

---

## **CURSO LEAN MANUFACTURING**

### **Servicio y materiales a suministrar**

- Conducción del curso “Lean Manufacturing” de 16 horas a distancia.
- Instructor 100% presente on line en vivo. Las clases **no** están pre-grabadas.
- Versión pdf de todo el material a exhibir durante el curso.

### **Introducción**

La protección del flujo es el objetivo fundamental de Lean Manufacturing.

Desde esa perspectiva, toda acción, decisión, política, estructura organizativa, procedimiento formal o informal u obstáculo material que derive en bloqueo de flujo, es motivo de análisis crítico para la gestión.

En el curso se verá de qué manera el enfoque Lean permite liberar capacidad productiva, reducir lead times y elevar los niveles de cumplimiento.

Se exponen los conflictos básicos de cualquier entorno de producción, analizando sus causas medulares. Se muestra de qué manera esas causas medulares, más allá de la variabilidad existente en cualquier proceso, están enraizadas en la manera de gestionar, que acentúa el impacto de esa variabilidad.

Se demuestra que es posible tener un control genuino sobre el sistema productivo, dentro de la complejidad aparente dada por la multiplicidad de productos, la incertidumbre de la demanda y la variabilidad en la disponibilidad de recursos.

El método es aplicable, independientemente del software que utilice la empresa y de su nivel de sofisticación. Resuelve en forma sistemática el conflicto entre el flujo y la eficiencia:

- ¿Con qué frecuencia programamos?
- ¿Qué tamaños de lote manejamos?
- ¿Priorizamos lotes para unificar set-ups o para reducir lead times?
- ¿Programamos estrictamente todos los recursos con fechas de inicio y de fin?
- ¿Balanceamos capacidades para dar máxima utilización a los recursos o las des-balanceamos para elevar los niveles de cumplimiento?
- ¿Con qué criterio determinamos los niveles de inventario de materias primas e insumos?
- ¿Cómo gestionamos el abastecimiento?
- ¿Con qué indicadores medimos cada etapa del proceso?
- En general: ¿Qué impacto tiene en la empresa cada una de las decisiones que tomamos en la planta?

### **Temas a desarrollar**

- Capacidad, Productividad y Flujo
- Indicadores de Explotación
- El enfoque tradicional y sus limitaciones
- Enfoque sistémico

- 
- ¿Cómo generamos valor?
  - Proceso de focalización
  - Restricciones físicas y restricciones de política.
  - ¿Cómo explotar las restricciones y cómo utilizar el resto de los recursos?
  - Indicadores de Calidad
  - Indicadores de Eficacia
  - Indicadores de Eficiencia
  - OEE – Efectividad General de los Equipos
  - Niveles de utilización de recursos.
  - Nivel de cumplimiento de órdenes
  - Lead time de producción
  - Políticas que alargan el Lead Time
  - Lotes, colas y flujo continuo
  - Lote de proceso y Lote de Transferencia
  - Flujo y Eficiencia
  - Variabilidad interna e incertidumbre externa
  - Abordaje Lean Manufacturing
  - Método DBR (Manufactura Sincronizada)
  - Planificación DBR de la producción.
  - Control por Gestión de Buffers.
  - Tiempos de puesta a punto
  - Método DBR simplificado
  - Buffer de despacho
  - Secuenciamiento de Órdenes de Trabajo
  - Liberación de materias primas
  - Estrategias de materias primas
  - Operaciones de apertura
  - Carga planeada
  - Gestión de Buffers para acciones correctivas
  - Mejora continua por análisis de penetración de buffers
  - Sistemas Push y Pull y sus efectos en la cuenta de resultados
  - Programación y control de producción contra pedido (MTO)
  - Programación y control de producción contra stock (MTS)
  - Programación y control de producción contra disponibilidad (MTA)
  - Sistemas mixtos de programación y control de producción (MTA-MTO)
  - Gestión de materias primas e insumos
  - Análisis de casos particulares de la empresa

### Metodología

- Modalidad interactiva: Instructor 100% presente on line en vivo. Las clases **no** están pre-grabadas. El participante no actúa en soledad. Durante **todas** las horas de la capacitación, está acompañado por el docente y sus compañeros de curso.
- Se desarrollan los temas a través de una presentación PowerPoint, iniciando, en cada caso, o complementando, con abundantes ejercicios y ejemplos.

### Duración:

16 horas.

### Acerca del Instructor:

Ing. Julio Alberto Iuso



Más de 40 años en la profesión, abarcando toda la cadena de valor, con foco en el flujo productivo, la confiabilidad de los procesos, el manejo de stocks, el control de los gastos y la gestión de los proyectos.

Con su grupo de ingenieros senior asesora empresas desde el marco conceptual de **Lean Manufacturing**, las herramientas de **Six Sigma** (DMAIC) y la **Teoría de Restricciones**, habiendo conducido más de trescientos seminarios en América Latina.

### Contacto:

[iuso@maconsultora.com](mailto:iuso@maconsultora.com)



11-4428-6902