

TALLER PRÁCTICO DE

DIAGNÓSTICO DE LA PRODUCTIVIDAD

IN COMPANY

TALLER PRÁCTICO DE DIAGNÓSTICO DE LA PRODUCTIVIDAD

IN COMPANY

¿POR QUÉ ESTE CURSO TALLER?

Diagnosticar la productividad llegando a las causas raíz es el ejercicio con una mejor relación coste / beneficio.

DEFINICIÓN DEL PROBLEMA

1. Se está perdiendo capacidad de producción, los pedidos no se sirven a tiempo y los costes están subiendo. Los comerciales no dejan de manifestar su enorme frustración y la imposibilidad de vender en estas condiciones. El director financiero lanza, sin aportar ninguna solución al respecto, continuos mensajes de alarma.
2. Los cambios o inversiones realizados no tienen ningún efecto en los resultados productivos.
3. Los mandos de producción denuncian que faltan medios (pero te das una vuelta por la fábrica y ves máquinas paradas). También informan de falta de personal (pero cada vez que haces un muestreo visual de los puestos de trabajo, ves a personas ociosas).
4. Te acercas a los operarios o a los mandos y les preguntas que porqué están las máquinas o un determinado equipo de trabajo parados, y dan unas respuestas que tienen sentido, entonces, ¿por qué no se resuelven de una vez los problemas que todo el mundo conoce?
5. Y a todo esto, puede que incluso los indicadores de producción nos informen de una situación de alta eficiencia, alimentados, claro está, por unos fichajes poco rigurosos.

EL PROBLEMA DE LO ANTERIOR ES NO SABER EL POR QUÉ.

De manera que comienzas con tus primeras indagaciones.

1. Y surge una primera tentación, la conclusión más fácil, por cierto, y lo más frecuente será la de pensar que todo es responsabilidad de producción y decides poner el foco ahí.

2. Te reúnes con los responsables y preguntas acerca de la situación ¿Por qué está disminuyendo la productividad? ¿Por qué no servimos a tiempo? Y, entonces...
- Compras no suministra los componentes a tiempo y tenemos que dejar producciones a medias o ni siquiera podemos empezar.
 - El almacén tiene roturas de Stock permanentes.
 - Estamos más tiempo haciendo cambios que produciendo: Comercial crea continuas interrupciones por urgencias y tenemos que hacer cambios de utillaje no previstos, incrementando el coste inútilmente y perdiendo capacidad para hacer otros pedidos. Aquí nadie respeta el lote mínimo.
 - Las inspecciones de calidad son cada vez mayores y las exigencias al respecto y rechazos también, no podemos avanzar con fluidez.
 - Faltan herramientas y tenemos multitud de averías en las máquinas.
 - El departamento de RRHH no nos da soporte cuando necesitamos confrontar el bajo desempeño de algunos operarios.

Ya nos han informado y tienen razón, cualitativamente, en esta circunstancia, todo el mundo tiene razón.

PERO EL PROBLEMA ES NO PODER CUANTIFICAR EL PESO DE CADA CAUSA.

PROPUESTA DE SOLUCIÓN

Muestreo y diagnóstico de la productividad.

- Es un análisis cuantificado del nivel de improductividad y sus causas a partir del cual se establecerá un plan de actuación con una priorización en las acciones de más impacto.
- Es un análisis desde dentro, se mide la realidad. No se basa en suposiciones ni en opiniones o valoraciones de terceros. Es una foto de lo que sucede. Ejercemos como testigos de los hechos.
- Este análisis se realiza a cualquier elemento susceptible de afectar a la productividad: operarios, máquinas, cadena de mando, organización, horarios...
- Se desarrolla en los siguientes pasos:
 - Qué pasa: Muestreo estadístico del trabajo: Registro de las paradas en planta y sus causas “aparentes”.
 - Registro del tipo tareas realizadas por cada interviniente. Si añaden valor al proceso, si se realizan con el nivel de desempeño correcto...

- c. En este punto es importante destacar esto, el análisis no se hará a partir de lecturas de informes de indicadores. Para saber lo que pasa habrá que registrar la realidad.
- d. Por qué pasa: Análisis de causas.
- e. Profundizar en cada problema a partir de los “5 por qué” hasta llegar a la causa raíz.
- f. Cuantificar el peso de cada causa. Establecer el Pareto de causas.
- g. Cuánto pasa. Qué peso tiene. En qué momentos ocurre. Es decir, toda causa queda caracterizada tanto cualitativa como cuantitativamente.
- h. Conocido qué pasa, porqué pasa y cuanto pasa podemos pasar al siguiente nivel: Aplicar la mejora.

DIRIGIDO A:

Personal de Ingeniería de Proyectos, Productos y Procesos, Métodos y Tiempos, Preparadores de trabajo, Jefes de Organización, Encargados y Mandos Intermedios, y en general, a todas las personas implicadas en los procesos de Producción y Mejora Continua.

OBJETIVO:

El objetivo de este curso es el de formar a los alumnos en determinar la improductividad y sus causas y, a partir de este conocimiento, crear mejoras de alto impacto.

Diagnosticar la productividad llegando a las causas raíz es el ejercicio con una mejor relación coste / beneficio.

Al ser un curso taller, esto se hará sobre la fábrica del cliente.

GARANTÍA 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.

[Puede consultar testimoniales de alumnos y de empresas.](#)

[Ver nuestros valores y garantías.](#)

¿POR QUÉ EL IPI?

- Más de 4.500 profesionales formados.
- Más de 700 proyectos de mejora de la Productividad.
 - [Conoce a los clientes que ya han confiado en nosotros.](#)
- 30 contenidos desarrollados.
- [12 libros editados.](#)

VENTAJAS:

Las ventajas de la formación en la empresa son las siguientes:

- Las prácticas están orientadas a problemas concretos del cliente.
- Durante el desarrollo de la parte práctica se aportarán mejoras que los alumnos podrán poner en marcha.

Esto hace que:

- Los alumnos aprendan y asimilen mucho mejor los conceptos.
- Se consigan mejoras para la fábrica, que por sí solas, rentabilizan el curso.

TÉCNICOS FORMADORES:

Ingenieros industriales con experiencia en proyectos de mejora de la productividad, llevados a cabo en Zadecon: [Conoce Zadecon.](#)

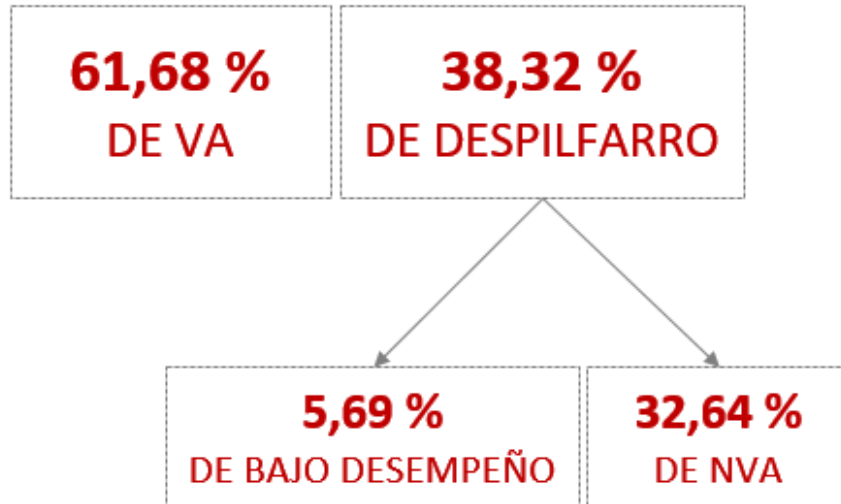
DURACIÓN:

La duración del curso es de 20 horas presenciales en la empresa del cliente. Se suele llevar a cabo en 5 jornadas, durante 4 horas por jornada.

FECHAS:

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

RESULTADOS GENERALES



CONTENIDO DEL CURSO

1.- INTRODUCCIÓN

2.- LA TEORÍA DE LA MEDICIÓN DEL DESPILFARRO.

3.- EL MUESTREO DEL TRABAJO CONCEPTOS Y PRÁCTICAS.

4.- CUANTIFICACIÓN Y DESGLOSE DE LA IMPRODUCTIVIDAD.

5.- ANÁLISIS DE CAUSAS RAÍZ: DIAGRAMA DEL POR QUÉ.

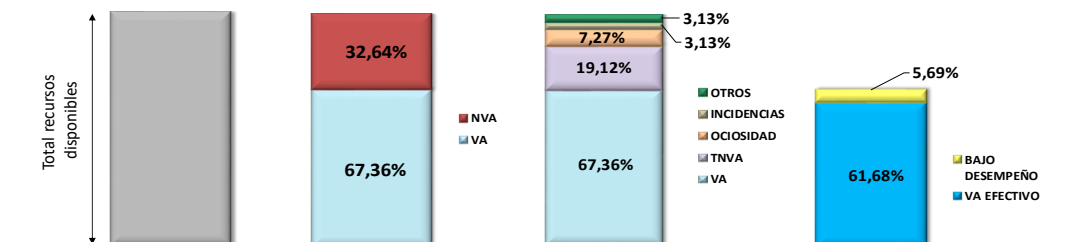
6.- DETERMINACIÓN DE LAS CAUSAS CON MÁS PESO.

7.- ESTABLECIMIENTO DE UNA ESTRATEGIA DE MEJORA: DIAGRAMA DEL CÓMO.

PRÁCTICA: DIAGNÓSTICO EN LA FÁBRICA DEL CLIENTE.

MATERIAL Y RECURSOS PARA CADA ALUMNO:

- El manual de *La teoría de la medición del despilfarro*.
- Presentación del curso.
- Plantillas de muestreo y análisis.
- Trabajo realizado durante el curso.



TÍTULO

A cada alumno se le entregará un certificado DEL INSTITUTO DE LA PRODUCTIVIDAD INDUSTRIAL Y ZADECON.



Zadecon es una ingeniería de organización industrial reconocida por la industria. El IPI ha sido promovido por Zadecon para la impartición de formación en el ámbito de la mejora de la productividad.

Bonificable por FUNDAE.

Puede solicitar su presupuesto sin compromiso contactado en: info@institutoindustrial.es
Tfno.: 902 01 07 61

Solo tiene que indicarnos:

- Número de alumnos.
- Y lugar de impartición.