

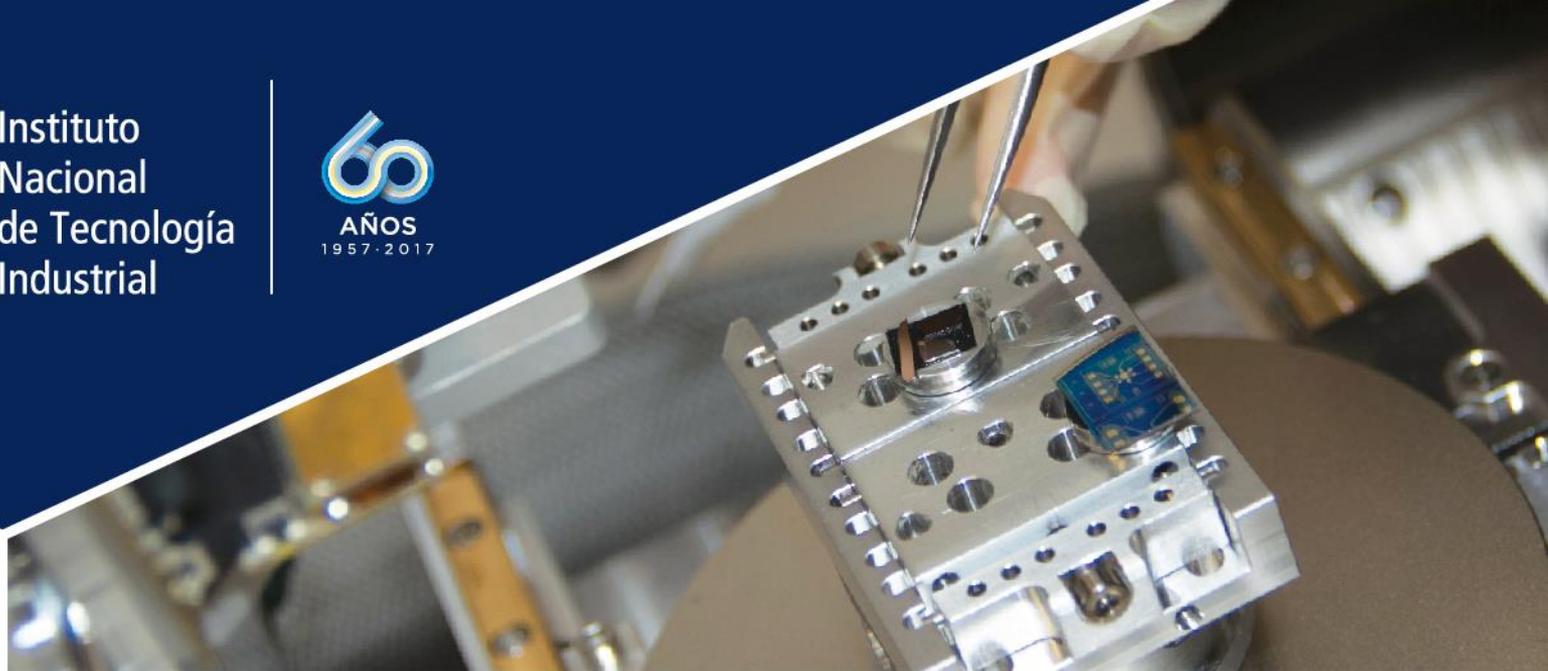


INTI

Instituto
Nacional
de Tecnología
Industrial



AÑOS
1957 · 2017



La Mejora Continua y la Organización como Herramienta de Competitividad de la Industria



Ministerio de Producción
Presidencia de la Nación

Introducción

“tradicional método japonés, competitivo e innovador en el sector industrial”

Ideal para mejorar los métodos y procedimientos de trabajo

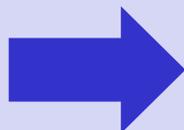
- ❖ *Aumentar la capacidad de producción (ajustado a mi demanda de mercado).*
- ❖ *Reducir costos.*
- ❖ *Mejorar la calidad.*

LA COMPETITIVIDAD

Puertas adentro

Indispensables para elevar la competitividad y las utilidades.

KAIZEN



MEJORA CONTINUA

- Herramienta que permite encontrar todas las pérdidas en las áreas de trabajo y eliminarlas.
- Convertir su sistema de trabajo en algo más eficiente.
- Trabajar agregando valor y eliminar actividades que no agregan valor.

5 puntos que determinan la competitividad.

1. Calidad
2. Precio
3. Tiempo de entrega
4. Servicio
5. Medio ambiente

Mejorar estos factores



Aumentar la productividad



MEJORA CONTINUA



LA CLAVE:

Saber como **GENERAR mejoras** en todas las actividades del trabajo diario.

BENEFICIOS:

1. **Incrementa la eficiencia** con participación de todo el personal.
2. **Motiva al personal.**
3. **Permite aumentar la capacidad de producción sin inversión.**

Medir para poder comparar y controlar

BENEFICIOS DE SU APLICACIÓN

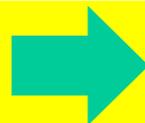
Ejemplos de resultados de implementación en carpinterías y aserraderos

Aumento Capacidad de producción



**5000 cajas a 20000 cajas mensuales.
Sector armado de 20 roperos a 50 roperos en un turno**

Reducción tiempo de entrega



de 60 a 15 días

Eliminación capital inmovilizado



Equivalente a 150.000 p2 – espacio productivo

Primero conocer que son pérdidas en producción.

Las Mipymes se desarrollan marcadamente entorno a su sistema productivo.

Utilizamos para definir las 7 pérdidas del Sistema de Producción (Método Toyota) - sinónimos del término japonés “Muda”.

(1) Pérdidas por productos defectuosos (fallas-retrabajos).

(2) Pérdidas por traslados internos.

(3) Pérdidas por procesamiento innecesario.

(4) Pérdida por producción en exceso.

(5) Pérdidas por movimientos innecesarios de los trabajadores.

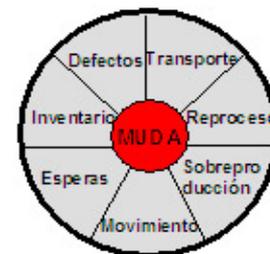
(6) Pérdidas por espera de trabajo.

(7) Pérdida por tener altos inventarios.

Pensamiento corriente Pensamiento esbelto



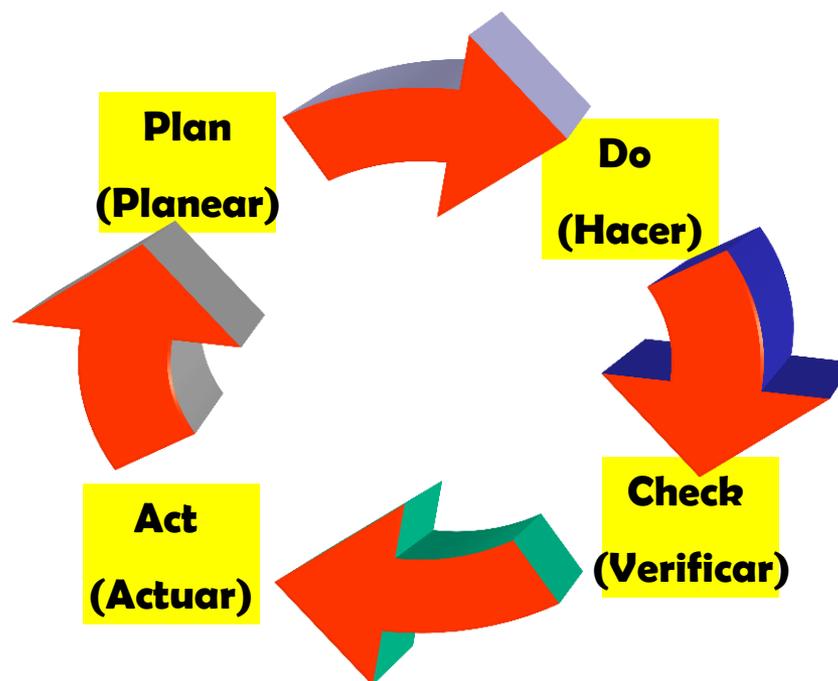
Una pérdida no definida claramente genera un mejoramiento reactivo.



La pérdida "tangible" identifica muchas oportunidades de mejoramiento.

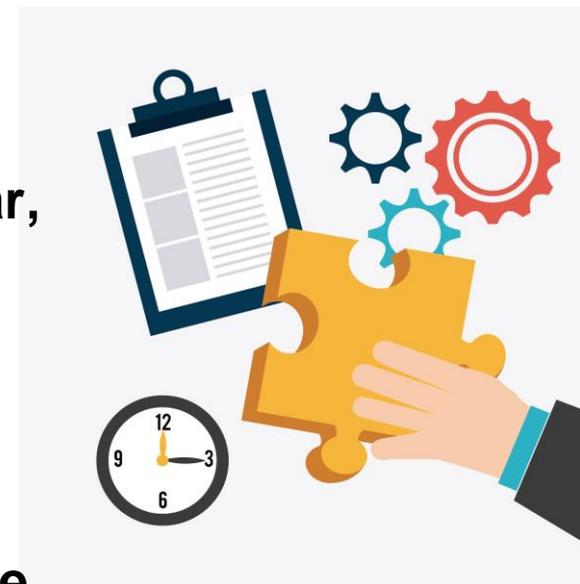
¿Qué SIGNIFICA “Mejora continua”?

Proceso de mejora continua circulo “PDCA”.



1 – PLANEAR (PLAN)

- Recolectar datos actuales e históricos, observar, medir.
- Definir la situación actual, en números.
- Definir el objetivo de la mejora propuesta que se desea alcanzar.
- Listar posibles causas – ESPINA DE PESCADO.
- Establecer un plan de acción



2 - HACER (DO)

Probar la propuesta, establecer pautas para su control.

Puntos clave, capacitar, entrenar en lo nuevo.



3 - CHECK (VERIFICAR)

Comparar el resultado con lo planificado, en base a esto debería reformularse la propuesta de mejora.



4 - ACTUAR (ACT)

Si es ok se debe estandarizar la mejora.



¿Cómo?

RECOMENDACIONES PARA IMPLEMENTARLO:

- **Dueño dispuesto a cambiar.**
- **Apoyar a los implementadores.**
- **Soporte a las iniciativas.**
- **Reconocimientos.**

Claves para promover la mejora continua

1 - Constituirse en líderes de la MC:

Reunirse con su equipo de gente.

Lista de problemas.

Priorizar los mas relevante.

Estimular la opinión de todos para listar posibles causas.

Elegir la más probable de ellas (participar).

Implementar el proceso “**PDCA**”.

Constancia, frecuencia.

Dar reconocimientos, eliminar egocentrismos.



Claves para promover la mejora continua

2 – Reunión del equipo (formarlo)

Lugar cómodo y amigable, abstraído del ruido.

Participantes deben ser proactivos.

Anticipar la agenda.

Duración de tiempo controlado.

NADIE CRITICA – TODOS OPINAN.

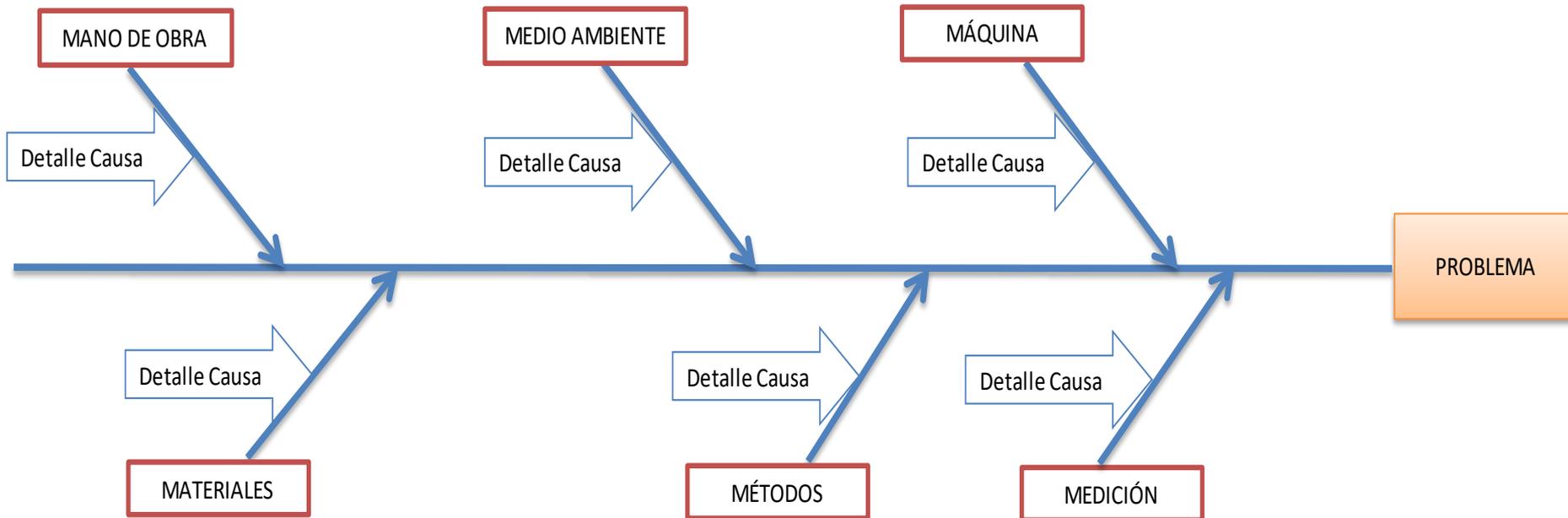
Registrar la propuesta y los responsables de los deberes que surjan, en la próxima deberán mostrarlos.

Usar medios visuales.



Claves para promover la mejora continua

3 – Diagrama de Ishikawa. Usar cosas simples.



¿Cómo lo implementamos?

1. **Capacitar. Como queremos que hagan las cosas.**
2. **Entrenar. Al menos dos veces para analizar los movimientos y entendimiento del operador.**
3. **Seguimiento. Observar y Preguntar**
4. **Evaluar.**



“Hoy mejor que ayer, mañana mejor que hoy!”
Siempre es posible hacer mejor las cosas.

EJEMPLO, Como trabajamos desde INTI Madera y Muebles (asistencia técnica para mejorar la productividad):

EJEMPLO:

1. Reunimos un equipo de trabajo **PLANIFICAR**
2. Observamos y entrevistamos.
3. Elaboramos un borrador de propuestas.
4. Discutimos un plan consensuado con el referente de la empresa.
5. Desde el equipo proponemos un conjunto de actividades para su implementación. **HACER**
6. Entrenamos y capacitamos al personal.
7. Evaluamos. **CHECKEAR**
8. Corregimos **ACTUAR**
9. Implementación definitiva.



INTI



¡Muchas Gracias!

Contactos:

Ing. Rodolfo Foglia rfoglia@inti.gov.ar

Ing. Pablo Lorenzo palorenzo@inti.gov.ar

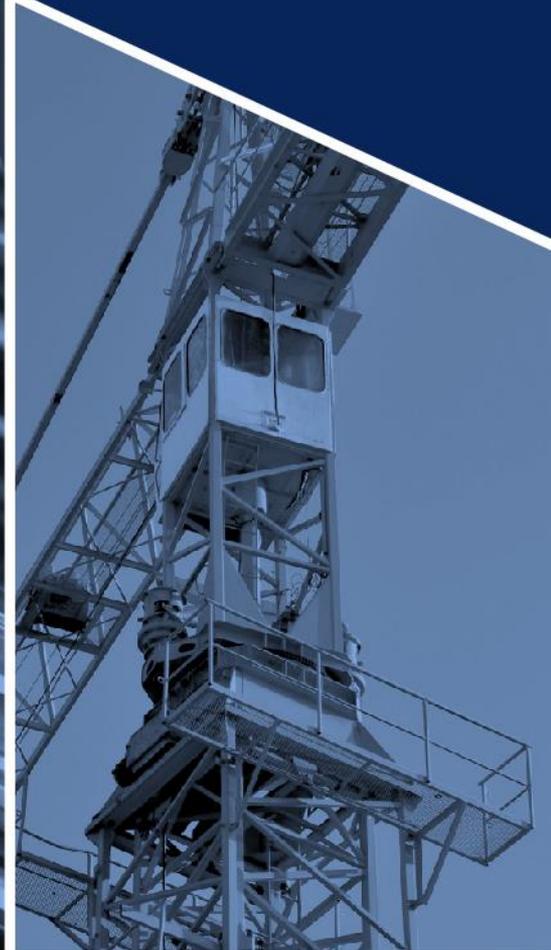
INTI Madera y Muebles

Juana Manuela Gorriti 3520

(B1686FDC) Hurlingham

Buenos Aires, Argentina

(5411) 4452 7230/40



**Ministerio de Producción
Presidencia de la Nación**