



IPI

Instituto de la
Productividad Industrial

Curso

MÉTODOS Y TIEMPOS Y GESTIÓN DE CARGA DE TRABAJO EN ALMACENES Y OPERADORES LOGÍSTICOS

In company

CURSO DE MÉTODOS Y TIEMPOS Y GESTIÓN DE CARGAS DE TRABAJO PARA ALMACENES Y OPERADORES LOGÍSTICOS

IN COMPANY

¿POR QUÉ ESTE CURSO?

Las tareas de almacén y operadores logísticos no suelen estar estudiadas de manera científica, simplemente se hacen. El motivo es que se trata de tareas muy variables, poco industrializadas que hacen pensar que no se puede hacer mejor. Además, este tipo de actividades sufre acentuados picos y valles de la carga de trabajo que reducen su productividad los días valle y llevan al incumplimiento o exceso de horas extras en días pico.

Lo cierto es que este tipo de tareas y procesos pueden estudiarse y llegar a obtener estimaciones bastante precisas del tiempo por bulto, palet, etc. Con el tiempo correctamente calculado y el trabajo que se sabe que hay que realizar se podrá calcular la carga de trabajo en Horas/hombre conociendo la cantidad de operarios necesarios en cada tarea y la duración de la jornada. De esta manera se podrán tomar decisiones acerca de cómo organizar a los equipos con anticipación mejorando así los efectos de picos y valles.

DIRIGIDO A:

Responsable de almacén, planificación,
Responsables de mejora, etc.

OBJETIVOS:

El objetivo de este curso es formar en la medición de tiempos y mejora de métodos particulares de tareas de operadores logísticos, así como a calcular, gestionar y planificar la carga de trabajo de almacén. Se

aprenderá a utilizar simuladores. La variabilidad de las tareas de los operadores logísticos y sus picos y valles de trabajo hacen que sea difícil hacer una medición y planificación científica del trabajo, este curso está para aprender a resolver estos problemas y tener unos costes y unos plazos más acertados.

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.zadecon.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 DEL CURSO

- 1.1.- Objetivo del curso
- 1.2.- Estructuración del curso

2. SISTEMAS DE MEDICIÓN DE TIEMPOS

- 2.1.- Estimación
- 2.2.- Datos históricos
- 2.3.- Tablas de datos normalizados
- 2.4.- Sistemas de tiempos predeterminados (MTM)
- 2.5.- Medida de los tiempos por muestreos
- 2.6.- Cronometraje

3. EL ESTUDIO DE MÉTODOS Y TIEMPOS CON CRONOMETRAJE

- 3.1.- Definiciones
- 3.2.- Desglose de la tarea en operaciones
- 3.3.- Toma de tiempos
 - 3.3.1.- Concepto de actividad
 - 3.3.2.- Entrenamiento en la apreciación de actividades
 - 3.3.3.- Cronometraje y apreciación de actividad
- 3.4.- Cálculo del tiempo normal de una operación
- 3.5.- Cálculo del tiempo corregido de una operación
 - 3.5.1.- Aplicación de suplementos de descanso
 - 3.5.2.- Aplicación de otros suplementos
 - 3.5.3.- Consideraciones a la hora de aplicar suplementos
- 3.6.- Representación del estudio de métodos y tiempos
 - 3.6.1.- Entrada de datos. Resultados y resumen de tiempos
 - 3.6.2.- Cálculo del tiempo total de ejecución de una tarea en el estudio de métodos y tiempos
 - 3.6.3.- ¿Qué es el tiempo estándar o valor punto?
- 3.7.- Estudios de métodos y tiempos en tareas de operadores logísticos
 - 3.7.1.- Preparación de pedidos
 - 3.7.2.- Descarga de camión
 - 3.7.3.- Carga de camión
 - 3.7.4.- Reposición
 - 3.7.5.- Ubicación en almacén caótico

4. EL ESTUDIO DE MÉTODOS Y TIEMPOS CON SISTEMAS DE TIEMPOS PREDETERMINADOS (MTM-UAS)

4.1.- Introducción

4.2.- Desglose de la tarea en Operaciones Base UAS

4.3.- Reglas de aplicación para las operaciones base

4.3.1.- Reglas de aplicación para el "Campo de distancia"

4.3.2.- Reglas de aplicación para el elemento "Tomar y situar"

4.3.3.- Reglas de aplicación para el elemento "Situar"

4.3.4.- Reglas de aplicación para el elemento "Manejar medios auxiliares"

4.3.5.- Reglas de aplicación para el elemento "Accionar"

4.3.6.- Reglas de aplicación para el elemento "Ciclos de movimiento"

4.3.7.- Reglas de aplicación para el elemento "Movimientos del cuerpo"

4.3.8.- Reglas de aplicación para el elemento "Control visual"

4.4.- Ejemplos de estudios de métodos y tiempos de tareas logísticas con sistemas MTM-UAS

5. ESTUDIOS DE MÉTODOS Y TIEMPOS CON VARIOS INTERVINIENTES

5.1.- Trabajos en línea o cadena

5.2.- Actividades simultáneas

5.2.1.- Tareas hombre-máquina

5.2.2.- Tareas hombre-hombre

6. ESTUDIOS DE MÉTODOS Y TIEMPOS PARAMETRIZADOS Y FÓRMULAS DE TIEMPOS

6.1.- Introducción y conceptos

6.2.- Principios para elaborar datos estándar

6.2.1.- Cálculo del componente tiempo normal

6.2.2.- Cálculo del componente suplementos de descanso

6.2.3.- Cálculo del componente unidades

6.3.- Manejo de elementos variables. El estudio de métodos y tiempos parametrizado

6.4.- Presentación de los resultados

- 6.4.1.- Resumen de tiempos estándar de los artículos
- 6.4.2.- Estudio de métodos y tiempos parametrizados
- 6.4.3.- Justificación de las fórmulas
- 6.5.- Ejemplos de estudios de las fórmulas

7. EL ANÁLISIS Y MEJORA DE MÉTODOS PARA OPERADORES LOGÍSTICOS

- 7.1.- Finalidad del análisis de método
- 7.2.- Principio de economía de movimientos
 - 7.2.1.- Estudio de movimientos
 - 7.2.2.- Estudio de micromovimientos
- 7.3.- Técnica del interrogatorio
- 7.4.- Interferencias con máquinas
- 7.5.- Elaboración del nuevo método de trabajo
- 7.6.- Innovación e implantación
 - 7.6.1.- Innovación
 - 7.6.2.- La implantación y la resistencia al cambio
- 7.7.- Ejemplos de mejora de método

8. LA MEJORA MÁS IMPORTANTE: LA ERGONOMÍA

- 8.1.- Introducción
- 8.2.- Objetivos de la ergonomía
- 8.3.- Beneficios de la ergonomía
- 8.4.- Sistemas hombre - máquina - entorno laboral
- 8.5.- Análisis y mejora del sistema ergonómico
- 8.6.- Ergonomía y seguridad
 - 8.6.1.- Factores ergonómicos
 - 8.6.2.- Factores humanos
- 8.7.- Ergonomía y fatiga
- 8.8.- Imágenes y referencias

9. CÁLCULO Y GESTIÓN DE LA CARGA DE TRABAJO

- 9.1.- Introducción
- 9.2.- Capacidad
 - 9.2.1.- CRP – Carga de trabajo
 - 9.2.2.- Capacidad disponible (CD)
- 9.3.- Salida MRP II

9.3.1.- Comparación CRP vs CD (Carga de trabajo vs Capacidad disponible)

9.3.2.- Simulación y ajuste: CRP vs CD

9.3.3.- Salida MRP II

9.4.- Como equilibrar Capacidad y Carga de trabajo

9.5.- Gestión de los cuellos de botella

9.5.1.- Introducción

9.5.2.- Solución a los cuellos de botella

10.CARGA Y CAPACIDAD DE TRABAJO APLICADA A OPERADORES LOGÍSTICOS

10.1.- Ejemplos de simuladores de Carga y Capacidad de trabajo

10.2.- Conclusión a las ventajas del uso de simuladores

ANEXO I.- PUESTA EN MARCHA DE LOS TIEMPOS. CONTROL DE LA PRODUCTIVIDAD

ANEXO II.- CURVA DE APRENDIZAJE

ANEXO III.- ESTADISTICA DE PROCESOS

ANEXO IV.- TABLAS MTM

ANEXO V.- SUPLEMENTOS DE DESCANSO

ANEXO VI.- ASPECTOS LEGALES

ANEXO VII.- BIBLIOGRAFÍA RECOMENDADA Y CURSOS DE LA COLECCIÓN

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

Curso de métodos y tiempos y gestión de carga de trabajo en operadores logísticos