



IPI

Instituto de la
Productividad Industrial

Curso

MÉTODOS Y TIEMPOS Y PRODUCTIVIDAD EN INDUSTRIAS CÁRNICAS Y ALIMENTARIAS

In company

CURSO DE MÉTODOS Y TIEMPOS Y PRODUCTIVIDAD EN INDUSTRIAS CÁRNICAS Y ALIMENTARIAS

IN COMPANY

¿POR QUÉ ESTE CURSO?

Este sector se caracteriza por la enorme competencia existente, agravado por el aumento de las exportaciones. Este hecho hace que exista una permanente obligación de mejorar la competitividad, para ello existe la necesidad de reducir los costes de fabricación ya que la mano de obra supone una parte importante del coste del producto final.

La competitividad es un parámetro que mide la capacidad de generar satisfacción al menor precio posible. Este curso trata sobre la mejora de la competitividad, a partir del aumento de la productividad de la mano de obra de la planta.

La mejora de la competitividad a partir del control de los tiempos de ejecución no puede ser una opción, no en este sector, se trata de algo totalmente imprescindible. La inmensa mayoría de las industrias cárnicas tienen implantados algún tipo de control, cierto es que existen casos con poco acierto.

Por tanto, los tiempos estándar son una herramienta numérica totalmente necesaria para poder gestionar la fábrica y que no se produzcan despilfarros por errores de gestión o bajo desempeño. El análisis de los métodos de trabajo es la herramienta que hace que, mejorando la forma de hacer las cosas, se pueda reducir el tiempo estándar.

DIRIGIDO A:

Responsable de producción, planificación, mejora continua.
Estudiantes de ingeniería y mandos intermedios

OBJETIVOS:

El objetivo de este curso es ofrecer una formación práctica y sencilla sobre cómo determinar y mejorar los tiempos estándares, diseñar herramientas que nos ayuden a planificar y otras que nos ayuden a que se cumplan esas planificaciones, explicando todas las técnicas existentes en el estudio científico del trabajo y aplicando una metodología orientada a la formación práctica.

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:

Curso de métodos y tiempos y productividad en industrias cárnicas y alimentarias.

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 y estructura del curso

2. INTRODUCCIÓN A LA TEORÍA DE MEDICIÓN DEL DESPILFARRO

2.1.- Despilfarro por bajo desempeño: Cálculo del coeficiente Cact

2.2.- Despilfarro por fallos de gestión-incidencias: Cálculo coeficiente Cg

2.3.- Ejemplo de cálculo de CdF

PARTE I

3. SISTEMA DE MEDICIÓN DE TIEMPOS

4. EL ESTUDIO DE MÉTODOS Y TIEMPOS

4.1.- Definiciones

4.2.- Desglose de la tarea en operaciones

4.3.- Toma de tiempos

4.3.1.- Concepto de actividad

4.3.2.- Entrenamiento en la apreciación de actividades

4.3.3.- Cronometraje y apreciación de actividad

4.4.- Cálculo del tiempo normal de una operación

4.5.- Cálculo del tiempo corregido de una operación

4.5.1.- Aplicación de suplementos de descanso

4.5.2.- Aplicación de otros suplementos

4.5.3.- Consideraciones a la hora de aplicar suplemento

4.6.- Representación del estudio de métodos y tiempos

4.6.1.- Entrada de datos. Resultados y resumen de tiempos

4.6.2.- Cálculo del tiempo total de ejecución de una tarea en el estudio de métodos y tiempos

4.6.3.- ¿Qué es el tiempo estándar o valor punto?

5. ESTUDIOS DE MÉTODOS Y TIEMPOS CON VARIOS INTERVINIENTES

5.1.- Trabajos en línea o cadena

Curso de métodos y tiempos y productividad en industrias cárnicas y alimentarias.

- 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 parametrizados

7. EL ANÁLISIS Y MEJORA DE MÉTODOS

- 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. MEJORAS DE MÉTODOS DE TAREAS CON VARIOS INTERVINIENTES

- 8.1.- Equilibrado de líneas de producción
- 8.2.- Saturación en tareas simultáneas
 - 8.2.1.- Tareas simultáneas hombre-máquina
 - 8.2.2.- Tareas simultáneas hombre-hombre

9. LA MEJORA MÁS IMPORTANTE: LA ERGONOMÍA

- 9.1.- Introducción
- 9.2.- Objetivos de la ergonomía
- 9.3.- Beneficios de la ergonomía
- 9.4.- Sistemas hombre - máquina - entorno laboral
- 9.5.- Análisis y mejora del sistema ergonómico
- 9.6.- Ergonomía y seguridad
 - 9.6.1.- Factores ergonómicos
 - 8.6.2.- Factores humanos
- 9.7.- Ergonomía y fatiga

PARTE II

10. INTRODUCCIÓN AL CONTROL DE LA PRODUCTIVIDAD

- 10.1.- Objetivo parte II
- 10.2.- Concepto y medida de la productividad
 - 10.2.1.- Unidades de medida de la productividad

11. CONTROL DE LA PRODUCTIVIDAD

- 11.1.- ¿Qué es el control de la productividad?
- 11.2.- Datos necesarios para el control de la productividad
- 11.3.- Partes de trabajo
- 11.4.- Ejemplos de partes de trabajo
- 11.5.- Cálculo de la productividad
- 11.6.- Ejemplos de cálculo de la productividad
- 11.7.- Cálculo de la productividad en trabajos limitados
- 11.8.- Evaluación de la productividad de los mandos intermedios

12. IMPLANTACIÓN DEL CONTROL DE LA PRODUCTIVIDAD

- 12.1.- Aspectos legales
- 12.2.- Esquema de implantación del control de la productividad
- 12.3.- Manual de control de la productividad
- 12.4.- Primeros efectos del control de la productividad
- 12.5.- Posibles escenarios tras la implantación

13. SISTEMAS DE INCENTIVOS

- 13.1.- Concepto de incentivo en el entorno productivo
- 13.2.- Cálculo de incentivo
- 13.3.- Cálculo de incentivo para trabajo limitado
- 13.4.- Evaluación de la rentabilidad del incentivo

14. CARACTERÍSTICAS, IMPLANTACIÓN Y MANTENIMIENTO DE UN SISTEMA DE INCENTIVOS

- 14.1.- Características de un sistema de incentivos
- 14.2.- Implantación de un sistema de incentivos
 - 14.2.1.- Matices de una implantación
- 14.3.- Mantenimiento de un sistema de incentivos
 - 14.3.1.- Causas del cambio de un sistema de incentivos
- 14.4.- El manual del sistema de incentivos

PARTE III

15. CÁLCULO Y GESTIÓN DE LA CARGA DE TRABAJO

- 15.1.- Introducción
- 15.2.- Capacidad
 - 15.2.1.- CRP – Carga de trabajo
 - 15.2.2.- Capacidad disponible (CD)
- 15.3.- Salida MRP II
 - 15.3.1.- Comparación CRP vs CD (Carga de trabajo vs Capacidad disponible)
 - 15.3.2.- Simulación y ajuste: Carga de trabajo vs Capacidad disponible
 - 15.3.3.- Salida MRP II
- 15.4.- Cómo equilibrar Capacidad y Carga de trabajo
- 15.5.- Gestión de los cuellos de botella
 - 15.5.1.- Introducción
 - 15.5.2.- Soluciones a los cuellos de botella

16. CARGA Y CAPACIDAD DE TRABAJO APLICADA A LAS INDUSTRIAS CÁRNICAS

ANEXO I.- CURVA DE APRENDIZAJE

ANEXO II.- ESTADISTICA DE PROCESOS
ANEXO III.- SUPLEMENTOS DE DESCANSO

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 pinchar el apartado de industrias alimentarias 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