

## Seminario - Taller Sistemas de Manufactura (8 hrs)



### Presentación

La globalización beneficia a quien se adelanta a los cambios y perjudica a quien se queda en el tiempo y se estaciona en sus procesos. El cliente ha cambiado y con sus exigencias ha hecho que los sistemas de manufactura cambien. Para poder seguir existiendo y ser rentables, las empresas han tenido que obedecer a estos cambios. Este Seminario-Taller es un fascinante viaje a través del tiempo que vuelve a los participantes en los actores principales del modelo aprender haciendo. Es altamente práctico, y se dispone de un kit educacional con el cual ellos elaboran bolígrafos, simulando los tres sistemas de producción más comunes: Push, Pull-Kanban y Pull-Trabajo en Equipo. Se realiza un análisis económico y productivo de los resultados, así como una simulación de pago a los asociados. En este taller se demuestra claramente cómo el uso de métodos de manufactura flexible puede resultar en gran eficiencia y productividad para la empresa.

### Objetivos

#### Los participantes:

- ❖ Listarán por lo menos tres características de los sistemas de manufactura: Push, Pull-Kanban y Pull-Trabajo en Equipo.
- ❖ Enumerarán al menos dos diferencias entre los sistemas de manufactura, de acuerdo a la práctica realizada.
- ❖ Enumerarán al menos 3 ventajas de cada sistema de manufactura, después de realizada cada una de las prácticas.
- ❖ Enumerarán al menos dos beneficios financieros, económicos y productivos, después de recorrer en la práctica los tres sistemas de manufactura.

### Contenido

- |   |   |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Introducción a los sistemas de manufactura.               <ol style="list-style-type: none"> <li>1.1. Sistemas de manufactura: antes y ahora.</li> <li>1.2. Tipos de sistemas de manufactura.</li> </ol> </li> <li>2. Sistema de producción tradicional "Push" y sus características.               <ol style="list-style-type: none"> <li>2.1. Puntos clave del sistema de producción tradicional "Push".</li> </ol> </li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>3. Sistema Kanban y sus características               <ol style="list-style-type: none"> <li>3.1. Puntos clave del sistema Kanban.</li> </ol> </li> <li>4. Sistema Trabajo en Equipo y sus características.               <ol style="list-style-type: none"> <li>4.1. Puntos clave del sistema Trabajo en Equipo.</li> </ol> </li> <li>5. Diferencias entre los tres sistemas de manufactura.</li> </ol> |
|---|---|

### Duración

Este Seminario-Taller se desarrolla en 8 horas de instrucción, y está dirigido a Mandos medios, Jefes y Gerentes.

### Requerimientos de parte de la empresa

- ❖ Designar una persona enlace con el instructor, que esté pendiente del desarrollo del curso.
- ❖ Disponer (20 minutos antes de iniciado y durante se desarrolla el curso) de un salón privado, limpio, ordenado, ventilado, e iluminado y con mobiliario apropiado.
- ❖ Contar con los manuales y materiales listos antes de iniciar el curso.
- ❖ Convocar no menos de 15 pero tampoco no más de 25 participantes.
- ❖ Si pasan 15 minutos después de la hora prevista de inicio y no están los convocados, el curso se cancela.
- ❖ Disponer de una extensión eléctrica de al menos 6 pies, con tomacorrientes para 110 voltios.

## Seminario - Taller Sistemas de Manufactura (8 hrs)



- ❖ Disponer de una mesa rígida disponible para instalar el equipo de proyección y demás materiales a usar.
- ❖ Permitir un receso de hasta 15 minutos por cada dos horas de instrucción, y si el curso dura más de 4 horas disponer de un tiempo para almuerzo de 45 minutos.
- ❖ Contar con un baño para uso del facilitador y los participantes.
- ❖ Asegurar la disponibilidad de Equipo de Proyección y audio (Datashow, parlantes).
- ❖ Llenar los listados de participantes del curso previo al inicio del mismo. Entregar al inicio al instructor una original sin errores y conforme el formato de PROCINCO. Si hubiesen errores, la empresa es responsable de su corrección.
- ❖ Disponer de una Pizarra acrílica y Papelógrafo.
- ❖ Disponer de marcadores rotuladores para escribir los nombres de los participantes.
- ❖ Presentar al facilitador frente a la audiencia en cada curso impartido.
- ❖ Indicar (al momento de iniciar) la rutas de evacuación en caso de una emergencia.
- ❖ Tres cronómetros.
- ❖ Disponer de tres mesas rectangulares para realizar la práctica de los tres sistemas de manufactura (si los participantes ya las están usando durante el curso, podemos utilizar esas mismas).