendo del caso real a desarrollar y del conocimiento previo de los asistentes.

LOGÍSTICA

□ Talleres

- Pull Flow Interno
- Pull Flow Externo
- Kanban
- Supermarket

MINI FÁBRICAS

□ Talleres

- 5 S
- POLIVALENCIA
- EQUIPOS AUTÓNOMOS
- VISUAL MANAGEMENT



ÁREA DE MEDICIÓN

□ Objetivos

Establecer los parámetros de medición y control alineados con la estrategia, de modo que sirvan como estimulante en el camino hacia la empresa Lean.

□ Descripción

El bloque aglutina las herramientas de análisis y seguimiento de la eficiencia interna y la externa, de modo que impliquemos a nuestros proveedores en nuestro camino hacia la empresa Lean.

□ Dirigido a:

Directores de Operaciones
Directores de Producción
Responsables de Compras
Responsables de Logística
Responsables de Ingeniería de Procesos
Mandos Intermedios
Equipos de Mejora Continua
Representantes de los trabajadores

□ Duración:

Cada taller se estima entre 8 y 40 horas, dependiendo del caso real a desarrollar y del conocimiento previo de los asistentes.

CONTROL INTERNO

□ Talleres

- OEE
- WIP
- PDCA
- Problem Solving
- SPC
- Lean audit interno

CONTROL EXTERNO

□ Talleres

- Gestión INC
- Lean audit externo



ÁREA DE MEJORA

□ Objetivos

Entender y aplicar de manera consolidada las herramientas de mejora continua.

Impregnar a la organización de la filosofía de "búsqueda y captura" del despilfarro.

□ Descripción

Este apartado se centra en aplicación de herramientas concretas que buscan mejoras directas o indirectas sobre algunos de los parámetros señalados en los indicadores de gestión de eficiencia: Calidad, Coste y Entrega.

□ Dirigido a:

Directores de Operaciones
Directores de Producción
Responsables de Compras
Responsables de Logística
Responsables de Ingeniería de Procesos
Mandos Intermedios
Equipos de Mejora Continua
Representantes de los trabajadores

□ Duración:

Cada taller se estima entre 8 y 40 horas, dependiendo del caso real a desarrollar y del conocimiento previo de los asistentes.

HERRAMIENTAS PARA LA MEJORA

□ Talleres

- KAIZEN
- 5 W
- TPM
- SMED
- OTED
- Sugerencias de Mejoras
- Ishikawa
- Six Sigma



ÁREA GLOBAL

□ Objetivos

Entender la filosofía Lean y sus ventajas.
Conocer sus herramientas y aplicaciones, así como los pasos a dar para su desempeño en la empresa industrial.

□ Descripción

El Lean Thinking ayuda al equipo directivo y a los responsables de su implantación a tener una visión global del desarrollo del proceso productivo a lo largo de toda su Cadena de Valor. De esta forma, se comprende de manera mucho mas clara el impacto que las herramientas de Gestión Lean tienen sobre el negocio.

□ Dirigido a:

Gerentes
Directores de Operaciones
Directores de Producción
Responsables de Compras
Responsables de Logística
Responsables de Ingeniería de Procesos
Mandos Intermedios
Equipos de Mejora Continua
Representantes de los trabajadores

□ Duración:

Cada taller se estima entre 8 y 40 horas, dependiendo del caso real a desarrollar y del conocimiento previo de los asistentes.

LEAN THINKING

□ Talleres

- Lean Thinking
- Actual VSM
- Future VSM
- Roadmap
- Implantación de Lean
 - En talleres
 - En Fábricas
 - En corporaciones

