

A continuación detallamos el contenido del Diplomado en Manufactura Esbelta, DLM-40.

### ***Módulo 1: Introducción a la manufactura esbelta***

- El pensamiento esbelto y los principios que lo rigen.
- Los siete grandes desperdicios +2.
- Comparación de la manufactura esbelta vs. los métodos tradicionales de producción.
- Herramientas para la organización del área de trabajo: Las 5S's y la fábrica visual.
- El trabajo en equipo y la manufactura esbelta.
- Herramientas de mejora (Kaizen, Mapeo de procesos, Estandarización, SMED, TPM, KANBAN, Celdas de manufactura).
- Ejercicio práctico.

Fecha

11.04.2014

Nuestra referencia

DLM-40

Su referencia

### ***Módulo 2: Mejora continua***

- Hoshin Kanri.
- Mapeo del flujo de valor (VSM).
- El Kaizen como herramienta de mejora continua.
- El ciclo de la mejora continua.
- Ejercicio práctico.

### ***Módulo 3: La manufactura esbelta y la calidad***

- Introducción al Seis Sigma.
- Estrategia de proyectos Seis Sigma – DMAIC.
- Herramientas para mejora de la calidad.
- Análisis y modo del efecto de la falla (AMEF).
- Introducción al análisis de regresión y al diseño de experimentos (DOE).
- Ejercicio práctico.

**Festo Pneumatic S.A.  
Casa Matriz**

Av. Ceylán No. 3  
Col. Tequesquínahuac  
C.P. 54020, Tlalnepantla  
Edo de. México

Tel. 53.21.66.10  
Fax 53.21.66.44  
E-mail:  
jorge.enriquez@mx.festo.com

#### ***Módulo 4: El Mantenimiento Productivo Total (TPM)***

- Introducción al Mantenimiento productivo total.
- ¿Por qué el TPM?.
- Objetivos del TPM.
- Beneficios de implementar el TPM.
- Los 5 pilares del TPM.
- Las seis grandes pérdidas de las máquinas.
- La efectividad total del equipo (OEE).
- Los siete pasos del mantenimiento autónomo.
- Proceso de implementación práctica del TPM.
- Ejercicio práctico.

Fecha

11.04.2014

Nuestra referencia

DLM-40

Su referencia

#### ***Módulo 5: Optimización de procesos de cambio y ajuste (SMED)***

- La reducción de los tiempos de preparación y de cambio.
- La técnica SMED (Single Minute Exchange of Die) y sus fases.
- Organización del trabajo para un rápido proceso de cambio.
- Soluciones constructivas para procesos de cambio rápido.
- Introducción a los sistemas a prueba de errores (Poka Yoke).
- Implementación de ideas y procesos en una planta modelo.
- Ejercicio práctico.

#### ***Módulo 6: KANBAN y celdas de manufactura***

- De la producción e inventarios al Justo a Tiempo (JIT).
- Producción “Push” vs. Producción “Pull”.
- Fabricación basada en la demanda real del cliente.
- ¿Qué es el Kanban?
- Las variantes del Kanban.
- Reglas del Kanban.
- El concepto de los supermercados.
- Nivelación de la producción: Heijunka.
- Celdas flexibles de producción y el flujo de una pieza.
- Trabajo estandarizado
- Ejercicio práctico

**Festo Pneumatic S.A.  
Casa Matriz**

Av. Ceylán No. 3  
Col. Tequesquináhuac  
C.P. 54020, Tlalnepantla  
Edo de. México

Tel. 53.21.66.10

Fax 53.21.66.44

E-mail:

jorge.enriquez@mx.festo.com

## ***Módulo 7: Administración de la manufactura esbelta***

- Cálculo de la capacidad instalada
- Efectividad Total de los Equipos (OEE)
- Relación de los 7 grandes desperdicios con la Efectividad Total de los Equipos
- Establecimiento de metas y actividades.
- Evaluación de beneficios potenciales.
- Retorno de la inversión
- Análisis de casos de estudio.

Fecha

11.04.2014

Nuestra referencia

DLM-40

Su referencia

## **Características de los diplomados**

### **Material de apoyo: Para el participante:**

- Manual
- Bock de notas y pluma

### **Reconocimientos:**

- Certificado de participación avalado por la Secretaría del Trabajo y Previsión Social.
- Seminario impartido bajo las Normas ISO 9001-2008, certificado obtenido en México.

**Festo Pneumatic S.A.  
Casa Matriz**

Av. Ceylán No. 3  
Col. Tequesquináhuac  
C.P. 54020, Tlalnepantla  
Edo de. México

Tel. 53.21.66.10  
Fax 53.21.66.44  
E-mail:  
jorge.enriquez@mx.festo.com