

LEAN IMPLEMENTERS

OBJETIVO:

Desarrollar temas de Manufactura Esbelta para implementar las herramientas LEAN en una línea piloto buscando reducir los 7 desperdicios en la Manufactura

DIRIGIDO A:

Personas y/o empresas relacionadas con procesos productivos, administrativos y de servicios que desean conocer y/o desarrollar e implementar las herramientas LEAN para administrar sus procesos de manera eficiente.

DURACIÓN:

80 horas (distribuidas en horas teoricas y practicas)

TEMARIO:

1. Sesión de apertura.

Actividad: Presentación de los participantes y expectativas del curso.

2. Discusión sobre el ADN de Toyota.

Actividad: Realizar un debate con un grupo que defienda las prácticas de Toyota y la cultura japonesa y uno que esté en contra.

3. La visión de lean.

Actividad: Preguntar a los participantes, ¿cuál es la visión de la empresa hacia la manufactura esbelta?

4. Filosofía y conceptos clave de lean.

Actividad: Preguntar a los participantes, ¿cuál es la filosofía de la empresa? y, ¿en qué tanto se asemeja y se diferencia a la filosofía de Toyota?

5. Implementación de lean.

Actividad: Definir el área piloto y realizar una auditoría de la situación actual.

6. Mapa de la Cadena de Valor.

Actividad: Realizar un recorrido por el área piloto para dibujar el mapa de estado actual con la información necesaria que muestre el proceso "como es".

7. 5 S's.

LEAN IMPLEMENTERS

Actividad: Implementar cada una de las 5 S's, mostrando el antes y después con evidencias fotográficas.

Actividad: Definir un formato de auditoría para el aseguramiento de las mejoras implementadas y generar cultura en el personal del área piloto.

8. Kaizen y trabajo estandarizado.

Actividad: Definir el proceso de fabricación estándar para cada estación de trabajo del área piloto seleccionada.

Actividad: Difundir el proceso de fabricación con el personal del área piloto y pedir retroalimentación para realizar los cambios, en caso de ser necesario.

Actividad: Definir un formato de auditoría y/o evaluación para verificar que el personal del área piloto sigue la secuencia estándar definida.

9. Mantenimiento Productivo Total.

Actividad: Definir un checklist para la realización del mantenimiento autónomo en las máquinas utilizadas en el área piloto

LEAN IMPLEMENTERS

Actividad: desarrollar rutas para la realización del mantenimiento autónomo que elimine los movimientos innecesarios.

Actividad: Establecer un sistema de avisos de falla para que el personal de mantenimiento realice las reparaciones y/o ajustes que le corresponden.

Actividad: Definir indicadores para asegurarse que el mantenimiento autónomo es efectivo y se están alcanzando los objetivos planeados.

10. Poka yoke.

Actividad: Identificar los pasos del procesos en los que se pueden prevenir los defectos mediante un dispositivo a prueba de errores.

Actividad: Desarrollo de dispositivos a prueba de errores.

Actividad: Verificar la efectividad de los dispositivos a prueba de errores en calidad y tiempo.

11. SMED.

Actividad: Identificar la estación de trabajo que más tiempo consume cuando se realiza un cambio de modelo (producto).

Actividad: Clasificar las actividades internas y externas.

Actividad: Implementar mejoras para convertir las actividades internas a externas.

Actividad: Verificar la efectividad de los dispositivos de cambios rápidos en calidad y tiempo.

12. Kanban.

Actividad: Cuantificar el inventario actual entre estaciones de trabajo.

Actividad: Definir el inventario mínimo entre estaciones de acuerdo a los tiempos de

fabricación, logística, entre otros.

Actividad: Implementar marcas, racks o mobiliario necesario para que el inventario entre proceso esté controlado y no se entreguen o guarden artículos que no son del área.

13. Auditoría Lean.

Actividad: Realizar una auditoría al final de la implementación de mejoras en el área piloto para determinar el nivel de desempeño alcanzado.