

Proceso **DE IMPLEMENTAR 5'S**

Objetivo

El objetivo de 5's va más allá de tener los lugares de trabajo bien arreglados, busca un cambio en los hábitos de trabajo de las personas que participan en su implementación y mantenimiento.



Proceso de Implementar 5's

INICIO

7 de Agosto, 2019

HORARIO

Miércoles 16:00-20:00 horas

DURACIÓN

2 sesiones
8 horas

SEDE

División de Estudios de Posgrado
Facultad Ciencias Químicas UANL

UBICACIÓN

Guerrero y Progreso S/N
Col. Treviño C.P. 64570
Monterrey, Nuevo León,
México

CALENDARIZACIÓN

Agosto						
L	M	M	J	V	S	D
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

Proceso de Implementar 5's

PROGRAMA

Identificar los componentes de todo cambio en la organización.

Se revisan los componentes que deben de estar presentes para la realización de un cambio productivo en una organización y como la falta de alguno de ellos afecta el resultado de la implementación.

¿Qué es 5's?

Explicación general de la metodología, sus objetivos y las razones principales por las que nos conviene tanto a la empresa, como a los empleados el implementar esta metodología.

¿Donde se sitúa 5's dentro del proceso de manufactura esbelta y porque lo necesitamos?

Descripción de los 7 tipos de desperdicio que se pueden encontrar en un sistema de manufactura para posteriormente poder ver como la metodología de 5 S nos ayuda a reducirlos

Proceso de Implementar 5's

PROGRAMA

La técnica de 5's, sus componentes y cómo llevarlos a cabo

CLASIFICAR (Seiri)

- ¿De que se trata?
- Beneficios específicos de implementar Seiri en el área de trabajo.
- Reglas Básicas para la aplicación de Seiri.
- La Metodología para la implementación de Seiri.

ORGANIZA (Seiton).

- ¿De que se trata? - Beneficios específicos de implementar Seiton en el área de trabajo.
- Reglas Básicas para la aplicación de Seiton.
- La Metodología para la implementación de Seiton.

LIMPIEZA (Seiso)

- ¿De que se trata?
- Beneficios específicos de implementar Seiso en el área de trabajo.
- Reglas Básicas para la aplicación de Seiso.
- La Metodología para la implementación de Seiso.

Proceso de Implementar 5's

PROGRAMA

ESTANDARIZAR (Seiketsu)

- ¿De que se trata?
- Beneficios específicos de implementar Seiketsu en el área de trabajo.
- Reglas Básicas para la aplicación de Seiketsu.
- La Metodología para la implementación de Seiketsu.

DISCIPLINA (Shitsuke)

- ¿De que se trata?
- Beneficios específicos de implementar Shitsuke en el área de trabajo. - Reglas Básicas para la aplicación de Shitsuke.
- La Metodología para la implementación de Shitsuke.

Implementando 5's:

- El plan de acción. Revisión de las actividades a realizar previas y posteriores a la implementación de la metodología de 5S en el piso.
- Determinación de recursos, criterios y áreas de trabajo.
 - Creación de un sistema de seguimiento y evaluación de la metodología 5S después de su implementación.

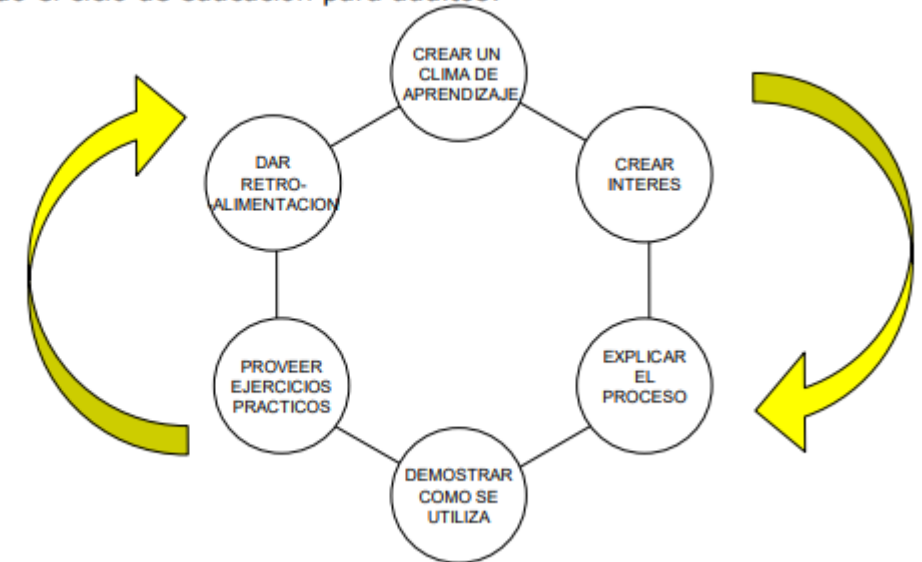
Proceso de Implementar 5's

MODELO DE LA CLASE

El curso tiene una duración de 8 horas y se basa en un modelo de clase

Taller por medio de un caso práctico que los alumnos van desarrollando a través de la clase, recibiendo información y retroalimentación por parte del instructor en cada etapa y aplicándola inmediatamente al caso en el que están trabajando.

Se trabaja siguiendo el ciclo de educación para adultos:



Proceso de Implementar 5's

MODELO DE LA CLASE

Se realizan exámenes previos y posteriores a cada curso, para conocer el nivel conocimientos adquiridos por los asistentes y dejar constancia de su aprendizaje, además de la evaluación del curso por parte de los alumnos al final del mismo, entregándose un reporte tanto de las calificaciones, del % de aprendizaje para cada alumno y del resultado de la evaluación del curso.

REQUERIMIENTOS. Para la realización del curso la empresa proveerá de las instalaciones adecuadas, hojas de rotafolio, juegos de plumones para los alumnos y el proyector. Es necesario que los participantes en el curso lleven una calculadora científica para realizar los ejercicios de clase, además de que mantengan una asistencia completa durante el día de capacitación, ya que todos los temas están relacionados y el perderse uno de ellos afecta de manera importante el aprendizaje de los siguientes, así como retrasa a los demás alumnos.

INSTRUCTOR

Director General DATA-
DRIVEN

ING. JOSÉ PEDRO ESPINOZA ELIZONDO

Actualmente se desempeña como Director de DATA-DRIVEN, empresa de consultoría enfocada en las áreas de Manufactura Esbelta, Métodos de Solución de Problemas (Six Sigma, Core Tools, Causa Raíz) e Indicadores de Desempeño (BSC) y maestro de tiempo parcial en el área de postgrado de la Universidad del Norte y la Universidad Autónoma de Nuevo León.

Es Black Belt Certificado y cuenta entre otros, con certificados en Manufactura Esbelta por la Universidad de Tennessee, como Entrenador de Six Sigma por DTC y está Certificado como Especialista en Core Tools (MSA, SPC, AMEF Y APQP) por Automotive Industry Action Group (AIAG)

En 1988 ingresó a Industrias John Deere Mty. como Ing. Industrial, ocupando posteriormente posiciones en las áreas de Procesos, Manufactura y Proyectos Especiales. Durante ese tiempo desarrolló e implementó proyectos relacionados con: Celdas de Manufactura, Kan Bans, SMED, Grupos Tecnológicos, CAPP e implementación de nuevos productos.

En 1995 se unió al equipo de arranque de la planta Lithonia Lighting Mty, como miembro del área de Ing. de Procesos, encargado de las áreas de mantenimiento y procesos de estampado, coordinando la instalación y arranque de los equipos de producción, así como los sistemas de MP, sistemas de indicadores de desempeño y administración de la producción.

A partir de 1997 fue invitado a formar parte del equipo de arranque de la nueva Planta de tractocamiones de Navistar Internacional en Escobedo NL, como miembro del equipo encargado del diseño, instalación y arranque de la unidad de fabricación de carrocerías, aplicando conceptos de manufactura esbelta.

Ocupó posteriormente, en la misma empresa, la Gerencia de Introducción de Nuevos Productos, y después la Gerencia de Six Sigma, donde implementó el programa y entrenó las primeras generaciones de Green Belts.

Después de Navistar, el Ing. Espinoza a ocupado posiciones de Gerente de Planta de ERDA Medical Systems, consultor asociado con SSC de México (Rath & Strong) y Master Black Belt para Philips Lighting de México.

El Ing. Espinoza se graduó con honores de la carrera de Ing. Industrial del Tecnológico de Monterrey (IIS'87), Campus Monterrey y subsecuentemente obtuvo su Master en Administración (MBA'92) en el mismo instituto.



PRECIO

\$1,500.00

Público General

\$1,350.00

Ex-alumnos UANL

En caso de requerir factura, el costo es más IVA (16%). Favor de hacernos llegar cédula fiscal.

INCLUYE

- Servicio de coffee break.
- Manual impreso.
- Constancia del curso.

FORMAS DE PAGO

1. Transferencia electrónica ó depósito bancario

A favor de:	Universidad Autónoma de Nuevo León
RFC:	UAN-691126-MK2
Banco:	Banorte
Sucursal:	Leones (0262)
Cuenta:	0264-20867-5
CLABE:	072580002642086750

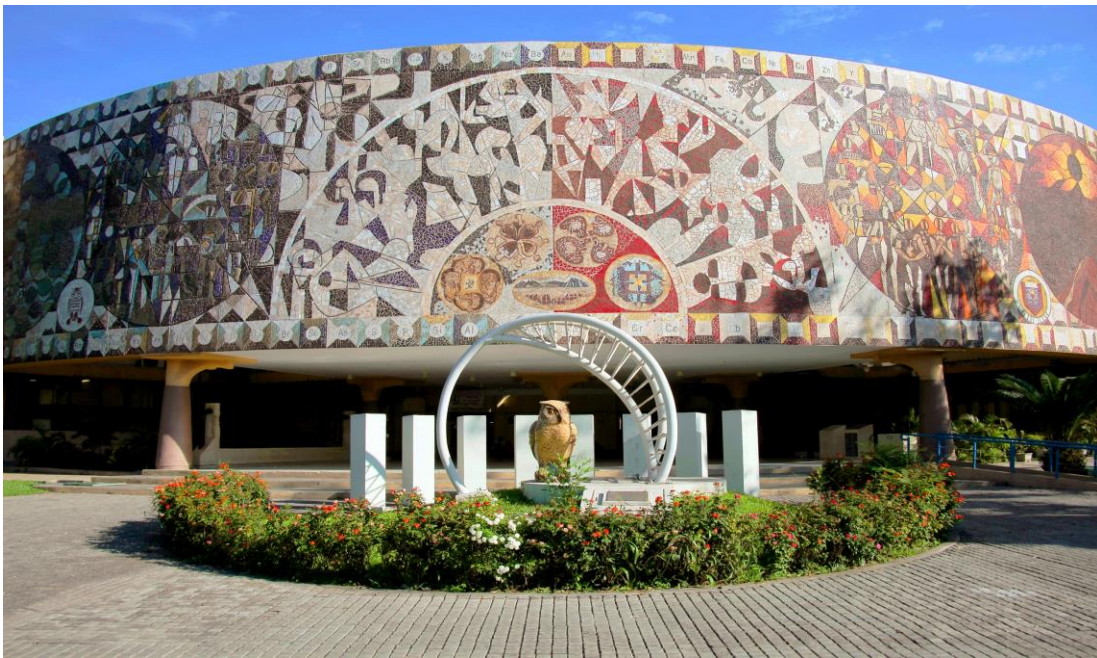
2. Cheque a favor de: Universidad Autónoma de Nuevo León

3. Tarjeta de crédito o efectivo: Si el pago lo realiza en efectivo o tarjeta a través del CENEC, el horario es de 9:00 a 16:00 horas.

Enviar su comprobante de pago al correo:

cenec.fcq@uanl.mx

No se podrá reembolsar después de 5 días de haber realizado el pago



CONTACTO

Teléfono

+52 (81) 8375-3851/55 y 8374-1352 Opción 3
+52 (81) 8329-4000, Ext. 3415 ó 3417

E-mail

cenec.fcq@uanl.mx

Página web

www.fcq.uanl.mx

Facebook

<https://www.facebook.com/cenec.fcq>

Horario de oficinas

Lunes a Viernes de 9:00 a 17:00 hrs.

