

<i>Duración</i>	24 horas <i>cronológicas</i>
<i>Código Sence</i>	1237979074
<i>Modalidad</i>	Presencial

Descripción

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.

Dirigido a:

Este curso está orientado a personal ligado a las áreas de operaciones, calidad, producción y mantención, así como toda persona que quiera participar de manera activa en actividades de mejora continua.

Requisitos previos:

Conocimientos básicos de administración o algún sistema de mantenimiento.

Objetivo general:

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

Objetivos específicos y contenidos:

1. **Los asistentes aprenderán las diferentes herramientas propuestas por el sistema Lean Manufacturing**
 - 1.1. Objetivos del Curso-Taller
 - 1.2. Expectativas de los participantes
 - 1.3. Dinámica grupal (simulación producción)
 - 1.3.1. Antecedentes históricos de Lean Manufacturing
 - 1.3.2. ¿Qué es valor?
 - 1.3.3. ¿Qué es productividad?
 - 1.4. Beneficios de la implantación Lean
 - 1.5. Casa Toyota
 - 1.6. Definición de Calidad
 - 1.7. Creación de Valor
 - 1.8. Producción Pull
 - 1.9. Eliminación de Muda
 - 1.9.1. Despilfarros debidos a la sobre-producción
 - 1.9.2. Despilfarros debidos al transporte innecesario
 - 1.9.3. Despilfarros debidos a los excesos de inventarios
 - 1.9.4. Despilfarros de tiempo debidos a los tiempos de espera innecesarios
 - 1.9.5. Despilfarros debidos a los sobre-procesos
 - 1.9.6. Despilfarros debidos a los re-trabajos

- 1.9.7. Despilfarros debidos a los movimientos innecesarios
 - 1.10. Implementación de Flujo Continuo
 - 1.11. Implementación de procesos al ritmo del cliente
 - 1.12. Mejora Continua Kaizen
 - 1.13. Descripción de las herramientas 5s's
 - 1.14. Reorganización del trabajo [Seiri]
 - 1.15. Tener todo ordenado [Seiton]
 - 1.16. Tener todo limpio [Seiso]
 - 1.17. Mantener el cambio a lo largo del tiempo [Seiketsu]
 - 1.18. Hacer que los hombres sigan las reglas con disciplina [Shitsuke]
 - 1.19. Supermercados intermedios
 - 1.20. TPM
- 2. Los asistentes efectuaran el levantamiento de focos de mejora aplicando las herramientas Lean Manufacturing en áreas de producción de la empresa.**
- 3. Los participantes designarán en que operaciones de la empresa puede implementarse el control estadístico, de acuerdo a la metodología Six Sigma**
- 3.1. Mieruka control visual
 - 3.2. Antecedentes de Six Sigma
 - 3.3. Qué es la metodología Six Sigma
 - 3.4. DMAIC (Define-Measure-Analyze-Improve-Control). Medir, Analizar, Mejorar, Controlar
 - 3.5. Estrategia de capacitación Six Sigma
 - 3.6. Benchmarking
 - 3.7. Diagramas de Flujo
 - 3.8. Diagramas de Pareto
 - 3.9. Diagramas causa-efecto
 - 3.10. Contruyendo una gráfica Six Sigma
 - 3.11. Teoría del Control Estadístico
 - 3.12. Tipos de distribuciones
 - 3.13. Procesos bajo control estadístico
 - 3.14. Interpretación de cartas de control
 - 3.15. Teorema de la Distribución Normal
 - 3.16. Interpretación de comportamientos en cartas de control
 - 3.17. Gráfica de muestreo de aceptación
 - 3.17.1. Fórmula para el muestreo de aceptación
 - 3.17.2. Trazo de gráfica
 - 3.17.3. Interpretación de la gráfica resultante
 - 3.18. Cartas de Control x barra y R
 - 3.19. Estableciendo $x_1, x_2, x_3... x_n$
 - 3.20. Cálculo del promedio de los subgrupos
 - 3.21. Estableciendo la Línea Central con la fórmula correspondiente
 - 3.22. Cálculo del Rango de cada registro
 - 3.23. Calculando el Rango promedio
 - 3.24. Uso de la tabla de constantes
 - 3.25. Estableciendo el valor de la LCS
 - 3.26. Estableciendo el valor de la LCI
 - 3.27. Calculando el Límite Superior del Rango

- 3.28. Calculando el Límite Inferior del Rango
 - 3.29. Trazo de gráfica de medias
 - 3.30. Trazo de gráfica de Rango
 - 3.31. Interpretación de las gráficas resultantes
 - 3.32. Cartas p
 - 3.32.1. Obtención de la proporción de fallos o no conformidades con respecto a la muestra poblacional
 - 3.32.2. Cálculo de la media de las proporciones
 - 3.32.3. Cálculo del promedio de fallos o no conformidades
 - 3.32.4. Cálculo del promedio de los subgrupos
 - 3.32.5. Límite Central p
 - 3.32.6. Uso de la fórmula
 - 3.32.7. Cálculo del LCS_p
 - 3.32.8. Cálculo del LCL_p
 - 3.32.9. Trazo de gráfica de control p
 - 3.32.10. Interpretación de la gráfica resultante
 - 3.33. Ejercicios relacionados con información de la Empresa
 - 3.34. Necesidad de la indagación y eliminación de la causa-raíz de los problemas
 - 3.35. Recordando herramienta Itsutsu No Naze (los cinco por qué)
 - 3.36. Árbol de causa-raíz
 - 3.37. Recordando Análisis y solución de problemas y toma de decisiones
- Conclusiones y compromisos individuales

Metodología:

Se desarrollará una metodología dinámica e interactiva con el objeto de asegurar el adecuado aprendizaje de las materias impartidas. Formando equipos de trabajo, con el objeto de buscar su involucración desde un principio y lograr así que no se opongan a las mejoras propuestas. Esta metodología de trabajo ayudará al participante a tener una actitud pro-activa, para mejorar las condiciones de trabajo, minimizando los accidentes de trabajo, productos defectuosos y pérdidas de tiempo por Set-Up.

Evaluación:

La Evaluación será realizada mediante una pauta de cotejo, a fin de evaluar el conocimiento adquirido en todos los aspectos, debiendo ser aprobado con nota igual o superior a 4.0 en escala de 1 a 7.

Requisitos de aprobación

Los alumnos aprobarán el curso con nota promedio igual o superior a 4.0 y una asistencia mínima equivalente al 75% de las clases.

Proceso de admisión:

En los casos de inscripciones empresa, su formalización será mediante el envío de ficha de inscripción con firma y timbre, junto con la OC OTIC (en el caso de estar suscrito).

Qualitymas organismo de capacitación se reserva el derecho de suspender o aplazar las fechas de sus cursos al no contar con el quórum mínimo. Ante esta situación se dará aviso de dichos cambios sólo a los alumnos inscritos.