

**CURSO DE**  
**DISEÑO Y MEJORA DE LAYOUT DE**  
**FÁBRICA Y ALMACÉN**

**IN COMPANY**

# **CURSO DE DISEÑO Y MEJORA DE LAYOUT DE FÁBRICA Y ALMACÉN**

**ESTABLECE LAS CONDICIONES PARA UNA MAYOR PRODUCTIVIDAD  
Y CAPACIDAD.**

**IN COMPANY**

## **¿POR QUÉ ESTE CURSO?**

### EL PROBLEMA

- Las empresas están en una evolución constante y fruto de esta, se adquieren nuevos equipamientos, otros quedan obsoletos, se modifican los procesos productivos, se añaden nuevas líneas de producto, se hacen ampliaciones...
- Todas estas modificaciones suelen ser fruto de la necesidad y están limitadas por restricciones de todo tipo, por lo que, no se analiza su efectividad ni impacto, puesto que, el único objetivo era ponerlas en marcha.
- El problema es que uno de estos cambios por sí solos no suelen tener un alto impacto, sin embargo, con la acumulación paulatina, nos llegamos a encontrar con situaciones de alta improductividad debida a altos desplazamientos del personal, las materias primas o productos dentro de las instalaciones, falta de espacio para poder trabajar con comodidad o incluso mermando las condiciones de seguridad y en otro casos rechazando trabajos o teniendo que realizar grandes inversiones en nuevas instalaciones.

### LA SOLUCIÓN

- El estudio científico de los layouts o distribución de los medios en una fábrica es la herramienta que nos permitirá obtener información acerca de la situación en la que se encuentran nuestras instalaciones, así como del impacto que tendrán los posibles cambios o mejoras que se quieran realizar.
- Incluso, cuando estamos construyendo desde cero nuestras nuevas instalaciones, realizar un análisis del Layout y de las posibles alternativas que se pueden plantear, será una de las claves para que, desde su creación, nuestro centro productivo presente los mayores índices de productividad y capacidad posibles.

## BENEFICIO

- Mayor productividad y capacidad de los procesos.
- Optimización de los espacios e inversiones.
- Conocimiento y posibilidad de reajustar en función de los cambios de la demanda.

## **DIRIGIDO A:**

Personal de ingeniería de procesos, métodos y tiempos, lean manufacturing y mejora continua.

## **OBJETIVOS:**

El objetivo de este curso es formar a los asistentes en las siguientes acciones:

- Registro de las variables que condicionan los resultados operativos de un Layout definido.
- Representación y modelado de las variables registradas.
- Simulación de alternativas y escenarios.
- Desarrollo de propuestas de mejora.
- Definición de las condiciones estándar de trabajo.
- Definición de rutas de evacuación y ubicación de medios de seguridad y prevención.
- Selección de alternativas.

Para:

- Incrementar la productividad y capacidad de la planta.
- Maximizar la utilización de los recursos disponibles.
- Minimizar la inversión.



**Ventajas:**

- Equilibrado perfecto de carga de trabajo.
- Ubicaciones definidas.
- Duplicación ubicaciones 740/1 para soportes, bastidores y estructura.

**Desventajas:**

- Gran cantidad de componentes en puesto dcho → incremento desplazamientos.
- Duplicidad palés 740 en ambos puestos.



## ZONA PUESTOS MONTAJE

Modelo	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
BA445	37%	38%	39%	40%	41%	42%	43%	44%	45%	46%	47%	48%	49%	50%	51%	52%	53%	54%	55%	56%	57%	58%	59%	60%	61%	62%	63%	64%	65%	66%	67%	68%	69%	70%	71%	72%	73%	74%	75%	76%	77%	78%	79%	80%	81%	82%	83%	84%	85%	86%	87%	88%	89%	90%	91%	92%	93%	94%	95%	96%	97%	98%	99%	100%																																				

### GARANTÍA DEL IPI:

1. La inversión realizada en nuestros cursos se amortizará por las mejoras que surgirán a partir de los mismos. La amortización será prácticamente inmediata.
2. Las dinámicas formativas son muy prácticas y de alto impacto, orientadas a la asimilación por parte del alumno, de manera que pueda aplicar lo aprendido con seguridad.
  - a. [Puede consultar testimonios de alumnos y de empresas en este enlace.](#)
  - b. O al final de este documento.

### ¿POR QUÉ EL IPI?

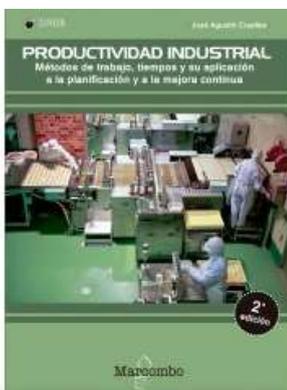
- Más de 5.500 profesionales formados.
- Más de 1.100 proyectos de mejora de la Productividad.
  - [Conoce a los clientes que ya han confiado en nosotros.](#)
- 30 contenidos desarrollados.
  - Cursos.
  - 12 libros editados.
  - Juego de mesa de estrategia industrial y lean manufacturing.

## EL JUEGO DEL LEAN MANUFACTURING

14+ 2-4 +1H  
MEJORES



CREA Y OPTIMIZA SISTEMAS INDUSTRIALES  
MEJORA Y COMPITE PARA GANAR



### VENTAJAS MODALIDAD IN COMPANYY:

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:

- Los alumnos aprendan y asimilen mucho mejor los conceptos.
- 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: [Conoce Zadecon](#).

### **DURACIÓN Y FECHAS:**

La duración del curso es de 20 horas presenciales en la empresa del cliente. Se suele llevar a cabo en 4 días, durante 5 horas al día.

Las fechas serán a convenir por ambas partes en función de la disponibilidad y conveniencia de la empresa y alumnos.

---

## CONTENIDO DEL CURSO

### 1.- INTRODUCCIÓN.

- 1.1.- Objetivo del curso.
- 1.2.- Estructuración del curso.
- 1.3. – Posibles aplicaciones.

### 2.- VARIABLES A ANALIZAR.

- 2.1.- Hipótesis y escenarios de producción.
- 2.1.- Superficies.
- 2.2.- Distancias.
- 2.3.- Proceso y Lead Time.

### 3.- CONOCIMIENTO DE LAS NECESIDADES DE PRODUCCIÓN.

### 4.- ANÁLISIS DE SUPERFICIES.

- 4.1.- Dimensionamiento.
- 4.2.- Análisis de restricciones.
- 4.3.- Planteamiento de cambios y propuestas.

### 5.- ANÁLISIS DE DISTANCIAS.

- 4.1.- Dimensionamiento. Diagrama de hilos.
- 4.2.- Dimensionamiento. Diagrama de proceso.
- 4.3.- Planteamiento de cambios y propuestas.

### 5.- PROCESO Y LEAD TIME.

- 5.1.- Introducción y conceptos.
- 5.2.- Análisis de restricciones.
- 5.3.- Planteamiento de cambios y propuestas.

### 6.- REPRESENTACIÓN Y MODELADO 2D Y 3D.

### 7.- DESARROLLO Y SELECCIÓN DE ALTERNATIVAS.

## PRÁCTICA

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

## MATERIAL Y RECURSOS

A cada alumno se le entregará:

- Manual del curso de diseño y mejora del layout.
- Plantillas de análisis.
- Ejercicios y ejemplos realizados durante la formación.

## 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.

## Bonificable por FUNDAE.

Puede solicitar su presupuesto e información sin compromiso contactado en:

[info@institutoindustrial.es](mailto:info@institutoindustrial.es)

Tfno.: 900 87 70 10

Solo tiene que indicarnos:

- Número de alumnos.
- Lugar de impartición.
- Modalidad y fechas.