Excelencia operativa

Mapeo de la cadena de valor (VSM)

Dos días para mapear la cadena de valor de una familia de productos de su planta, desde el pedido del cliente hasta la expedición. Los participantes registran en planta los flujos físicos y de información, los inventarios y los tiempos, dibujan el estado actual, miden el plazo de entrega y la proporción de valor añadido, y luego construyen el estado futuro y el plan de acciones para alcanzarlo.

Duración : 2 días

Objetivos

1. Elegir una familia de productos y el alcance del mapeo
2. Registrar en planta los datos de un flujo: tiempo de ciclo, trabajo en curso, tiempo de cambio, disponibilidad
3. Dibujar el mapa del estado actual, incluido el flujo de información
4. Calcular el plazo de entrega y la ratio de valor añadido del flujo
5. Diseñar el estado futuro: takt time, flujo continuo, supermercados, punto de control
6. Construir el plan de acciones que lleva del estado actual al estado futuro

Programa

Día 1 — mañana

• Para qué sirve un VSM: ver todo el flujo, no un puesto aislado
• Familia de productos: matriz productos / operaciones y elección del alcance
• Símbolos y convenciones del mapeo
• Preparación del registro en planta: datos que recoger, reparto de funciones

Día 1 — tarde

• Registro en planta del flujo, remontando de la expedición hacia la recepción
• Medición del trabajo en curso, tiempos de ciclo, tiempos de cambio, plantillas
• Flujo de información: pedidos, previsiones, órdenes de fabricación, planificación
• Dibujo del estado actual a lápiz, en formato grande

Día 2 — mañana

• Plazo de entrega, tiempo de valor añadido y lectura crítica del estado actual
• Principios del estado futuro: producir al takt, flujo continuo donde sea posible, flujo tirado en el resto
• Supermercados, FIFO, punto de control único, nivelación de la producción
• Ejercicio: estado futuro de un caso de estudio

Día 2 — tarde (taller)

• Taller: estado futuro de su familia de productos
• Bucles de mejora y proyectos que lanzar: 5S, SMED, TPM, kanban, estandarización
• Plan de acciones: responsables, plazos, indicadores
• Prueba de conocimientos y presentación de los dos mapas a la dirección

Metodología

• Registro de datos en planta, en su fábrica o en su almacén
• Mapa dibujado a mano, en equipo, antes de cualquier versión en limpio
• Caso de estudio para el estado futuro y después aplicación a su propio flujo
• Equipo transversal: producción, logística, planificación, métodos
• Presentación del estado actual y del estado futuro a la dirección de la planta

Evaluación y documentos

Prueba de conocimientos, evaluación en caliente a D+1, certificado de formación numerado y verificable en línea e informe de formación. Los mapas del estado actual y del estado futuro, con el plan de acciones asociado, se entregan a la empresa.

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

Conviene saber

El plan que sale del VSM desemboca en proyectos que se enseñan en otras formaciones del dominio: «Flujo tirado, kanban y trabajo en curso», «SMED: reducción de los tiempos de cambio» o «Kaizen: dirigir un evento de mejora rápida».

Información práctica

Duración	2 días
Público	Dirección industrial y logística, mandos de producción, métodos, cadena de suministro, responsables de mejora continua
Requisitos previos	Las bases del Lean son útiles; véase «Lean Manufacturing: fundamentos y los 7 desperdicios».
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

¿Qué familia de productos mapear?
Aquella cuyo plazo, inventarios o servicio al cliente plantean más interrogantes, con un volumen suficiente para ser representativa. La elegimos con usted antes de la sesión, a partir de sus datos de ventas y de sus gamas.

¿Es adecuado el VSM para las industrias de proceso?
Sí. En agroalimentario, química o envases y embalajes, el mapa pone de manifiesto los inventarios entre etapas, las esperas de liberación por el laboratorio, las campañas de producción y los cambios de receta. Los símbolos se adaptan.

¿Hace falta un software de mapeo?
No. El mapa se dibuja a mano en planta y en sala; la versión en limpio puede hacerse después con la herramienta que prefiera.

¿Qué diferencia hay con el mapa de procesos de un sistema de calidad?
El mapa de procesos de un sistema ISO describe los procesos, sus responsables y sus interacciones. El VSM mide un flujo de productos, con sus inventarios, sus tiempos y su plazo de entrega, para rediseñarlo.