IMPLANTACIÓN PRÁCTICA LEAN

SKU: PH16B03C06

OBJETIVOS

Realizar los cálculos necesarios para la realización de VSM.

2. Analizar y adoptar medidas para la mejora del sistema productivo.
3. Calcular e interpretar Takt Time, Ciclo Time, Lead Time y WC.
4. Identificar e implementar las herramientas de inicio de implantación Lean: Seiri (eliminar), Seiton (ordenar), Seiso (limpiar), Seiketsu (estandarizar) y Shitsuke (disciplina)
5. Calcular mejores tiempos estándares de producción.
6. Aplicar técnicas que faciliten aumento de actividades internas (máquinas paradas) favoreciendo y reduciendo tiempos de parada y cambio de máquinas.
7. Aprender cómo llevar a cabo la eliminación sistemática y definitiva de las pérdidas de producción asociadas a las máquinas.
8. Controlar dicho objetivo mediante el cálculo del OEE (Overall Equipment Efficiency)
9. Identificar y aplicar las técnicas y sistemas Lean de control visual
10. Identificar mecanismos y técnicas sencillas que ayuden a detectar y solventar problemas en las líneas de producción.
11. Calcular número óptimo de células de trabajo en fabricación por lotes mejorando la eficiencia de la cadena de producción.
12. Calcular qué se produce, en qué cantidad y cuándo, así como tamaño de kanban (contenedor), tiempo de reposición, etc.
13. Poner en práctica todas las fases necesarias para la implantación progresiva del sistema Lean en una empresa.
14. Reconocer diferentes sistemas y herramientas que favorecen la comunicación y participación del personal en pro de alcanzar un objetivo común, y saber implantarlos.
15. Aprender herramientas estadísticas para la caracterización y el estudio de los procesos.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Unidad 1. Implementación VSM

1. Concepto
2. Pasos en la implementación del VSM
3. Identificación de oportunidades de mejora a través del VSM

Unidad 2. Mapa de flujo de valor

1. Simbología

Unidad 3. Herramientas 5S

1. Eliminar (Seiri)
2. Ordenar (Seiton)
3. Inspección y limpieza (Seiso)
4. Estandarización (Seiketsu)
5. Disciplina (Shitsuke)
6. Beneficios de las 5S

Unidad 4. Técnica SMED

1. Orígenes
2. Concepto
3. Tiempo de cambio
4. Pasos para disminuir tiempos de cambio
5. Beneficios del SMED

Unidad 5. Técnica TPM

1. Orígenes
2. Definición e importancia del TPM
3. Tipos de mantenimiento
4. Pasos para la puesta en marcha del TPM
5. OEE (Overall Equipment Service)
6. Beneficios del TPM

Unidad 6. Control visual

1. Control Visual

Unidad 7. Jidoka

1. Orígenes
2. Definición
3. Poka-yoke
4. Autochequeos de calidad
5. Matriz de autocalidad (MAQ)
6. Beneficios de Jidoka

Unidad 9. Heijunka

1. Orígenes
2. Concepto
3. Takt-time
4. Equilibrado de la línea
5. Células de trabajo
6. Beneficios Heijunka

Unidad 9. Kanban

1. Orígenes
2. Concepto
3. Funcionamiento del sistema Kanban
4. Metodología de relación con proveedores
5. Beneficios de Kanban

Unidad 10. Modo de implantación

1. Implantación Lean
2. Selección de técnicas mediante el VSM
3. Implantación Lean Manufacturing
4. Tecnologías de información en el entorno Lean

Unidad 11. Factor humano

1. Equipos de trabajo y líder Lean
2. Planes de formación
3. Sistemas de incentivos Unidad 12: Six Sigma
4. Orígenes y evolución
5. Principios del Six Sigma
6. Etapas
7. Herramientas que soportan la metodología Six Sigma
8. Estructura Humana
9. Beneficios del Six Sigma