

Mejora Continua de Procesos mediante Lean Manufacturing

Duración: 24h cronológicas • Código SENCE: 1237979074 • Presencial

DESCRIPCIÓN DEL PROGRAMA

Este curso fue desarrollado con la finalidad de que el participante pueda identificar, utilizar y aplicar las herramientas de mejora continua de la metodología Lean Manufacturing, de forma de poder determinar puntos críticos en las líneas de producción a fin de implementar alguna o varias herramientas de mejora.

PÚBLICO OBJETIVO

Programa orientado a profesionales y personal ligado a las áreas de operaciones, calidad, producción y mantención, así como a toda persona que desee participar de manera activa en iniciativas e hilos conductores de mejora continua.

REQUISITOS PREVIOS

Conocimientos básicos de administración industrial o familiaridad con sistemas de mantenimiento y gestión de operaciones.

OBJETIVO GENERAL

Al finalizar el curso, los participantes serán capaces de comprender y aplicar técnicas y metodologías de mejoramiento productivo en forma continua, basándose firmemente en los principios rectores de la metodología Lean Manufacturing.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS Y CONTENIDOS PROGRAMÁTICOS

Módulo 1: Herramientas Fundamentales del Sistema Lean Manufacturing

- 1.1. Objetivos del curso-taller y expectativas de los participantes
- 1.2. Dinámica grupal: simulación de líneas de producción
- 1.3. Antecedentes históricos de Lean Manufacturing y filosofía de la Casa Toyota
- 1.4. Conceptos clave: ¿Qué es valor? y ¿Qué es productividad?
- 1.5. Principios de creación de valor y producción Pull
- 1.6. Identificación y eliminación de las 7 Mudas (sobreproducción, transporte, inventarios, esperas, sobreprocesos, retrabajos, movimientos)
- 1.7. Implementación de Flujo Continuo y producción al ritmo del cliente (Takt Time)
- 1.8. Metodología de mejora continua Kaizen

- 1.9. Implementación práctica de herramientas 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke)
- 1.10. Supermercados intermedios y Mantenimiento Productivo Total (TPM)

Módulo 2: Levantamiento y Detección de Focos de Mejora

- 2.1. Levantamiento en terreno de restricciones operativas
- 2.2. Aplicación práctica de herramientas Lean en áreas críticas de producción

Módulo 3: Control Estadístico y Metodología Six Sigma

- 3.1. Control visual avanzado (Mieruka)
- 3.2. Antecedentes y metodología Six Sigma (ciclo DMAIC) y estrategia de capacitación
- 3.3. Herramientas de análisis: Benchmarking, Diagramas de Flujo, Diagramas de Pareto y Causa-Efecto (Ishikawa)
- 3.4. Teoría del Control Estadístico y construcción de gráficas Six Sigma
- 3.5. Distribuciones estadísticas y Teorema de la Distribución Normal
- 3.6. Cartas de Control X-barra y R (cálculo de subgrupos, promedios, rangos, LCS y LCI) y Cartas p
- 3.7. Análisis de causa-raíz mediante la técnica de los 5 Por Qué (Itsutsu No Naze) y Árbol de Causa-Raíz

METODOLOGÍA DE ENSEÑANZA

Metodología dinámica e interactiva diseñada para garantizar la apropiación efectiva de los conocimientos. Se trabaja mediante equipos colaborativos para fomentar la participación temprana, minimizando la resistencia al cambio. El enfoque práctico promueve una actitud proactiva orientada a optimizar las condiciones de trabajo, reducir la tasa de defectos, minimizar accidentes y disminuir los tiempos improductivos por preparación (Set-Up).

SISTEMA DE EVALUACIÓN Y APROBACIÓN

- Evaluación: Aplicación de pauta de cotejo para certificar el dominio teórico-práctico de los contenidos.
- Nota de Aprobación: Calificación igual o superior a 4.0 (en escala de 1.0 a 7.0).
- Requisito de Asistencia: Asistencia mínima equivalente al 75% de las sesiones presenciales.

PROCESO DE ADMISIÓN Y CONDICIONES

Las inscripciones de empresas se formalizan mediante el envío de la ficha de inscripción con firma y timbre, adjuntando la Orden de Compra OTIC correspondiente (cuando aplique).

Qualitymas se reserva el derecho de suspender o recalendarizar las fechas de sus cursos en caso de no alcanzar el quórum mínimo requerido, notificando oportunamente a los participantes inscritos.