

PROGRAMA MANRESA

Líders de producció

Una formació completa per aconseguir plena responsabilitat de l'equip de treball i una base formativa clau per aconseguir l'excel·lència operativa

20 LÍDERS. PLACES LIMITADES



PROGRAMA PRESENCIAL



①	INTRODUCCIÓ I OBJECTIUS	3
②	A QUI VA DIRIGIT	4
③	CONTINGUTS DEL PROGRAMA	5-10
④	PROFESSORAT	11-12
⑤	CONDICIONS DEL PROGRAMA	13

Introducció i objectius

Dels anys d'experiència de QRMI treballant en **empreses del sector industrial** en podem extreure tres trets característics que es donen en la majoria:

- ① **Falta d'objectius clars**
Moltes propietats o Direccions industrials en tenen prou mantenint la competitivitat focalitzant-se en el dia a dia. D'altres tenen la obsessió d'augmentar la productivitat local sense tenir en compte la foto global i sense gairebé indicadors de control. Els líders que confiïn en aquest programa coneixeran quins son els objectius de les conegudes plantes de producció 'classe mundial' i cadascú al nivell d'exigència del seu sector.
- ② **Formació adequada al repte**
És important disposar de les eines adequades. Funcionar amb sentit comú moltes vegades no és la millor idea, cal conèixer les millors eines i el més important, tenir criteri per saber-les utilitzar quan i on cal.
- ③ **Equips implicats**
És molt comú trobar equips productius poc implicats amb l'empresa i desalineats amb els objectius que persegueix. Aquest programa dona les eines per connectar de nou aquest col·lectiu amb la resta de l'empresa creant entorns d'autogestió i altament motivadors.

A qui va dirigit el programa

El programa està pensat de forma que l'òptim aprofitament per l'empresa és assistint un directiu d'Operacions (Cap de Fàbrica, Resp. Operacions, Director de Producció, etc) junt amb un comandament intermig de fàbrica (encarregat, cap d'equip, resp. Taller, etc)



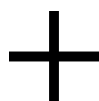
CAP DE FÀBRICA



RESPONSABLE D'OPERACIONS



DIRECTOR DE PRODUCCIÓ



ENCARREGAT



CAP D'EQUIP



RESPONSABLE DE TALLER



ETC.

Continguts del programa

SESSIÓ 1

Anàlisi punt de partida

En aquesta primera sessió ens coneixerem i treballarem amb els objectius que volem assolir i el pla de treball que haurem de realitzar. A més, avaluarem l'empresa per conèixer quina és l'aproximació estratègica ideal, la salut de la organització i coneixerem l'estat d'implicació dels diferents departaments de l'empresa.



Professor:
Sergi Mussons



Data:
27 d'abril



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 2

Sessió d'autoconeixement amb l'eina DISC

L'eina DISC és un bon pilar per l'autoconeixement però sobretot per la creació d'equips de treball. En aquesta sessió aprendrem a interpretar el nostre perfil i a valorar tot el potencial que tenim.



Professor:
Irene Serrabassa



Data:
4 de maig



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 3

Optimització d'estocs

La única manera de poder optimitzar la gestió d'estocs d'una empresa és coneixent el comportament exacte de la demanda de la nostra empresa. En aquesta sessió n'analitzarem el seu comportament (mix, volum, rotació i variabilitat) i definirem la política de compres i estocs de l'empresa.



Professor:
Sergi Mussons



Data:
9 de maig



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 4

Lideratge 360º

En aquesta quarta sessió estudiarem el lideratge des de tres punts de vista diferents: el lideratge horitzontal (dins un equip de treball o de forma transversal dins una organització), el lideratge de baix a dalt (lideratge a superiors) i finalment el lideratge de dalt a baix (col·laboradors).



Professor:
Sergi Mussons

Data:
11 de maig

Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 5

Indicadors per la gestió de la planta

No es pot millorar ni mantenir allò que no està quantificat i mesurat. Però la clau de tot és conèixer primer quins objectius tenen els nostres recursos productius i si aquests objectius motiven o desmotiven a l'equip.



Professor:
Sergi Mussons

Data:
16 de maig

Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 6

Eficiència de flux vs eficiència de recurs (local)

En un entorn on la productivitat local és el principal pilar de la planta industrial és important saber què hi ha quelcom més important que la eficiència de recurs i és la eficiència de flux. Amb aquest nou punt de vista podrem planificar millor, reduir urgències i hores de personal d'estructura.



Professor:
Xavier Masó

Data:
18 de maig

Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 7

Introducció al Quick Response Manufacturing

Si el Lean Manufacturing és el millor mètode per entorns estables i regulars el QRM és l'adequat per entorns caòtics i on les series son curtes i molt personalitzades.



Professor:
Sergi Mussons



Data:
23 de maig



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 8

Introducció al Lean Manufacturing

De totes les metodologies de millora de les plantes industrials segurament el Lean Manufacturing és la més coneguda i la que millors resultats ha aportat a la indústria de tot el món. Aquest és un mètode de treball òptim per entorns de demanda regular i estable.



Professor:
Pablo Moleiro



Data:
25 de maig



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 9

Millora sostenible de l'entorn de treball amb 5S

Cap altra tècnica ha salvat més empreses que les conegudes 5S. Però també és la tècnica més difícil de mantenir així que en aquesta sessió ens focalitzarem en com aconseguir l'èxit i no només en la part simple i teòrica.



Professor:
Sergi Mussons



Data:
30 de maig



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 10

Gestió d'indicadors per fàbrica visual (SQCD)

El concepte fàbrica visual és vital si volem aconseguir fer que els errors i les males pràctiques s'autodetectin soles quan ocorren. Així podem focalitzar els nostres esforços en temes fora del dia a dia. Aquí coneixerem maneres, mètodes i sistemes visuals variis per tal d'aconseguir-ho.



Professor:
Xavier Masó



Data:
1 de juny



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 11

Millora del layout segons el flux de materials

Un dels principals malbarataments d'una planta productiva és el treballar en un layout mal optimitzat i poc visual. En aquesta sessió ens concentrarem per projectar la planta ideal i prepararem un pla per la seva transformació i aprendrem quins són els principals sistemes PULL que faciliten la gestió de la planta i assegurin el concepte fàbrica visual.



Professor:
Sergi
Mussons



Data:
6 de juny



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 12

Millora de les preparacions de maquinària (SMED)

Una de les principals causes a no abandonar els lots grans són justament les llargues preparacions de moltes de les màquines de la nostra planta productiva. La tècnica SMED és vital i revolucionària podent reduir el temps de preparació a la meitat en poques sessions.



Professor:
Ramón
Fernández



Data:
8 de juny



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 13

Consciència de Qualitat a Producció (TQM)

La gran contradicció, son necessaris personal de Qualitat, enginyers, comandaments, etc per assegurar la qualitat. Qui millor coneix la màquina i el producte son els col·laboradors de Producció i el TQM els dona el poder i les eines per assegurar-ho.



Professor:
Sergi Mussons



Data:
13 de juny



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 14

Optimització de maquinària amb TPM i A3

El TPM és la metodologia més adequada per treure el màxim profit d'una instal·lació. Veurem com funciona la metodologia i com aconseguim optimitzar l'índex operatiu OEE. També veurem i utilitzarem el sistema A3 de millor continua, el més utilitzat al món.



Professor:
Xavier Masó



Data:
15 de juny



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 15

Optimització del flux amb mapes de temps (MCT)

Conèixer quins recursos i persones es troben més saturats dins l'empresa és una clau per poder aconseguir el màxim rendiment i eficàcia del equip així com per aconseguir un a velocitat de flux realment competitiva. L'MCT és una tècnica d'anàlisis molt simple però alhora molt potent i clau en moltes organitzacions.



Professor:
Sergi Mussons



Data:
20 de juny



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 16

Sistemes visuals de gestió de projectes 'Panell Kanban'

Els panells Kanban són una eina pràcticament indispensable per gestionar projectes, instal·lacions, grans muntatges, etc. El sistema redueix al mínim els temps d'execució i pràcticament sense gestió.



Professor:
Xavi Masó



Data:
22 de juny



Hora:
17:30h a 20h

SESSIÓ 17

Taller Kaizen

La majoria de comandaments de producció entén el concepte de millora continua però no tothom l'aplica o, com a mínim, correctament. En aquest taller aplicarem millora continua a una planta de producció simulada on tot hi tindrem un paper protagonista.



Professor:
Sergi Mussons



Data:
27 de juny



Hora:
15h a 20h

SESSIÓ 18

Presentació dels projectes

És en aquesta sessió on cada líder proposa un pla de treball per la seva àrea de responsabilitat i el defensa davant de la Direcció de la seva empresa. Aquest és el primer punt



Professor:
Sergi Mussons



Data:
29 de juny



Hora:
17:30h a 20h



Sergi Mussons

Enginyer Industrial

Enginyer Industrial (UPC) amb màster en Direcció de plantes industrials (UPC) és consultor fundador de QRM Institute, organització especialitzada en sistemes àgils de gestió com Agile, QRM, TOC i Scrum/Kanban. Co-creador de la xarxa europea Quick Response Manufacturing Practitioners Network (QPN) que oficialitza i estandarditza l'ús del QRM en territori europeu.

Creador del sistema de benchmarking industrial INCO-I (www.inco-i.com), del sistema de perfil d'enginyeria ENG # i els programes 50h per l'excel·lència, Projectes 2.0 i Líders.

També dirigeix un programa Màster a l'Online Business School i exerceix de professor en escoles de negoci i universitats com la UPC, Talent Tech Center, EAE, OBS, M&F i Mondragon Unibersitatea.



Irene Serrabassa

Consultora de Recursos Humans

Consultora de Recursos Humans i Talent Manager. Executive & Personal Coach. Formadora d'habilitats del coaching, lideratge, intel·ligència emocional, habilitats i comportaments i gestió del canvi, l'estrès i del temps. Acreditada pel Sistema DISC.



Xavier Masó

Enginyer Agrònom

Enginyer agrònom especialitzat en indústries alimentàries. Consultor i formador especialitzat en Quick Response Manufacturing i estratègies Agile de gestió de projectes. Desenvolupador d'eines QRM per l'anàlisi i optimització de processos.



Ramón Fernández

*Formador al
CFP de Manresa*

Formador al CFP de Manresa. Expert en tècniques de control i millora de la gestió del manteniment. Ex-Directiu de les àrees de manteniment i millora continua en empreses multinacionals. Màster en Direcció de Plantes Industrials.



Pablo Moleiro

*Consultor en
mejora continua*

Actualmente consultor en mejora continua. Ayuda a todos los niveles y negocios sobre cómo aplicar la filosofía y técnicas del Lean, aplicando y mentorizando. También es CEO (fundador) de WannaWorkAt.com y formador en la UPC School of Professional & Executive Development.

Condicions del programa

El **preu de tot el programa és de 1.560€**, en part subvencionable per Fundació Tripartita.

El preu inclou l'assistència a les 18 sessions i tota la documentació digital i en paper del programa.

Les **empreses amb més d'un líder en el programa gaudiran d'un 15% de descompte** a partir del segon assistent (fins a un màxim de 4 assistents per empresa).

L'edició del curs s'executarà al **Centre de Formació Pràctica de Manresa** (Carrer de Castelladral, 08243 Manresa, Barcelona).



Preu Programa:
1.560 €

Subvencionable per
Fundació Tripartita



Inclou:

- 18 Sessions
- Documentació digital i en paper



Lloc:

Centre de Formació
Pràctica - Manresa
(C/ de Castelladral, 08243
Manresa, Barcelona)



Contacte:

Jordi Zambrana
jordi@qrminstitute.com
93 128 75 33



qrminstitute.com

Via Augusta, 2 BIS 5^a planta
Barcelona
+34 93 128 75 33
info@qrminstitute.com