Excelencia operativa

Lean Manufacturing: fundamentos y los 7 desperdicios

Dos días para aprender a ver los desperdicios allí donde están, en sus líneas y en sus flujos logísticos. Los siete desperdicios, el flujo, el tiempo de ciclo y el takt time se explican y luego se miden en un diagnóstico en planta, en su fábrica. Los mandos salen con un plan de proyectos clasificados por impacto y esfuerzo, listo para ponerse en marcha.

Duración : 2 días

Objetivos

1. Explicar los principios del Lean: valor para el cliente, flujo, producción justo lo necesario, mejora continua
2. Identificar los siete desperdicios en una línea de producción o en un almacén
3. Medir el tiempo de ciclo, el takt time y la proporción de valor añadido de un flujo
4. Conducir un diagnóstico estructurado en planta sobre una línea de su fábrica
5. Elaborar un plan de proyectos priorizado por impacto y esfuerzo

Programa

Día 1 — mañana

• Orígenes y principios del Lean: el valor visto por el cliente, el flujo, lo justo necesario

• Los siete desperdicios: sobreproducción, esperas, transportes, procesos innecesarios, inventarios, movimientos, defectos

• Ejemplos en agroalimentario, envases y embalajes, logística e industria mecánica

• Cuestionario: detectar los desperdicios en fotos y vídeos de talleres

Día 1 — tarde

• Flujo de producción: trabajo en curso, cuello de botella, tiempo de paso

• Tiempo de ciclo, tiempo de valor añadido, takt time: definiciones y cálculos

• Equilibrado de una línea respecto al takt time

• Preparación del diagnóstico: hoja de observación, cronometraje, funciones de los observadores

Día 2 — mañana

• Diagnóstico en planta sobre una línea de su fábrica, en subgrupos

• Registro de los desperdicios observados: fotos, cronometrajes, distancias recorridas

• Medición del trabajo en curso y del tiempo de paso de la línea

• Conversaciones con los operarios y los mandos de la línea

Día 2 — tarde (taller)

• Taller: síntesis del diagnóstico y estimación de las pérdidas observadas

• Matriz impacto / esfuerzo y elección de los primeros proyectos: 5S, SMED, resolución de problemas, estandarización

• Plan de proyectos: piloto, equipo, plazo, indicador de resultado

• Prueba de conocimientos y presentación del diagnóstico a la dirección de la planta

Metodología

• Simulación de una línea en sala, jugada en varias rondas para medir el efecto de cada mejora
• Una media jornada completa en planta, en su fábrica
• Cronometrajes y registros realizados por los propios participantes
• Presentación del diagnóstico a la dirección al final de la formación
• Formadores consultores que conducen proyectos Lean en empresas

Evaluación y documentos

Prueba de conocimientos, evaluación en caliente a D+1, certificado numerado verificable en línea, informe de formación. La empresa recibe además el diagnóstico de la línea estudiada y el plan de proyectos priorizado.

Materiales bilingües para cada participante; cada formación presencial incluye su gemelo digital en OmniLearn.

Conviene saber

Esta formación abre el «Ciclo Excelencia operativa»: diagnóstico, Lean fundamentos, 5S proyecto piloto, SMED y auditoría de sostenibilidad, en 4 intervenciones espaciadas 15 días, 9 días a lo largo de 2 meses.

Información práctica

Duración	2 días
Número de participantes	Grupos de 6 a 12 participantes, en la empresa
Formato	En la empresa, presencial en sus instalaciones
Idioma	Francés, darija o inglés; materiales bilingües
Financiación	Contratos especiales de formación de la OFPPT (TFP), GIAC, Maroc PME: preparamos los expedientes con usted, sin coste adicional.
Personalización del programa	Programa adaptado a sus procedimientos, sus equipos y su público

Preguntas frecuentes

¿La formación se realiza en nuestra fábrica?
Sí. El diagnóstico del segundo día se hace en una de sus líneas: hay que prever el acceso al taller, los equipos de protección y la disponibilidad del equipo de la línea durante una media jornada.

¿Se aplica el Lean a la logística?
Sí. Los siete desperdicios también se dan en un almacén: manipulaciones repetidas, esperas en el muelle, inventarios dormidos, preparaciones de pedidos rehechas. El diagnóstico puede centrarse en un flujo logístico en lugar de una línea de producción.

¿Qué diferencia hay con la formación VSM?
Esta formación enseña a ver los desperdicios y a lanzar proyectos en una línea. La formación «Mapeo de la cadena de valor (VSM)» sigue todo el flujo de una familia de productos, del pedido a la expedición, para dibujar el estado actual y el estado futuro.

¿Se puede financiar esta formación?
Puede integrarse en el plan de formación presentado en el marco de los contratos especiales de formación (CSF) de la OFPPT, según las normas vigentes. Preparamos el expediente con usted; la elegibilidad depende de su empresa.