



IPI

Instituto de la
Productividad Industrial

Curso

TÉCNICO SUPERIOR EN PRODUCTIVIDAD INDUSTRIAL



A Distancia

CURSO DE TÉCNICO SUPERIOR EN PRODUCTIVIDAD INDUSTRIAL

A Distancia

DIRIGIDO A:

Gerentes, Personal de Ingeniería de Proyectos, Productos y Procesos, Métodos y Tiempos, Jefes de Producción.

También está dirigido a Mandos Intermedios, a quienes les ayudará a tener criterios más técnicos a la hora de tomar decisiones tácticas de su día a día.

En general a cualquier persona que desee mejorar sus conocimientos y habilidades en el ámbito de la producción y productividad industrial.

Para estudiantes, personas en situación de desempleo o para quién lo haga a título particular (no pagado por su empresa) se aplican unas condiciones especiales. Estas condiciones son un descuento en el precio y un aplazamiento en el pago. En el apartado "PRECIO" de este dossier se detalla este punto.

Para este grupo existe una Bolsa de Trabajo.

OBJETIVOS:

El objetivo es formar a los Responsables de Producción en las herramientas necesarias para hacer de todo proceso de fabricación una actividad productiva y competitiva. A través de este curso se enseñará a:

- Conocer el concepto de despilfarro para su localización y su eliminación.
- Dimensionar los recursos de la fábrica (mano de obra y número de máquinas).
- Analizar la productividad.
- Localizar cuellos de botella y desequilibrios existentes.
- Mejorar Aprovisionamiento de materiales.
- Controlar el curso de la producción.
- Conocer los tiempos de fabricación y de preparación de máquinas y reducirlos.
- Mejorar los procesos de fabricación.
- Ser un mejor directivo a partir de la adquisición de un criterio de dirección.
- Organizar mejor las tareas de oficina.

Se muestran casos reales de aplicación y mejora. Se debe tener en cuenta que, si bien las técnicas de producción son muchas y modernas, el 90% de las fábricas no gestiona ni los puntos más básicos. La realidad con respecto a la Organización Industrial en España, es que no existe cultura de la productividad, ya que las facultades no forman correctamente en ello a los que serán los responsables de las empresas y administraciones. Ese es uno de los causantes de nuestro bajo nivel de competitividad. Por tanto, este curso supone un enriquecimiento diferenciador para la formación del alumno.

Para ello, se procederá a formar en las disciplinas ineludibles en la empresa industrial para la mejora de los costes de los procesos:

- Estudios de Métodos y Tiempos.
- Estudios de cambio rápido de formato y máquina SMED.
- Control de la productividad y sistemas de incentivos.
- Gestión de la producción y mejora de procesos.

Se finaliza la formación con dos módulos complementarios, necesarios para la mejora del desempeño del alumno de tal manera que pueda adquirir habilidades para la supervisión de la producción y para la puesta en marcha de las distintas disciplinas y mejoras.

- Productividad en tareas administrativas.
- Productividad directiva.

Este curso provee de todos las herramientas para ser un experto en productividad industrial.

GARANTIA DEL IPI

1. Contenido de calidad.
2. En los cursos predomina el componente práctico.
3. Experiencia y metodología pedagógica.
4. Satisfacción de los alumnos formados.
5. Difusión de la cultura de la productividad dentro de su empresa.

DURACIÓN:

La duración del curso es de 400 horas en modalidad A Distancia.

FECHAS:

A convenir, se intentará adaptar a los horarios y dedicaciones de los alumnos.

Curso Técnico superior en productividad industrial

INTRODUCCIÓN AL CURSO DE TÉCNICO SUPERIOR EN MEJORA DE LA PRODUCTIVIDAD INDUSTRIAL

La competitividad o ser competitivo es un término que tiene muchas variantes. Una empresa puede ser competitiva por diversos motivos:

- Bajos costes de manufactura.
- Bajos costes de materias primas.
- Cercanía a clientes y, por tanto, bajos costes de distribución.
- Plazos de entrega muy cortos.
- La calidad del producto.
- Innovación.
- Tecnología
- Diseño.
- Servicio post venta.
- Etc.

Según Michael Porter, ser competitivo es estar diferenciado y cada una de estas maneras de ser competitivo supone en sí una disciplina casi infinita. Las empresas tienen que optar por alguna de las distintas estrategias existentes para ser competitivos, especializarse y hacerse muy fuertes en esa línea.

A los bajos costes de manufactura se le denomina también eficacia operativa. Según Michael Porter, eficacia operativa no es competitividad. Lo que quiere decir es que si somos muy productivos haciendo algo que nadie quiere, no vamos a poder competir. Bajo el supuesto de que se produce un bien o servicio que la sociedad necesita, la reducción de costes es un paso más hacia la competitividad.

Este curso tiene como objetivo formar al alumno en la reducción de costes de manufactura, en la eficacia operativa.

Tengamos en cuenta que estamos hablando de competitividad. Por ejemplo, actualmente se está compitiendo contra los países llamados emergentes: China, India, Brasil, etc., en la fabricación de productos. En muchas ocasiones puede llegar a parecer que la batalla está perdida ya que sus costes de manufactura, debido a un coste de la mano de obra muy inferior al de occidente, son mucho más bajos de los de Europa. No obstante los productos fabricados en los países lejanos tienen ciertas pérdidas competitivas con respecto a los nuestros:

- Los plazos de entrega: que se solventan con grandes almacenes que, por supuesto, también tienen costes.
- El coste del transporte: que irán subiendo conforme aumenten los costes de los combustibles debido a la escasez del petróleo.
- Pocas posibilidades de personalización.
- La mano de obra, aunque barata, no es productiva.
- Etc.

Pero el precio, por el momento, sigue siendo algo muy determinante y consumidores y fabricantes, se siguen decantando por productos de, por ejemplo, China.

Tras años de observación al sector industrial español, se puede concluir que existe mucho despilfarro en la fabricación, y eso implica que existe una gran posibilidad de mejora. Esto es, en parte, una buena noticia. Este despilfarro es imputable, tanto a la mano de obra directa como a los directivos y la causa más evidente es una falta de cultura de la productividad. Ni en las universidades de ingeniería ni en las de empresariales se mentaliza acerca de la eficacia operativa y de su importancia, esto lleva a que ni siquiera se tome conciencia del problema y que, por tanto, no se resuelva.

En este curso se muestran casos prácticos de situaciones cotidianas y frecuentes que darán una visión de la situación en la que se encuentra nuestra industria con respecto a la productividad. Gracias a los relatos prácticos, el alumno podrá conocer mejor qué es lo que no debe ser y, por tanto, debe ser resuelto y puesto en productividad.

Una empresa puede fijar su estrategia competitiva en uno y sólo uno de los atributos, no obstante, eso no implica que se pueda abandonar el resto de ellos, deben ser cuidados y atendidos. Por ejemplo, hay empresas cuya estrategia ha sido de innovación, lanzando al mercado productos altamente diferenciados y con, al menos a priori, margen suficiente. Pero descuidaron la eficacia operativa y fueron incapaces de gestionar los costes de producción yendo las empresas a la quiebra o siendo absorbidas por otras que sí que manejaban la productividad. Por el contrario, pasa que hay empresas cuya única estrategia ha sido la reducción de costes. Si los productos no se han diferenciado de la competencia y todo el sector ha seguido la misma línea, el resultado ha sido una venta sin márgenes. En este escenario sólo salen beneficiados los clientes que cada vez compran más barato y los proveedores de bienes de equipo.

Entonces, está claro que hay que tener un equilibrio.

En este curso, el alumno conocerá cómo reducir los costes y plazos de fabricación teniendo capacidad para añadir a la empresa ese otro pilar de la competitividad.

Para conseguir estos objetivos, el curso consta de los siguientes módulos:

Módulo 1: Introducción - La teoría de la medición del despilfarro.

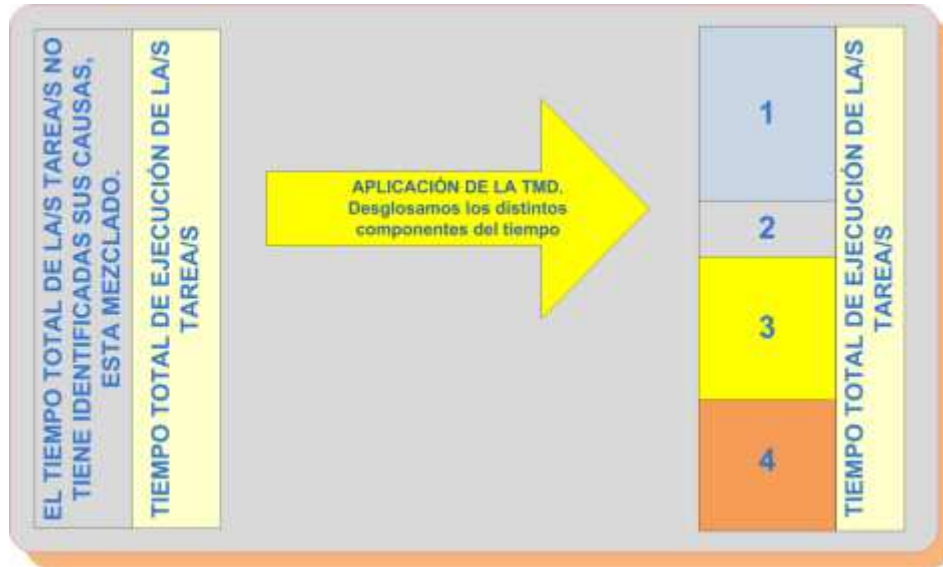
Este módulo es la introducción al curso, en el se explica que los tiempos de fabricación están compuestos por dos grandes componentes:

1. Tiempo estándar, es el tiempo necesario para elaborar una tarea.
2. Despilfarro, tiempo que se ha empleado por bajo desempeño o negligencias de la dirección.

La eficacia operativa, según este curso, está fundamentada en poder ejecutar las tareas en el menor tiempo posible de proceso, lo cual implica reducción de las horas-hombre necesarias y

Curso Técnico superior en productividad industrial

del stock en proceso. Todos los módulos de los que consta el curso están orientados a reducir alguno de los componentes del tiempo en horas-hombre o del proceso completo.



No obstante, existe una división más del tiempo. Se divide el despilfarro en dos grandes causantes:

1. Despilfarro por bajo desempeño.
2. Despilfarro por fallos de gestión.

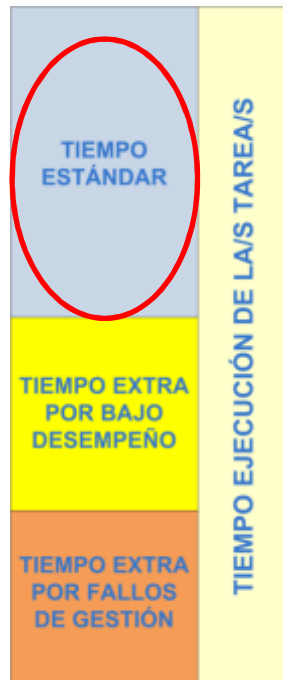


Los módulos del curso están para trabajar sobre la reducción de alguno de los componentes del tiempo. En cada módulo se indicará según la figura sobre qué componente se está trabajando..

En resumen, en esta primera parte identificaremos de qué está compuesto el tiempo de fabricación y tomaremos conciencia de que hay un despilfarro. **Nuestro objetivo es la reducción de este despilfarro.**

Módulo 2: Métodos y tiempos.

Métodos y tiempos es una disciplina básica para la competitividad de la empresa industrial. No se puede aspirar a la eficacia operativa sin tener la función métodos y tiempos completamente desarrollada.



Como se puede ver en la figura del componente del tiempo, este módulo se centra en el tiempo estándar. En él aprenderemos a calcularlo y, por medio del estudio de métodos a reducirlo.

Además, el tiempo estándar es la materia prima de la gestión de la producción, sin él no es posible conocer los costes, planificar, dimensionar plantillas, etc.

Conocer los tiempos es condición necesaria, aunque insuficiente, los tiempos son los cimientos de las operaciones.

SMED – Cambio rápido de máquinas y formatos (incluido en el módulo 2)

El SMED es una manera de mejorar métodos para las tareas de cambio de formato y utillajes en máquinas. Su finalidad es la de reducir el tiempo de cambio de máquina parada por cambio de lote.

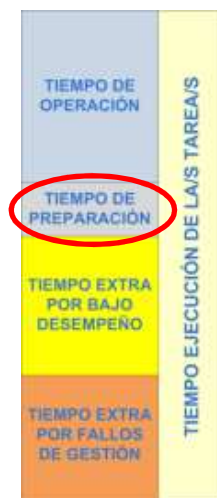
Se podría decir que es un estudio de métodos y tiempos adaptado o especializado en el cambio de máquinas.



Tal y como se aprecia en la figura reduce el tiempo estándar de elaboración de las tareas ya que el tiempo para fabricar un lote es:

Tiempo Preparación + Tiempo Unitario x Cantidad del Lote

Por lo tanto, con esta metodología se reduce un componente del tiempo estándar y por lo tanto el tiempo estándar total.



Además, el reducir los lotes de preparación conlleva otro tipo de beneficios tal y como se verá posteriormente:

1. Posibilidad de reducción de tamaño de lote óptimo de fabricación.
2. Y debido a lo anterior, reducción del stock en proceso y aumento de la flexibilidad.

Hablando de competitividad, una manera de ser más competitivos es fabricar lo que se nos pide cuando se nos pide. Esto no puede hacerse desde China, desde aquí sí. Con la herramienta SMED bien desarrollada aumentará la flexibilidad y la capacidad de servicio a clientes y personalización.

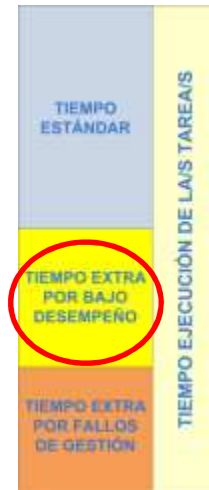
Módulo 3: Control de la Productividad y Sistemas de Incentivos.

Por medio de los dos módulos anteriores se puede conocer el tiempo estándar y a través de la mejora de métodos y el SMED, reducirlo. No obstante, el hecho de tener un tiempo calculado no significa, ni mucho menos, que se vaya a cumplir. Para que esto suceda, es necesario un sistema de control de la productividad.

El motivo es que en el transcurso de la producción ocurren multitud de incidencias y que, por otro lado, cada operario aplica una actividad o ritmo a su trabajo. El control de la productividad consiste en conocer las incidencias ocurridas en producción y comparar el tiempo efectivo de trabajo con el trabajo realizado. Fruto de este control se pueden tomar medidas correctoras y saber qué está pasando y asegurar que los tiempos estándar se están cumpliendo.

Por decirlo de alguna manera, un estudio de tiempos es un documento, un informe, por medio del control de la productividad se implantan los tiempos. Sin control no hay puesta en marcha.

El control de la productividad, además, informará de incidencias que antes pasaban totalmente desapercibidas (faltas de materiales, tiempos muertos, averías, etc.) y así podrán mejorarse. Esto ayudará a la mejora del despilfarro por fallos de gestión. Pero los fallos de gestión necesitarán de herramientas, son las que precisamente se verán en el próximo módulo: Gestión de la producción.



Por otro lado, tal y como se verá en el módulo de métodos y tiempos, una persona puede trabajar a distintas actividades, siendo su producción proporcional a la actividad (desempeño) a la que trabaje. En este módulo se enseña acerca de los sistemas de incentivos, una herramienta para poder premiar el desempeño por encima del normal.

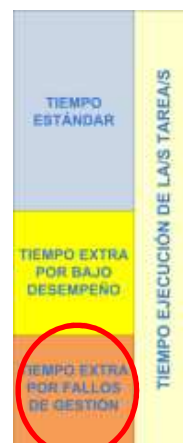
Con los incentivos se consiguen dos grandes resultados:

1. Mejores remuneraciones para los empleados.
2. Producir más en las mismas instalaciones y con las mismas infraestructuras y diluir así costes fijos.

Módulo 4: Gestión de la producción y mejora de procesos.

Con los tiempos implantados gracias al módulo de control de la productividad se puede pasar a gestionar a planificar. La gestión de la producción tiene como finalidad:

1. Producir lo que los clientes han pedido en su plazo.
2. Hacerlo al menor coste posible.



A lo largo de todos los módulos se ha visto como cada disciplina toca a uno de los componentes del tiempo. En el módulo de gestión de la producción se verá cómo mejorar el despilfarro por fallos de gestión. La gestión de la producción toca sobre todo dos grandes puntos:

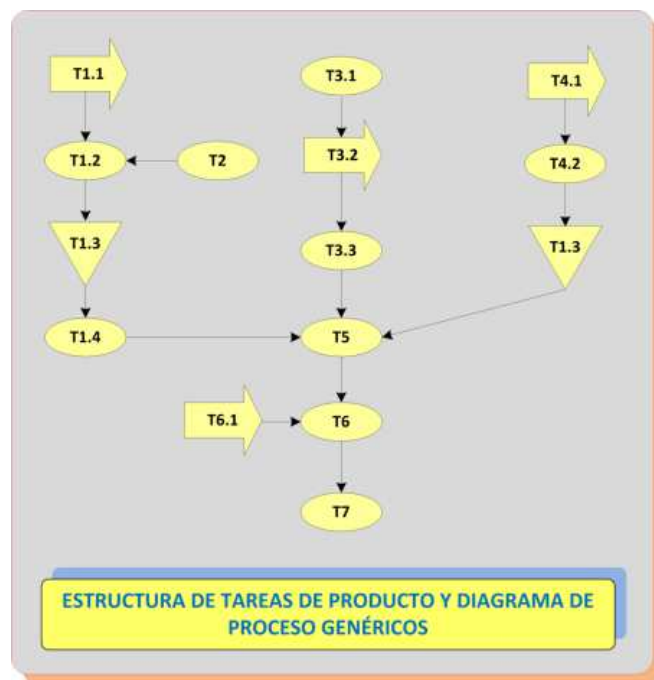
1. Gestión de materiales.
2. Gestión de mano de obra y máquinas.

Los materiales son transformados por la mano de obra y las máquinas para añadirles valor, y si falta alguno de los dos, existirán despilfarros. También habrá despilfarros si sobran. Entonces para producir lo que los clientes han pedido será tener los materiales y mano de obra y máquinas necesarios. Para hacerlo al menor coste posible habrá que tener los necesarios y sólo los necesarios. Y esto es:

1. Mínimo stock posible.
2. Capacidad de mano de obra y máquinas ajustada a la necesidad.










Por otra parte, se gestiona en distintas escalas temporales: largo plazo, medio plazo y corto plazo. Una parte de la gestión consiste en la revisión de la planificación y lanzamiento de órdenes de trabajo y la corrección de las desviaciones, siendo este punto el último del módulo.

Este módulo constará de una introducción al desarrollo de procesos. El alumno deberá entender y representar un proceso de producción en función de cómo se está fabricando un determinado producto en una determinada fábrica.



En el módulo de gestión de la producción se habrá visto, eso, cómo gestionar. No nos hemos planteado si el proceso era el correcto o el óptimo, pero lo cierto es que no sólo existe despilfarro por el tiempo de ejecución de las tareas sino que además, existe despilfarro por el proceso mal diseñado, por mucho desempeño que se invierta en éstas, si las tareas no debieran existir se trata de un despilfarro la totalidad del tiempo dedicado a ellas.

Por tanto, existe un despilfarro por proceso. Si la clasificación de tareas que tenemos es:

Icono	Tipo de tarea
	Tarea de valor añadido.
	Desplazamiento.
	Almacenamiento.
	Demora o espera.
	Inspección.
	Inspeccion-Operación.
	Búsqueda.
	Tarea eliminable.
	Comunicación.

La única que aporta valor es la tarea de operar, por todo lo demás nadie va a pagarnos. Aunque en este caso es totalmente imposible que se reduzcan las tareas de no valor añadido a cero, hay que aspirar a ello para reducirlas al máximo.

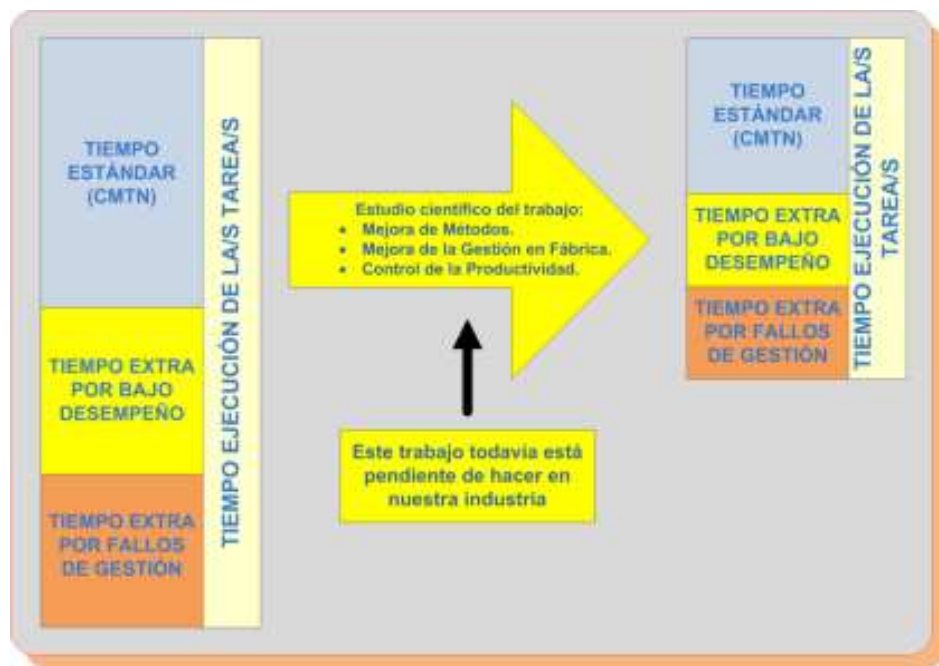


En este módulo se tratarán diferentes metodologías o filosofías de trabajo para mejorar los procesos:

1. Distintos métodos para la mejora de procesos.
2. Análisis de la cadena de valor.
3. Reducción del stock y su papel en la mejora de procesos.
4. Just In Time.
5. Lean Manufacturing.

El Lean Manufacturing, que está tan de moda, y que es una filosofía de trabajo, no persigue otra cosa que hacer de la fabricación algo lo más ligero y pequeño posible. Pero las operaciones sobre los materiales no pueden eliminarse, por tanto lo consigue eliminando todas las tareas de no valor añadido, lo cual tiene implicaciones en todos los aspectos de la gestión de la empresa como se verá.

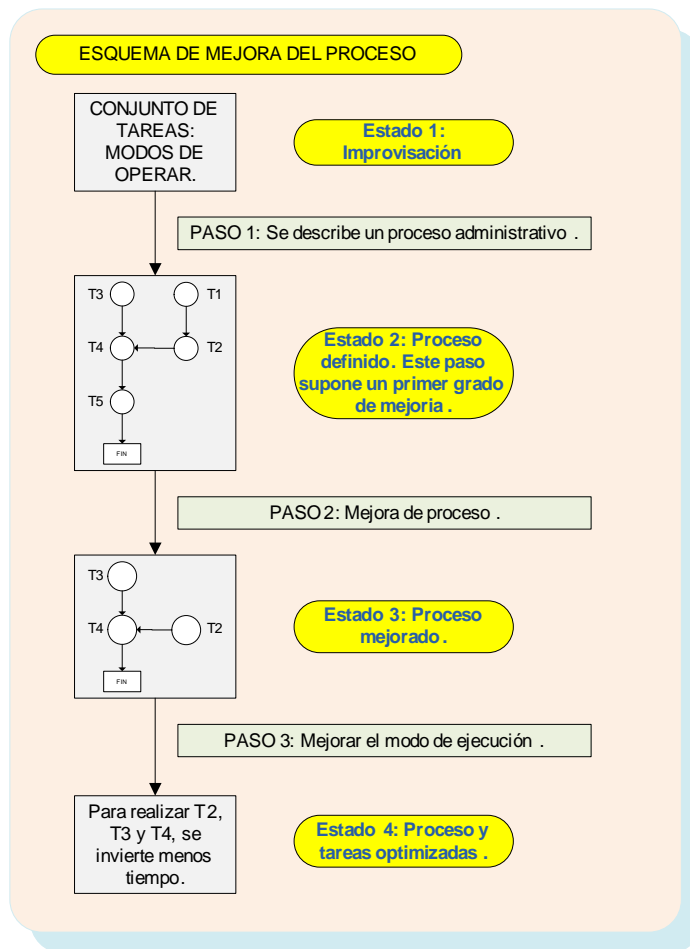
En resumen lo que se persigue es reducir el tiempo de fabricación:



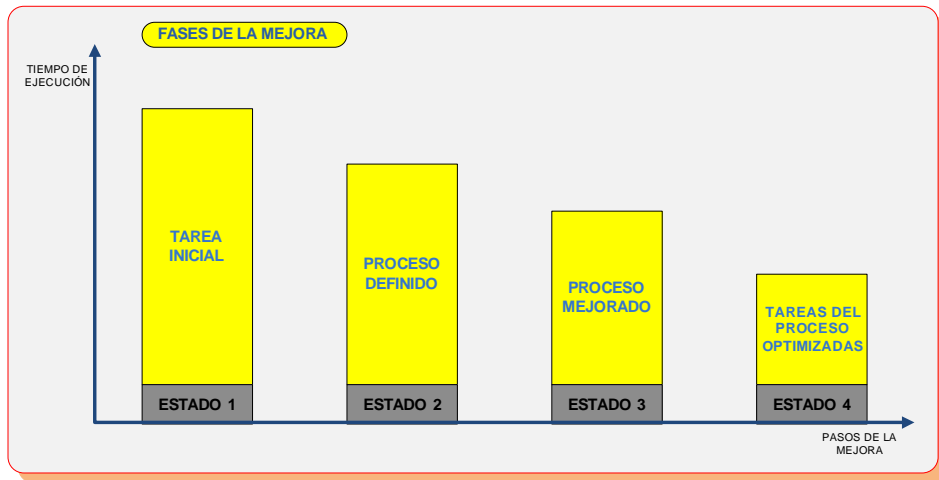
Módulo 5: Mejora de la productividad en tareas de oficina.

En la mayoría de las ocasiones la reducción de costes se centra en las plantas de producción de las empresas. Pero con el tiempo, la carga administrativa de las empresas ha ido ganando peso sobre las tareas de producción de tal manera que, como se suele decir, "hay más gente en las oficinas que en la fábrica". Es por este motivo que se incluye el este módulo para concienciar de la necesidad de estudiar los trabajos en las oficinas. El ahorro de costes no sólo está en la fábrica.

La estructuración de la mejora de los procesos administrativos sería la siguiente:



EL RESULTADO FINAL ES UN PROCESO MEJOR DEFINIDO, COMPUESTO POR TAREAS OPTIMIZADAS Y EN EL QUE SE INVIERTE MENOS TIEMPO EN LLEVARLO A CABO.



Módulo 6: Productividad Directiva.

Aunque no pueda medirse, aunque sea menos tangible, uno de los mayores focos de improductividad son los equipos directivos, tanto por la mala gestión de su tiempo como por la toma de decisiones.

Independientemente de que el alumno vaya a estudiar algún día o no la productividad de equipos directivos, lo que es evidente es que el alumno debe ser un directivo productivo. A lo largo del curso se habrán visto muchos módulos y muchas disciplinas para mejorar la productividad y la competitividad. Si el actual o futuro jefe de operaciones o jefe de producción no gestiona bien su tiempo, si no es firme con sus decisiones no podrá aplicar nada o casi nada de lo aprendido.

Este módulo forma acerca de cómo ser más eficaz como directivo y es totalmente necesario para finalizar el curso ya que, el responsable de producción deberá poder ser él mismo productivo para poder llevar a cabo todas las gestiones que exigirán poner en productividad su industria.

CONTENIDO DEL CURSO

MÓDULO 1: INTRODUCCIÓN - LA TEORÍA DE LA MEDICIÓN DEL DESPILFARRO (25 Horas).

MÓDULO 2: MÉTODOS Y TIEMPOS (120 Horas).

MÓDULO 3: CONTROL DE LA PRODUCTIVIDAD Y SISTEMAS DE INCENTIVOS (50 Horas).

MÓDULO 4: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y MEJORA DE PROCESOS (120 Horas).

MÓDULO 5: MEJORA DE LA PRODUCTIVIDAD EN TAREAS DE OFICINA (60 Horas).

MÓDULO 6: PRODUCTIVIDAD DIRECTIVA (25 Horas).

TOTAL: 400 Horas

Módulo 1: Introducción - La teoría de la medición del despilfarro.

En el primer módulo, se trata de dar una visión extensa acerca de cuál es la finalidad de la organización industrial y para qué hay que llevar a cabo una correcta dirección de las operaciones:

PARA REDUCIR EL DESPILFARRO DE LOS PROCESOS CUMPLIENDO CON EL OBJETIVO DE VOLUMEN DE PRODUCCIÓN, ES DECIR, PRODUCIR LO REQUERIDO AL MENOR COSTE POSIBLE.

Esta introducción es muy necesaria porque a partir de ésta se estructurará y dará sentido al resto del curso.

Módulo 2: Métodos y tiempos y SMED.

1. INTRODUCCIÓN.
2. SISTEMAS DE MEDICIÓN DE TIEMPOS.
3. EL ESTUDIO DE METODOS Y TIEMPOS.
4. ESTUDIOS DE MÉTODOS Y TIEMPOS CON VARIOS INTERVINIENTES.
5. ESTUDIOS DE MÉTODOS Y TIEMPOS PARAMETRIZADOS Y FÓRMULAS DE
6. TIEMPOS.
7. EL ANÁLISIS Y MEJORA DE MÉTODOS.
8. MEJORAS DE MÉTODOS DE TAREAS CON VARIOS INTERVINIENTES.
9. SMED. CAMBIO RÁPIDO DE MÁQUINAS.
10. LA MEJORA MÁS IMPORTANTE: LA ERGONOMÍA.
11. PUESTA EN MARCHA DE LOS TIEMPOS. CONTROL DE LA
12. PRODUCTIVIDAD.

ANEXOS.

Módulo 3: Control de la Productividad y sistemas de incentivos.

1. INTRODUCCIÓN.
2. CONCEPTO Y MEDIDA DE LA PRODUCTIVIDAD: SISTEMA BEDAUX.
3. CONVENIENCIA DEL CONTROL DE LA PRODUCTIVIDAD.
4. CONVENIENCIA DE LOS SISTEMAS DE INCENTIVOS.
5. INTRODUCCIÓN A LA TEORÍA DE MEDICIÓN DEL DESPILFARRO.
6. CONTROL DE LA PRODUCTIVIDAD.
7. IMPLANTACIÓN DEL CONTROL DE LA PRODUCTIVIDAD.
8. SISTEMAS DE INCENTIVOS.
9. CARÁCTERÍSTICAS, IMPLANTACIÓN Y MANTENIMIENTO DE UN SISTEMA
10. DE INCENTIVOS.
11. EJEMPLOS DE CONTROL DE LA PRODUCTIVIDAD Y SISTEMAS DE
12. INCENTIVOS.

ANEXOS.

Módulo 4: Gestión de la producción y mejora de procesos.

1. INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURACIÓN.
2. INTRODUCCIÓN A LA TEORÍA DE LA MEDICIÓN DEL DESPILFARRO.
3. GESTIÓN DE STOCKS.
4. PROCESOS DE PRODUCCIÓN, DISEÑO Y CRITERIOS DE MEJORA.
5. PLAN AGREGADO DE PRODUCCIÓN.
6. PLAN MAESTRO DE PRODUCCIÓN (PMP).
7. MRP.
8. MRP II.
9. PROGRAMACIÓN, LANZAMIENTO Y CONTROL DE EJECUCIÓN.
10. JUST IN TIME (JUSTO A TIEMPO-JIT).
11. EL LEAN MANUFACTURING.

Módulo 5: Mejora de la productividad en tareas de oficina.

1. INTRODUCCIÓN.
2. ELABORACIÓN Y REPRESENTACIÓN DE UN PROCESO.
3. MEJORA DE PROCESOS ADMINISTRATIVOS.
4. MEJORAR LA PRODUCTIVIDAD DE LAS TAREAS.
5. MEDICIÓN DEL TIEMPO DE LAS TAREAS.
6. MEJORAR LA PRODUCTIVIDAD PERSONAL
7. LA MEJORA CONTINUA EN TAREAS ADMINISTRATIVAS.

Módulo 6: Productividad Directiva.

1. INTRODUCCIÓN.
2. LA METÁFORA DE LA FÁBRICA DE BENEFICIOS: CONCEPTOS.
3. GESTIÓN DE LA FÁBRICA DE BENEFICIOS: PASO II GESTIONAR LAS CAPACIDADES
4. LAS LISTAS GERENCIALES PARA LA MEJORA Y EL CRECIMIENTO DE LA EMPRESA: IMPLANTACION DE LA ESTRATEGIA
5. SINTESIS DE LO TRATADO
6. OTRAS APLICACIONES DE LAS LISTAS GERENCIALES
7. TABLA RESUMEN Y CONCLUSIONES

COMPLEMENTO A LOS MODULOS

PRÁCTICA

Cada módulo, como se ha mostrado, cuenta con una parte teórica que se corresponderá con un manual por módulo, pero los 4 módulos centrales (Métodos y Tiempos, Control de la Productividad y Sistemas de Incentivos, Gestión de la Producción, Productividad en Tareas Administrativas) contará con su parte práctica correspondiente. El contenido práctico está constituido:

- Resolución de casos prácticos.
- Diversos formatos tipo resueltos.
- Ejemplos prácticos.
- Videos.
- Relatos de situaciones reales.
- Al final de los módulos 2, 3 y 4 se adjuntan proyectos completos para una comprensión más global de éstos.

Todo el contenido práctico será de gran utilidad para la asimilación de las distintas herramientas que se verán a lo largo del curso y para su posterior aplicación por parte del alumno.

MATERIAL

A cada alumno se le entregará:

- Colección de Productividad Industrial.
- Cuaderno de Ejercicios.
- Guía del alumno.
- DVD con presentaciones en "Power Point" para el seguimiento de los cuatro módulos centrales y ejercicios para la resolución por parte del alumno, en el que se podrán encontrar, ejemplos prácticos, formatos tipo para su utilización por parte del alumno, videos con ejemplos prácticos y colección de ejercicios.



Curso Técnico superior en productividad industrial

TITULO

Se entregará certificado de realización del Instituto de la Productividad Industrial y de Zadecon.



PRECIO

PARA EMPRESAS: 2.350 €

PARA PARTICULARES: 2.000 €

- **FORMA DE PAGO: 100 €/MES X 20 MENSUALIDADES, MEDIANTE PAGO DOMICILIADO EN CUENTA BANCARIA DEL ALUMNO.**

Acepto las condiciones

Empresa:

Nombre:

Nº de cta.

Firma y sello

Enviar esta hoja firmada y sellada junto con el formulario de inscripción, descarga [aquí](#), a la dirección de e-mail tecnico@zadecon.com o al nº de fax 925 77 51 85, a la atención de Dpto. Formación.

Curso Técnico superior en productividad industrial

REFERENCIAS DE CLIENTES Y ALUMNOS

Trelleborg Pipe Seals

Armando Bolado

'En el año 2007 recibimos en TRELLEBORG SANTANDER una formación de métodos de trabajo y control de tiempos que nos ha permitido la mejora, de una manera rápida y eficiente, de la productividad en varios puestos de trabajo así como un mejor control interno de los tiempos de las distintas gamas de producción. Podemos decir que esta formación fue un gran acierto.'

AMC España

Josep Lluís Minguillon

'Conocimos a ZADECON a través de un práctico, útil y clarificador curso de Gestión de la Producción conducido por el Sr. Agustín Cruelles; a los pocos meses del curso nuestra empresa requirió de un estudio de métodos y tiempos para las nuevas instalaciones que hacia relativamente poco tiempo estaban en funcionamiento, en ese momento pensamos en ZADECON. En muy poco tiempo y con una alta profesionalidad ZADECON tomó los datos que requería de nuestro proceso para su análisis; el estudio incluía adicionalmente a los resultados más analíticos, toda una serie de propuestas de mejora con un valor añadido muy superior al coste del propio estudio. Bravo.'

El Pozo

Manuel García Juevas

'Nuestros Mandos Intermedios han recibido un curso sobre Productividad que les ha sido de gran ayuda para el descubrimiento de fáciles herramientas aplicables en su quehacer diario. Han sido dos días de formación y convivencia eminentemente prácticos.'

Alumno del curso Técnico Superior

Julián Vera

'Me está siendo de gran ayuda el curso de técnico superior en productividad industrial que estoy realizando on-line. Sin duda está repleto de contenidos teóricos y prácticos, expresados de forma clara y sencilla, que sin querer a mí, me incitan a aplicarlos a las tareas que desempeño habitualmente en mi trabajo y que de hecho están aportando mejoras en la empresa donde trabajo. Además la atención que recibo por parte de ZADECON es rápida, cordial y concisa. Estoy totalmente satisfecho de estar realizándolo.'

Textil Lonia

Oscar Castejón Ferrer

'Después de 12 años en industria, trabajando en el área de producción, el curso me ha aportado una visión más amplia de lo que significa la gestión de la productividad. El curso ha ayudado a complementar los cuadros de mando que utilizamos diariamente.'

Curso Técnico superior en productividad industrial

El temario es muy práctico y de fácil comprensión, con una comunicación muy abierta y rápida con los profesionales de ZADECON. Recomiendo la experiencia.'

Miniland Group

Beatriz Lucas

'La formación impartida por Zadecan es excelente. El contenido del temario es muy interesante, de fácil comprensión y aplicación en la empresa. El trato personal y la atención al cliente son inmejorables. La experiencia ha sido muy positiva y los conocimientos adquiridos nos están ayudando a mejorar nuestros procesos de producción.'

Alumno del curso de Técnico Superior

Javier Benito

'Ejerce de responsable de producción desde hace poco tiempo y a pesar de tener varios cursos en mi haber, estaba un poco verde y pensaba que el mundo se me venía encima. La formación recibida con los contenidos de Zadecan me ha ayudado a entender de verdad conceptos tan importantes como por ejemplo un "cuello de botella", que ya conocía, de libros como LA META, pero en los que estaba un poco perdido. No puedo estar más que agradecido.'

Stanley Security Solutions Spain

Marcelino Lage

'He seguido en los últimos meses el curso "Técnico superior en productividad y control industrial". El curso es exigente con una visión muy práctica y orientada a negocio que proporciona herramientas muy útiles para mejorar los procesos y la productividad de tu negocio, especialmente en entornos de producción, pero perfectamente extrapolable a otros entornos con menos cultura en estos temas como es el sector servicios y las tareas administrativas. Mi agradecimiento a ZADECON por cómo han estructurado el curso, y especialmente por la metodología seguida y el seguimiento y ayuda que me han prestado para terminar con éxito el mismo.'

Conservas Selectas de Galicia

Martín Fernández Pérez

'He realizado en el último año el curso Técnico superior en productividad y control industrial, es un curso bastante exigente tanto en teoría como en los ejercicios prácticos. En mi caso lo que más me ha sorprendido es que a medida que avanzaba en los contenidos se me aparecían una serie de herramientas fácilmente aplicables en la planta de producción y que pueden permitir un ahorro de costes considerable. Otro punto que me sorprendió gratamente fue el trato con el responsable de curso que fue en todo momento rápido y agradable. Estoy muy satisfecho de cómo se ha desarrollado y lo recomiendo sobre todo a personas que trabajan en temas de control de producción.'

Xantelmar - Martiko Ahumados

Iñaki Iriarte

'El curso de técnico superior está muy bien trabajado, es muy entretenido, los temas están perfectamente explicados y son muy llevaderos. Para gente como yo, que tenemos muy poco tiempo la ayuda que recibimos facilita mucho su realización. También me ha servido para darme cuenta de que hacemos muchas cosas por inercia, tengo un buen equipo, con mucha voluntad, trabajadores extraordinarios, muy productivos y no lo hacemos mal. Pero estamos creciendo y nos hacía falta un poco de formación técnica, este curso me servirá para dirigir algunos cambios que nos ayudaran mucho. De verdad creo que ha merecido la pena.'

KLK Electromateriales, S.A.

Celestino Muñoz Cuervo

'El trato del profesorado es excelente y el contenido del curso fue perfectamente adaptado a lo contratado. Las expectativas del curso fueron superadas con creces. Las prácticas realizadas fueron lo mejor del curso, para ver realmente casos de la empresa y casos del trabajo del día a día reales en una fábrica. En resumen: Me ha parecido un curso muy interesante, recomendable, y que personalmente ha cubierto mis expectativas, quizás se me ha quedado un poco corto de horas para realizar alguna práctica más pero eso ha sido debido a nuestras divagaciones en la clase y no al curso en si. Respecto al docente me ha parecido una persona muy accesible en todo momento, claro en las explicaciones y muy predispuesto a colaborar en cualquier duda que nos pudiese surgir en un futuro. Es un curso que personalmente volvería a hacer y que recomendaría y que me gustaría ampliar con la segunda parte de productividad e implantación de sistemas de incentivos.'

Alumno del curso de Técnico Superior

Roberto Estévez

Antes de iniciar el curso de técnico superior en productividad industrial, llevaba casi 5 años como analista de tiempos en la empresa en que trabajo y con buenos resultados. Me he apuntado al curso, porque creía que me podía aportar más conocimiento y darme más herramientas para mejorar.

Estaba en lo cierto; el curso me ha enriquecido más, me ha dado más herramientas, sobretudo en el control de las improproductividades, como analizarlas y poder atajarlas o al menos reducirlas; a mayores, como poder exponer el modo de incentivar a otros para reducir el despilfarro.

Durante el curso, he tenido siempre el apoyo y ánimo del tutor asignado, que me ha resuelto eficientemente mis dudas para poder lograr terminar el curso con éxito. Con todo esto, me ayuda a dar un gran aporte a la empresa de la que formo parte, para poder ser más eficiente, reduciendo costes e impulsándol a crecer

PARA VER MÁS TESTIMONIALES ENTRAR EN:

<http://www.institutoindustrial.es/testimoniales.html>

Curso Técnico superior en productividad industrial