
CURSO “PROGRAMACIÓN Y CONTROL DE PRODUCCIÓN”

Introducción:

La protección del flujo es un objetivo fundamental en los modelos de gestión industrial.

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.

Se verá como confluyen los criterios de Lean Manufacturing y de Teoría de Restricciones en un solo modelo que 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?
- En general: ¿Qué impacto tiene en la empresa cada una de las decisiones que tomamos en la planta?

Temas a desarrollar:

A. Análisis del contexto

- 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?
- Niveles de utilización de recursos.

B. Problemas a resolver

- 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
- Abordaje de la Teoría de Restricciones

C. Desarrollo de las soluciones

- Método DBR (Manufactura Sincronizada)
- Planificación DBR de la producción.
- Control por Gestión de Buffers.
- Flujo y capacidad.
- 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 los asistentes

Duración:

Total: 16 horas.

Contacto:

iuso@maconsultora.com