

SEMINARIO-TALLER SISTEMAS DE MANUFACTURA

DETALLES DEL CURSO

Facilitador:

Ing. Jorge Alberto Bonilla

Duración: 8 horas

Fecha: 30 de junio de 2014

Lugar: Salón El Tejedor, Asociación Hondureña de Maquiladores, 12 piso, edificio Altia Business Park, San Pedro Sula

Horario: De 8:00am a 5:00pm

COSTO POR PARTICIPACIÓN:

Mil Quinientos lempiras (L 1,500) por participante. Esta inversión incluye: Manual, materiales, diploma, alimentación y logística.



SEMINARIO-TALLER SISTEMAS DE MANUFACTURA

INTERESADOS COMUNICARSE CON

Ing. Brenda Ramos
Asesor de componente de Productividad
y Mejora Continua de PROCINCO
Asociación Hondureña de Maquiladores
Correo electrónico: utp1@
ahm-honduras.com
Tel. 2516-9100 ext 126

Favor confirmar su participación a través
de correo electrónico a más tardar el 25
de junio de 2014

CUPO LIMITADO

ANTECEDENTES

Las empresas están atravesando un proceso de transición. Los trabajos tradicionales están cambiando o siendo eliminados y las empresas líderes están experimentando con nuevas propuestas para conducir negocios. Las empresas están conscientes de que el hecho que la gente trabaje en una forma aislada, no permite el aprovechamiento total de su potencial, ni que la empresa tenga el perfil necesario para sobrevivir en un mercado altamente competitivo.

Cuando los empleados trabajan en forma aislada, se pierde la oportunidad de crear algo en forma colectiva. El rendimiento de los empleados que trabajan en equipo es mayor que la suma de los resultados de sus miembros individuales trabajando solos, tal como sucede en el Sistema de Manufactura Tradicional; por eso, es necesario enfatizar el trabajo en equipo en las líneas de producción.

OBJETIVO DEL PROGRAMA:

Una vez completado el taller, los participantes serán capaces de:

1. Reconocer la Manufactura Flexible como un Sistema Pull (palabra inglesa que en español significa halar) autobalanceado, que requiere un estilo gerencial dirigido a promover el trabajo en equipo y la participación de los empleados.
2. Identificar las características de los tres Sistemas de Manufactura: Push (Tradicional), Pull-Kanban y Pull-Trabajo en Equipo.
3. Demostrar a los participantes los beneficios de la manufactura flexible (sistema modular o de equipos), a través del juego de la planta de Penville. (Juego de bolígrafos para armar en 5 diferentes operaciones).
4. Demostrar, claramente, cómo el uso de métodos de manufactura flexible puede resultar en gran eficiencia y productividad, en comparación con los métodos más comunes de manufactura, a través del análisis de los resultados obtenidos en el sistema Push (Tradicional), Pull-Kanban, y Pull-Trabajo en Equipo.
5. Aplicar los conceptos de Manufactura Flexible, a su propio ambiente de trabajo y a sus productos.

DIRIGIDO A:

- Este seminario-taller está dirigido a supervisores de producción, coordinadores de procesos, jefes y gerentes del área productiva.



CONTENIDO DEL PROGRAMA:

1. Sistema Tradicional de Manufactura (Push):

- Conceptualización
- Ejercicio demostrativo del sistema
- Registro de datos del sistema
- Ventajas y desventajas del sistema

2. Sistema Pull, Kanban:

- Conceptualización
- Ejercicio demostrativo del sistema
- Registro de datos del sistema
- Ventajas y desventajas del sistema

3. Sistema Pull, Trabajo en Equipo:

- Conceptualización
- Ejercicio demostrativo del sistema
- Registro de datos del sistema
- Ventajas y desventajas del sistema

4. Análisis de los resultados de los tres sistemas en términos de:

- Número de artículos producidos
- % de defectos
- Cantidad de trabajo en proceso
- Tiempo de demora de una pieza desde que entra a la línea hasta que sale totalmente terminado
- Unidades producidas por persona

5. Análisis financiero (costos y utilidades) de cada sistema.

En este último tema se realiza una simulación interactiva con papel moneda educacional, para dejar claro que el único sistema que brinda la ventaja económica, es el sistema Pull, de Trabajo en Equipo.

