

Curso

Gestión de la Producción y mejora de procesos

In company

CURSO DE GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y MEJORA DE PROCESOS

IN COMPANY

¿POR QUÉ ESTE CURSO?

El sistema educativo ha dejado una laguna en este ámbito del conocimiento, no estando los profesionales que gestionan las fábricas muchas veces formados en el mismo. La gestión de la producción afecta a todos los niveles de la jerarquía, desde mandos intermedios hasta director de operaciones. Por otro lado, los libros que existen al respecto si bien son muy buenos, se hacen a veces complejos para el lector. La gestión de la producción tiene unos conceptos mínimos básicos **y que se pueden explicar y transmitir de manera muy sencilla.**

La gestión de la producción es la disciplina cuyo fin es el de coordinar a los distintos agentes y recursos disponibles implicados en la empresa y entorno para poder servir a los clientes en función de los acuerdos adoptados con éstos AL MENOR COSTE POSIBLE.

Así mismo, para cumplir con el requerimiento de "AL MENOR COSTE POSIBLE" se deberán conocer los principios de la mejora de procesos.

Se trata de un curso imprescindible para la cadena de mando de la fábrica que pondrá conceptos en común y que ayudará a mejorar la competitividad de la misma.

DIRIGIDO A

Personal de Ingeniería de Proyectos, Productos y Procesos, Métodos y Tiempos, Preparadores de trabajo, Jefes de Organización, Encargados y Mandos Intermedios, y en general, a todas las personas implicadas en los procesos de Producción y Mejora Continua.

OBJETIVOS

El objetivo del curso es formar de manera práctica en el ciclo de gestión de la producción, desde las decisiones a largo plazo hasta el control y corrección diario. Y en la gestión de stocks, diseño y mejora de procesos:

- Criterios para la optimización de stocks
- Criterios para la mejora de procesos
- Planificar
- Dimensionar los recursos de la fábrica (mano de obra y número de máquinas)
- Localizar cuellos de botella y desequilibrios existentes
- Aprovisionamiento de materiales
- Controlar el curso de la producción

Se muestran casos reales de aplicación mejora. Se debe tener en cuenta que, si bien las técnicas de producción son muchas y modernas, el 90% de las fábricas no gestiona ni los puntos más básicos.

GARANTÍA DEL IPI:

1. Contenido de calidad.
2. En los cursos predomina el componente práctico.
3. Experiencia y metodología pedagógica.
4. Satisfacción de los alumnos formados.
5. Difusión de la cultura de la productividad dentro de su empresa.

Puede ver testimoniales de alumnos y de empresas en:

<http://www.zadeccon.es/testimoniales.html>

Ver nuestros valores y garantías en: <http://www.institutoindustrial.es/valores-y-garantias.html>

¿Por qué el IPI?

- Más de 2.500 profesionales formados.
- Más de 500 proyectos de mejora de la productividad.
- 30 contenidos desarrollados.
- 9 libros editados.
- <http://www.institutoindustrial.es/por-que-el-ipi.html>

- **Porque después de recibir nuestros cursos contará con un posterior servicio de acompañamiento y soporte.**

VENTAJAS:

Las ventajas de la formación en la empresa son las siguientes:

Las prácticas están orientadas a problemas concretos del cliente.

Durante el desarrollo de la parte práctica se aportarán mejoras que los alumnos podrán poner en marcha.

Esto hace que:

1. Los alumnos aprendan y asimilen mucho mejor los conceptos.
2. Se consigan mejoras para la fábrica, que por sí solas, rentabilizan el curso.

TÉCNICOS FORMADORES:

Ingenieros industriales con experiencia en proyectos de mejora de la productividad, llevados a cabo en Zadecon. (Ver www.zadecon.es)

DURACIÓN

La duración del curso es de 25 horas presenciales en la empresa del cliente.

FECHAS

A convenir, se intentará adaptar a los horarios y dedicaciones de los alumnos.

CONTENIDO DEL CURSO

1. INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURACIÓN

- 1.1.- Objetivo del curso
- 1.2.- Por qué este libro
- 1.3.- La producción dentro del marco de la empresa
- 1.4.- Definición de la gestión de la producción
- 1.5.- Estructuración del curso

PARTE I: CONCEPTOS PREVIOS

2. INTRODUCCIÓN A LA TEORÍA DE LA MEDICIÓN DEL DESPILFARRO

- 2.1.- Definición del despilfarro
 - 2.1.1.- Bases y supuestos para esta teoría
 - 2.1.2.- Estructura de un producto
 - 2.1.3.- Coeficiente de despilfarro y teoría de la medición del despilfarro
- 2.2.- Desglose del despilfarro
 - 2.2.1.- Despilfarros por improductividades causadas por la mano de obra directa y cálculo de C_{act}
 - 2.2.2.- Despilfarros por fallos de gestión y cálculo de C_g
- 2.3.- Cálculo del despilfarro y sus coeficientes
 - 2.3.1.- Requisitos mínimos para el cálculo del despilfarro
 - 2.3.2.- Control de la productividad como método de toma de datos para el cálculo del despilfarro

3. GESTIÓN DE STOCKS

- 3.1.- Problema, necesidad y solución
- 3.2.- Variables implicadas en la gestión de stocks
 - 3.2.1.- Demanda (Venta o consumo) – Variable de entrada
 - 3.2.2.- Plazo de Entrega (Lead Time) – Variable de entrada
 - 3.2.3.- Nivel de servicio – Variable de entrada
 - 3.2.4.- Costes asociados a la gestión de stocks – Variable de entrada
 - 3.2.5.- Lote de pedido o producción (q) – Lote óptimo – Variable de salida
 - 3.2.6.- Stock de Seguridad (SS) – Variable de salida

- 3.2.7.- Punto de pedido (q_p) – Variable de salida
- 3.2.8.- Stock máximo
- 3.2.9.- Stock medio
- 3.2.10.- Número de Pedidos
- 3.3.- Modelos utilizados para la gestión y optimización de stocks
 - 3.3.1.- Modelo de Revisión Continua
 - 3.3.2.- Modelo de Revisión Periódica
- 3.4.- Establecimiento de políticas de stocks de aprovisionamiento
 - 3.4.1.- Establecimiento de políticas a partir del ABC de productos
 - 3.4.2.- Establecimiento de políticas a partir del tipo de demanda

4. PROCESOS DE PRODUCCIÓN. DISEÑO Y CRITERIOS DE MEJORA

- 4.1.- Introducción y definiciones
- 4.2.- Construcción de un proceso de producción
- 4.3.- Metodologías y criterios de diseño del Layout de la fábrica
 - 4.3.1.- Disposición por línea
 - 4.3.2.- Distribución por secciones
- 4.4.- Criterios para la mejora de procesos
 - 4.4.1.- Principios básicos
 - 4.4.2.- Eliminación de los desequilibrios
 - 4.4.3.- Reducción del stock en proceso
 - 4.4.4.- Reducción del tamaño de la planta. Eliminación de almacenes de semielaborados

PARTE II: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN

5. PLAN AGREGADO DE PRODUCCIÓN (PAP)

- 5.1.- Definición del problema mediante ejemplo
- 5.2.- Alternativas para la creación del PAP

6. PLAN MAESTRO DE PRODUCCIÓN (PMP)

- 6.1.- Creación del Plan Maestro de Producción
- 6.2.- Pasos para obtener el PMP

7. MRP (MATERIAL REQUIREMENTS PLANNING)

- 7.1.- Definición de MRP y esquema de cálculo
- 7.2.- La estructura del producto
- 7.3.- Elaboración del MRP
- 7.4.- MRP - JIT

8. MRP II (MANUFACTURING RESOURCE PLANNING)

- 8.1.- Capacidad
 - 8.1.1.- CRP – Carga de trabajo
 - 8.1.2.- Capacidad disponible (CD)
- 8.2.- MRP II – Proceso de cálculo y resultados
 - 8.2.1.- Comparación CRP vs CD
 - 8.2.2.- Simulación y ajuste CRP vs CD
 - 8.2.3.- Resultado del MRP II
- 8.3.- Cómo equilibrar capacidad y carga de trabajo
- 8.4.- Gestión de los cuellos de botella
 - 8.4.1.- Introducción
 - 8.4.2.- Soluciones a los cuellos de botella
- 8.5.- Conclusión al uso de simuladores de carga y capacidad de trabajo

9. PROGRAMACIÓN, LANZAMIENTO Y CONTROL DE EJECUCIÓN

- 9.1.- Programación de la producción
- 9.2.- Órdenes de fabricación
- 9.3.- Lanzamiento y ejecución
- 9.4.- Supervisión y corrección de avance

10. LEAN MANUFACTURING

- 10.1.- Introducción
- 10.2.- Acciones Lean
 - 10.2.1.- Reducir los materiales y piezas
 - 10.2.2.- Reducir el espacio necesario
 - 10.2.3.- Reducir el tiempo de las operaciones
 - 10.2.4.- Reducir los equipos
 - 10.2.5.- Mejora de procesos

11.LA FUNCIÓN DEL DIRECTOR DE OPERACIONES: PROBLEMA-NECESIDAD-SOLUCIÓN

11.1.- El problema

11.2.- Solución al Problema

ANEXO I.- CURSOS Y LIBROS RECOMENDADOS

PRÁCTICA

Para asimilar correctamente el curso, se llevará a cabo el estudio y resolución de casos prácticos del cliente.

MATERIAL

A cada alumno se le entregará:

- Manual de Métodos y Tiempos.
- Formatos editables para su posterior uso.
- Ejercicios.



TÍTULO

A cada alumno se le entregará un certificado del Instituto de la Productividad Industrial y Zadecon.









Zadecon es una ingeniería de organización industrial reconocida por la industria. El IPI ha sido promovido por Zadecon para la impartición de formación en el ámbito de la mejora de la productividad.

Para ver referencias entrar en

<http://www.zadecon.es/clientes.html>

PRECIO

Nº alumnos	Precio/alumno
3 	790 €
4 	630 €
5 	530 €
6 	460 €
7 	410 €
8  o más	380 €

NOTA: A estos precios se sumará un complemento por dietas y desplazamientos en función de la ubicación en la que se imparta la formación.

Puede solicitar su presupuesto sin compromiso contactado en:

e-mail: info@institutoindustrial.es

Tfno: 902 01 07 61

CURSO BONIFICABLE POR LA FUNDACIÓN TRIPARTITA