



LeanSis
PERSONAS
PROCESOS PRODUCTIVIDAD

DIPLOMA

El Responsable de Formación hace constar que,

Pablo López Ponce

Ha participado como alumno en la Acción Formativa:

“Lean Manufacturing: Excelencia en las Operaciones”

Del 23.10.2014 al 18.12.2014

*Con una duración de 208 horas en total: (Modalidad Mixta)
160 horas en la Modalidad Formativa Teleformación y 48 horas en la Modalidad Formativa Presencial.*

Contenidos impartidos (ver dorso).

Lo que se acredita, para los efectos que estime oportunos.

En VALENCIA a 18 de diciembre de 2014

EL RESPONSABLE DE FORMACIÓN LEANSIS
Andrés Navarro Barber



Fundación Tripartita
PARA LA FORMACIÓN EN EL EMPLEO

CONTENIDO DEL CURSO

Despliegue del Capítulo 1:

1. ORGANIZACIÓN HUMANA PRODUCTIVA [OHP] EN FABRICA:
 - 1.1. DEFINICIÓN
 - 1.1.1. La Entidad QCDP (Calidad, Costes, Plazos y Personal)
 - 1.1.2. Gestión Visual
 - 1.1.3. Estructura de la Organización Humana
 - 1.1.4. Definición de los Elementos de la OHP
 - 1.2. EL GRUPO AUTÓNOMO DE PERSONAS (GAP).
 - 1.2.1. Funciones: Operario y Coordinador de GAP
 - 1.2.2. Indicadores: Control, Mejora y Críticos
 - 1.2.3. Comunicación: Reunión TOP5, Cara a cara de GAP, y Cambio de Turno
 - 1.2.4. Herramientas: Trabajo Estandarizado, Tablero de Marcha, Gestión de Puntos críticos, la Planta Visual (5S), Polivalencia e Ideas de mejora.
 - 1.3. LAS UNIDADES AUTÓNOMAS DE PRODUCCIÓN Y DEPARTAMENTOS SOPORTE
 - 1.3.1. Funciones: Supervisor, Resp. UAP, Resp. Departamento.
 - 1.3.2. Indicadores: Tablero del Supervisor y Cuadro de Mando UAP/DPTO
 - 1.3.3. Comunicación: Reunión TOP 15 y Reunión TOP 60
 - 1.3.4. Herramientas: Rutina del Supervisor y Plan de Mejora UAP/DPTO (PIP 2º Nivel).
 - 1.4. GESTIÓN GLOBAL DE LA FÁBRICA
 - 1.4.1. Funciones: Responsable de Fábrica.
 - 1.4.2. Indicadores: Cuadro de Mando de Fábrica.
 - 1.4.3. Comunicación: Ronda de Planta, Cara a Cara de UAP/DPTO y TOP 20.
 - 1.4.4. Herramientas: Plan de Mejora de Fabrica (PIP 1º Nivel).
2. IMPLICACIÓN DEL PERSONAL [IP]:
 - 2.1. HERRAMIENTAS
 - 2.1.1. Seguridad
 - 2.2. VALORACIÓN DE LA IMPLICACIÓN.

Despliegue del Capítulo 2:

1. LOS TALLERES DE MEJORA:
 - 1.1. METODOLOGÍA
 - 1.2. LOS GRUPOS DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS
 - 1.2.1. La tormenta de Ideas (Brainstorming)
 - 1.2.2. El Diagrama Causa-Efecto (Ishikawa)
 - 1.2.3. Los 5 Porqué
2. HERRAMIENTAS DE MEJORA DE LA CALIDAD (QSE)
 - 2.1. DEFINICIÓN DE PUNTOS DE CONTROL
 - 2.2. LOS 6 BÁSICOS DE LA CALIDAD
 - 2.3. EL TALLER QRQC SOBRE LA CALIDAD
3. HERRAMIENTAS DE MEJORA DE LOS COSTES
 - 3.1. COSTES DE MÁQUINAS
 - 3.1.1. Indicador OEE
 - 3.1.2. Mejora de la Velocidad: SPEED-UP
 - 3.1.3. Mejora de la Flexibilidad: SMED
 - 3.1.4. Mejora de la Fiabilidad: TPM
 - 3.2. COSTES DE MANO DE OBRA
 - 3.2.1. HOSHIN en Producción
 - 3.2.2. HOSHIN en Logística
4. HERRAMIENTAS DE MEJORA DE LOS PLAZOS
 - 4.1. DESARROLLO DEL PLAN DE PRODUCCIÓN
 - 4.1.1. Plan Industrial-Comercial (PIC), Plan de Producción (PdP) y Programación de la Producción (PrP)
 - 4.2. REDUCCIÓN DE INVENTARIOS Y MEJORA DE LOS ALMACENES.

D. Pablo López Ponce con DNI. 26752142Z recibe el certificado de participación, correspondiente a la acción formativa que se reseña en el anverso del presente documento.

Firma Alumno,

