



**CURSO PRÁCTICO**

**CÓMO AUMENTAR EL OEE**  
**MODELO DE EXCELENCIA OPERACIONAL**

**IN COMPANY**

# **CURSO PRÁCTICO: CÓMO AUMENTAR EL OEE - MODELO DE EXCELENCIA OPERACIONAL**

**IN COMPANY**

## **¿POR QUÉ ESTE CURSO?**

### **DEFINICIÓN DEL PROBLEMA**

Un escenario frecuente en las plantas de producción puede ser:

- Se reconoce que el OEE está en un nivel bajo:
  - o Los costes de manufactura y mermas de material son elevados.
  - o Se pierde capacidad de producción de las líneas.
  - o Por lo anterior, se falla en el servicio al cliente.
- Los sistemas de captura de datos para calcular el OEE requieren mucho esfuerzo y, a veces, no hay rigor en su registro.
- La interpretación de resultados también es difícil e incluso se desconfía de los resultados que devuelve el sistema.
- Frustración por falta de cooperación entre departamentos y por la no consecución de los resultados.

### **CAUSAS**

- Se dedican más esfuerzos a medir el OEE y a la captura de datos que a mejorar el OEE.
  - o La medición del OEE, en sí misma, no mejora el OEE.
  - o Pero, además, los criterios de imputación y registro de datos son incorrectos.
- Calidad, mantenimiento y manufactura están desalineados:
  - o Calidad se centra en la inspección del producto terminado y no en la fuente del error, es decir, no supervisa el proceso:

- De esta manera, no hay responsabilidad en que las piezas salgan bien a la primera, calidad solo se preocupa de que no le lleguen al cliente. Se responsabiliza a producción de los rechazos.
- Además, para estar más cubiertos ante la inspección del cliente, hay motivación por rechazar más unidades.
- El dato de Calidad del OEE es falso porque no tienen en cuenta las unidades que se han reprocesado o desechado, solo las que rechaza el cliente.
- Mantenimiento aparece “cuando puede”:
  - El tiempo de máquina parada no es algo que les afecte.
  - No se hace mantenimiento preventivo.
- Los operarios de producción no disponen de formación y, por tanto, de autonomía para actuar sobre averías de fácil reparación ni sobre los defectos:
  - Esto genera un tiempo de máquina parada que se debe más a la espera al técnico de mantenimiento que a la propia reparación.
  - No hay criterios de parada de línea en caso de estar haciendo productos defectuosos.
- La complejidad de la carga de los datos y de su análisis hace que se pierda el foco en lo que importa: OEE real.
- Falta de anticipación y supervisión:
  - La falta de anticipación genera incidencias, es decir, pérdidas de disponibilidad.
  - La falta de supervisión genera pérdidas de rendimiento.
  - Y ambas, generan problemas de reprocesos y no calidad.

## EFFECTOS

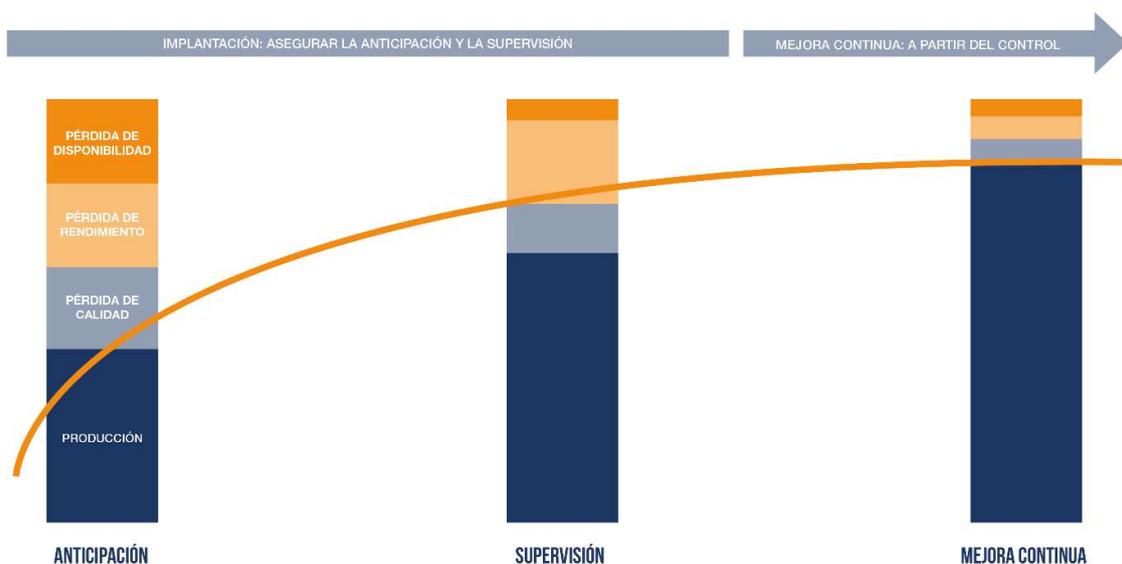
- Un OEE bajo que, en términos económicos se traduce en:
  - Sobrecostes de mano de obra.
  - Fallos de servicio al cliente.
  - Sobrecostes en materias auxiliares y materias primas por reprocesos.
  - Se pierde capacidad de producción, lo cual genera también costes de oportunidad.
- En el ámbito personal esta situación genera lo siguiente:
  - Frustración de la dirección.
  - Confrontación entre departamentos.
  - Baja satisfacción de los trabajadores.

La excelencia operacional requiere:

- 1- Que calidad, mantenimiento y producción actúen de manera integrada consecución en la consecución del OEE.
- 2- Que la cadena de mando disponga de una metodología de dirección robusta orientada a la anticipación para evitar las incidencias y supervisión para evitar que el error avance.
- 3- Dinámicas frecuentes de mejora continua.



## EVOLUCIÓN DE LA MEJORA - OEE



## 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.

## OBJETIVOS:

El objetivo de este curso / taller es formar de manera práctica en las disciplinas de excelencia operacional:

- Integración de mantenimiento, calidad y producción.
- Desarrollar una metodología de dirección que haga robusta la anticipación y la supervisión.
- Dinamizar la mejora continua para resolver las causas de las pérdidas.
- Medir el OEE de manera sencilla e interpretar los resultados para la toma de decisiones.

... Y aumentar el OEE para:

- Reducir los costes de manufactura.
- Reducir el coste de materiales a partir de la reducción de reprocesos.
- Aumentar la capacidad de producción.
- Mejorar la satisfacción de los empleados.

Este es un curso acerca de la excelencia operacional. La consecuencia es un aumento del OEE.

Durante el curso se propondrán mejoras de aplicación al caso particular 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 dentro de su empresa.

[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 implantar.

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 días, durante 4 horas al día.

## FECHAS:

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

## CONTENIDO DEL CURSO

### 1.- INTRODUCCIÓN QUÉ ES EL OEE.

### 2.- CÓMO MEDIR EL OEE

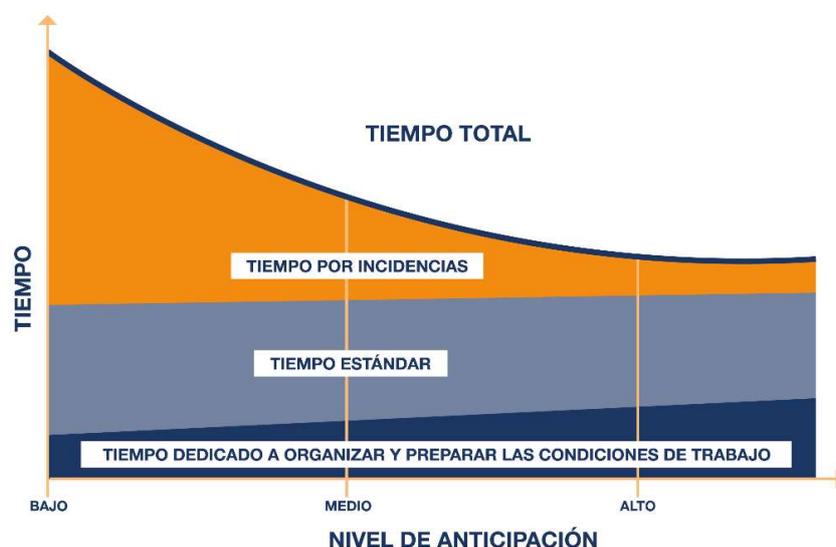
- 2.1.- Qué información tiene relevancia.
- 2.2.- Registro y captura de datos: tomar la mínima cantidad de datos posibles.
- 2.3.- Análisis de la información.

### 3.- DIAGNÓSTICO DE LA PRODUCTIVIDAD

- 3.1.- Cómo calcular el OEE a partir de un muestreo de las paradas.
- 3.2.- Conocer las causas de las paradas.
- 3.3.- Crear una estrategia de mejora.
- 3.4.- Calcular el potencial de mejora.

### 4.- MODELO DE EXCELENCIA OPERACIONAL PARA LA MEJORA DEL OEE

- 4.1.- Desarrollo de políticas de coordinación para producción, calidad y mantenimiento.
- 4.2.- Determinación de parámetros críticos de anticipación y supervisión para evitar incidencias: sujetos de control.
- 4.3.- El papel de los mandos intermedios: tareas para asegurar los parámetros críticos de anticipación y control.
- 4.4.- Sistema de auditoría del sistema y mejora continua para asegurar el modelo.



## PRÁCTICA

Partiendo de un diagnóstico aproximado del OEE de la industria, el curso se orientará a generar propuestas de mejora y recursos prácticos para su caso concreto.

## MATERIAL Y RECURSOS

A cada alumno se le entregará:

- Manual de habilidades para mandos intermedios.
- Manual de TPM y mantenimiento para la calidad.
- Plantilla de diagnóstico.
- Plantillas de anticipación y supervisión.
- Plantilla de medición y análisis del OEE.

## 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 FUNDIAE.

Puede solicitar su presupuesto sin compromiso contactado en: [info@institutoindustrial.es](mailto:info@institutoindustrial.es)  
Tfno.: 902 01 07 61

Solo tiene que indicarnos:

- Número de alumnos.
- Y lugar de impartición.