

PRODUCTIVIDAD Y LIDERAZGO

EL DESAFIO DE LA ARGENTINA QUE SE VIENE

LIC. SILVINA MEDICA

LEAN MANUFACTURING

APLICACIÓN PRACTICA EN PYMES DE ARGENTINA

ESTRATEGIAS, LIDERAZGO y PRODUCTIVIDAD



CONTENIDO

- Contexto
- Definición
- Objetivos
- Principios
- Áreas de aplicación
- Herramientas
- Liderazgo Kaizen
- Ejemplos reales

Contenido

- Contexto
- Definición
- Objetivos
- Principios
- Áreas de aplicación
- Herramientas
- Liderazgo Kaizen
- Ejemplos reales



SE CAEN BARRERAS
DE IMPORTACIÓN



AUMENTO DE
COSTOS EN
DÓLARES



TECNOLOGÍAS
OBSOLETAS

Contexto



SISTEMAS
PRODUCTIVOS
DESACTUALIZADO



PROCESOS
ENGORROSOS



BAJA
PRODUCTIVIDAD
POR PERSONA

Contexto

¿Como competir con el mundo?

- Aumentando al doble la productividad por persona.
 - Eliminando tiempos que no agregan valor
 - Eliminando retrabajos
 - Facilitando
- Aprovechando al máximo la tecnología disponible en la planta
- Gestionando datos que nos permitan medir y tomar decisiones.

Definición

“Esfuerzo continuo,
organizacional e individual,
para aprender, pensar e implementar
un proceso fluido de punta a punta
en las actividades de la empresa,
y así alcanzar
tanto las expectativas del cliente
como los resultados del negocio”



Objetivos

SATISFACER AL CLIENTE

- CALIDAD
- COSTO
- PLAZO DE ENTREGA

OBTENER UNA RENTABILIDAD SATISFACTORIA

- Conocer las características más básicas de la producción de bienes o servicios

Principios

LAS OPERACIONES DE PRODUCCIÓN
SON LA ACTIVIDAD DE PRINCIPAL
IMPORTANCIA
EN TÉRMINOS DE ORGANIZACIÓN Y COSTO

- Las demás operaciones son de soporte.
- Si las operaciones de producción son eficientes, las otras operaciones pueden hacerse también eficientes a través del proceso de mejora

Principios

ESTRUCTURA DE EMPRESA
MANUFACTURERA CON
ENFOQUE KAIZEN



Areas de aplicacion

¿PARA QUÉ SIRVE KAIZEN?

Para adaptar el **Sistema de Producción Toyota** a las condiciones más diversas, sin perder la **esencia original** de sus principios:



Otras industrias
Otras culturas



Otras necesidades
Otras tecnologías

El modelo Toyota de mejora continua se aplica perfectamente a las **Pymes** sin importar su tamaño

FILOSOFÍA (Taiichi Ohno)



- Todos buscamos acortar el tiempo entre el momento del pedido del cliente hasta el momento del cobro.
- Para lograrlo eliminamos los desperdicios que no agregan valor (mejora continua)

EL PROCESO CORRECTO PRODUCIRA LOS RESULTADOS CORRECTOS



- Facilitar las tareas es el único camino para producir mas, mejor, mas rápido y mas barato.
- Una mejora que no facilite no es una verdadera mejora porque no podrá obtener los 3 objetivos al mismo tiempo.

Takao Kasahara

SISTEMA DE PRODUCCIÓN TOYOTA



HERRAMIENTAS

NO CONFUNDIR PRINCIPIOS CON HERRAMIENTAS

Participación total
Capacitación en 2 pasos
Cambio rápido
Reposición de partes
Mejora continua
Estandarización
A prueba de error

Mantenimiento preventivo

Two Bin

Min-Max



Planificación simple

Informatización

EL PROCESO CORRECTO PRODUCIRA LOS RESULTADOS CORRECTOS

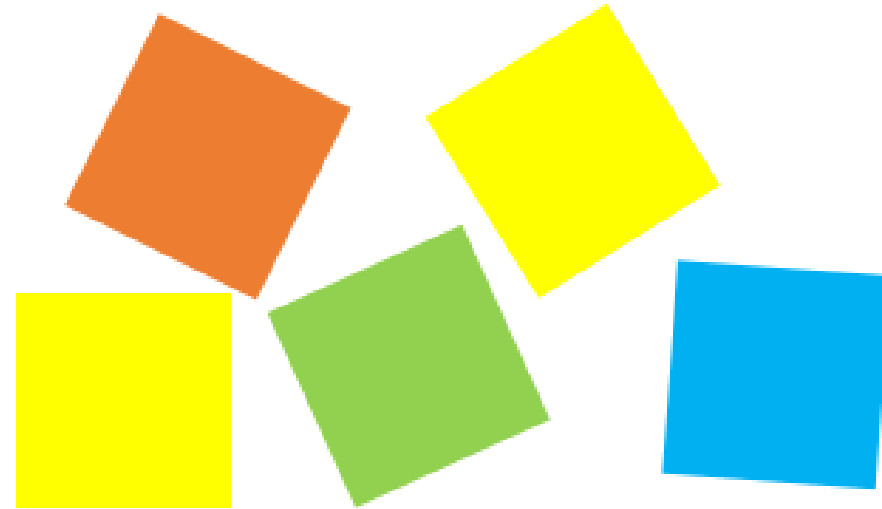


- Gestión de inventarios (Materia prima, productos en proceso y producto terminado)
 - Tener lo necesario en el momento y la cantidad necesaria.
- Reducir el tiempo de producción
 - Mejorar el plazo de entrega y bajar el costo
- Aumentar la calidad
 - Eliminar retrabajos
 - Eliminar reclamos de clientes

RESULTANDO EN UNA GESTION SUSTENTABLE

Liderazgo Kaizen

Push



Pull



PILARES DEL NUEVO LIDERAZGO

🚫 No cometas este "ERROR" al realizar tu análisis de causa raíz. 🚫
No defraudes al Sr. Ishikawa 😊

Detenerte en una "causa" como Error de Operador cuando haces un análisis de causa raíz es quedarse corto en tu análisis ya que es un enfoque reductivo y no aborda las causas sistémicas del problema.

Busquemos la "culpa" en el proceso: ¿Qué en el proceso permite al operador equivocarse? ¿Qué sistemas están involucrados en la causa del problema? ¿Qué factores están relacionados para provocar el problema?

Aun si el operador te haya querido sabotear, la "culpa" es del proceso por haberlo permitido.

Si la calidad de tu proceso "depende" mucho del operador, entonces tienes un proceso artesanal que le falta una buena dosis de poka yokes.

El problema está más allá del error humano.

**Ishikawa
viéndote
poner
"error de
operador"
como causa
raíz**



“

**Se gestiona con la
mente, se lidera
con el corazón.**



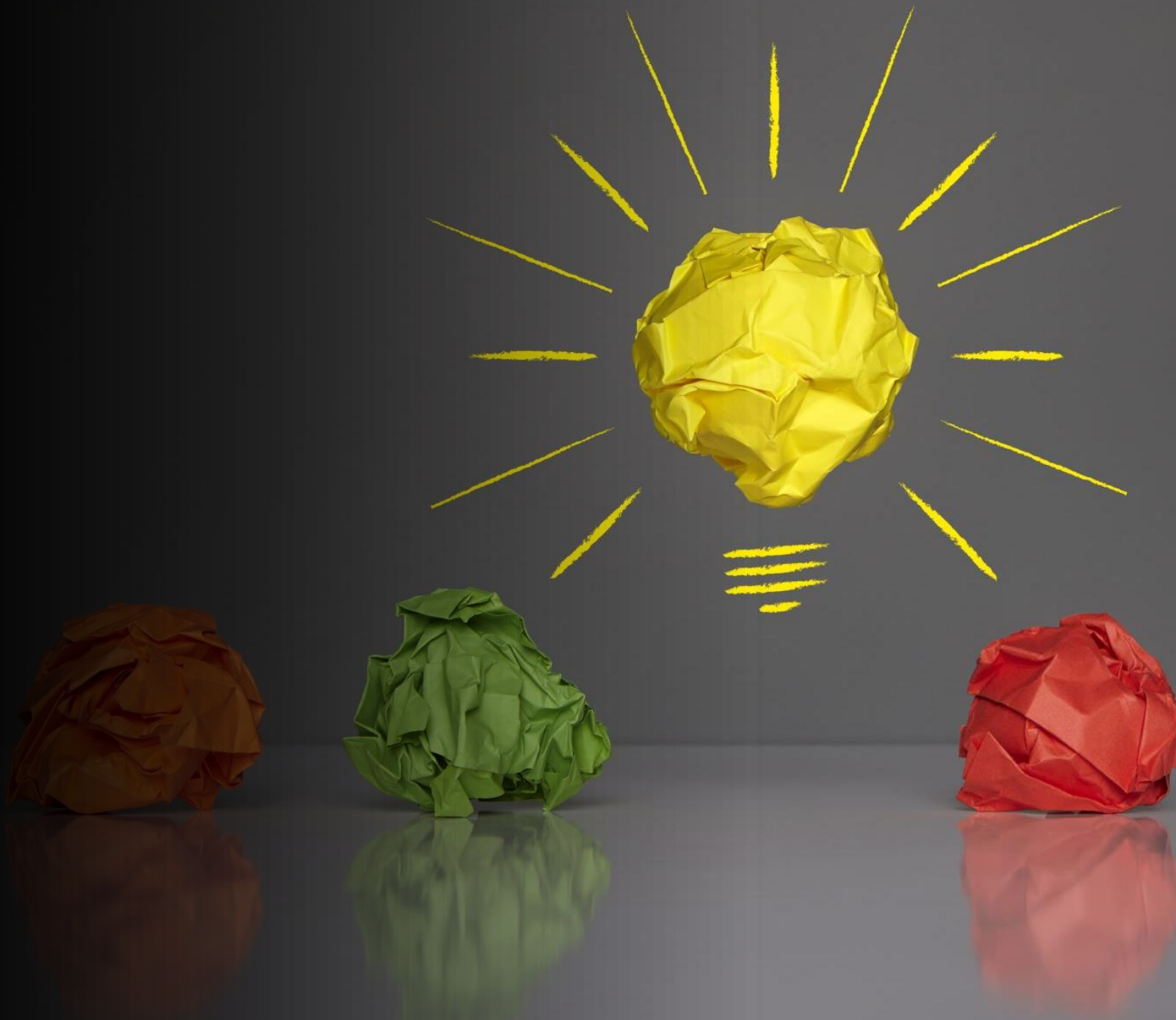
GRAN FACILITADOR

La primera tarea del líder es facilitar el trabajo: es muy difícil convencer a las personas de hacer algo tedioso o engorroso.



INSPIRA Y DA SENTIDO AL TRABAJO

Es muy importante sentir que lo que hacemos tiene un propósito y somos parte de ello.



GENEROSO Y HUMILDE

- Transmite todo el conocimiento que tiene, no se guarda información arbitrariamente.
- Humildad para enseñar y seguir aprendiendo.
- Hace crecer a las personas que tiene en su equipo.

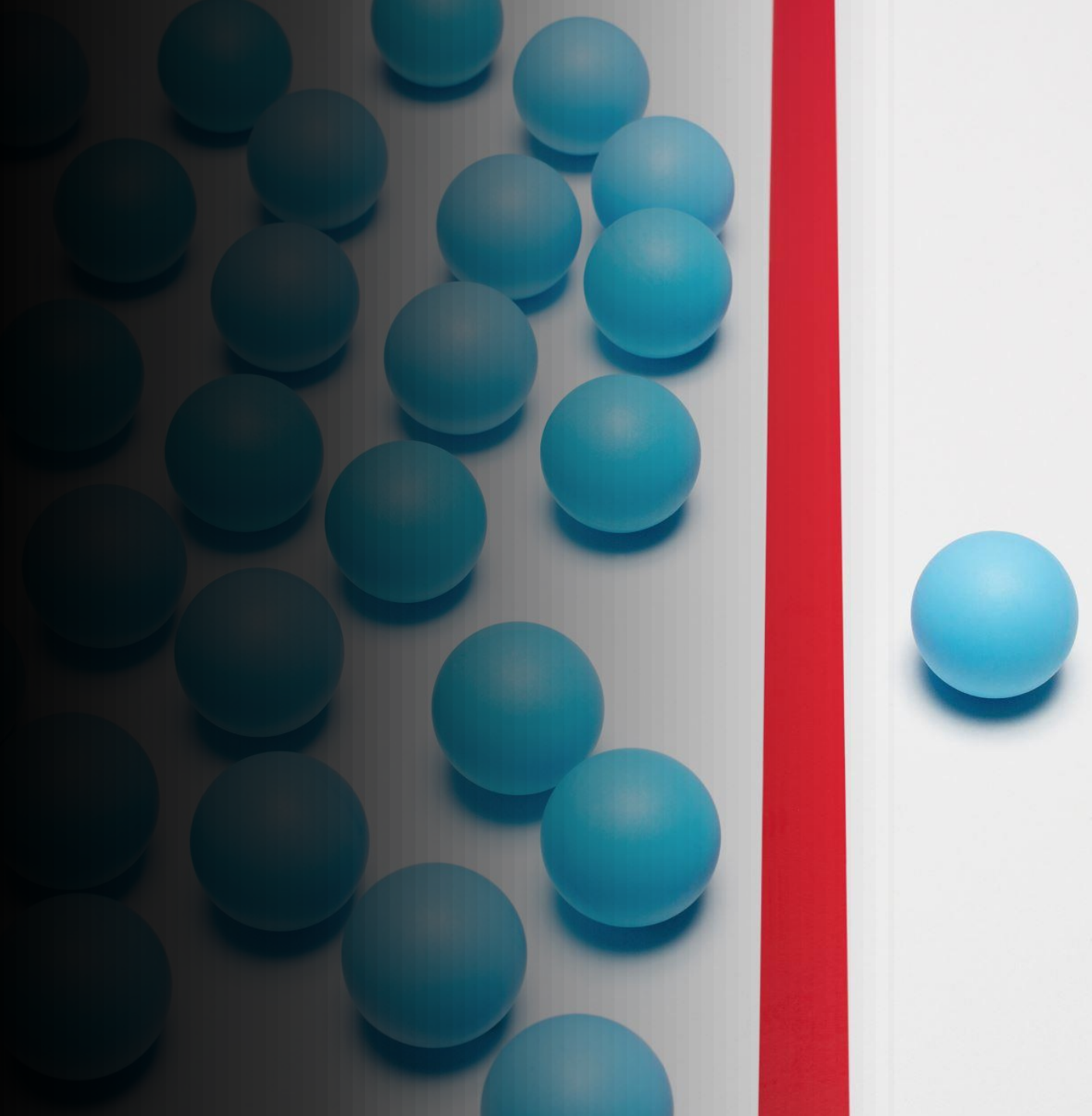




SIMPLIFICADOR DEL TRABAJO

Define los procesos en detalle de manera que los demás los puedan cumplir igual o mejor que el.

Concepto transversal a todos en la organización.





SABE DELEGAR

Dar poder y confianza

A photograph of two hands, one from a lighter-skinned person and one from a darker-skinned person, reaching towards each other in a gesture of offering or support. The background is a gradient from light to dark. An orange horizontal bar is located above the word 'DELEGAR'.

DELEGAR

- Plan de Carrera
- Profesionalizacion
- Sucesion en la empresa familiar



SE NECESITAN LIDERES QUE: "SE ENSUCIEN LAS MANOS"

PREDIQUEN
CON EL
EJEMPLO

SEPAN DE
QUE SE TRATA
EL TRABAJO

HAGAN EL
TRABAJO

LO MEJOREN



ROL DEL LIDER



LOGRAR RELACIONES
COOPERATIVAS



RENTABILIDAD

Trabajo en equipo



DIVERSIDAD

- DE EDADES
- DE GENERO
- DE AREAS
- DE PROFESIONES



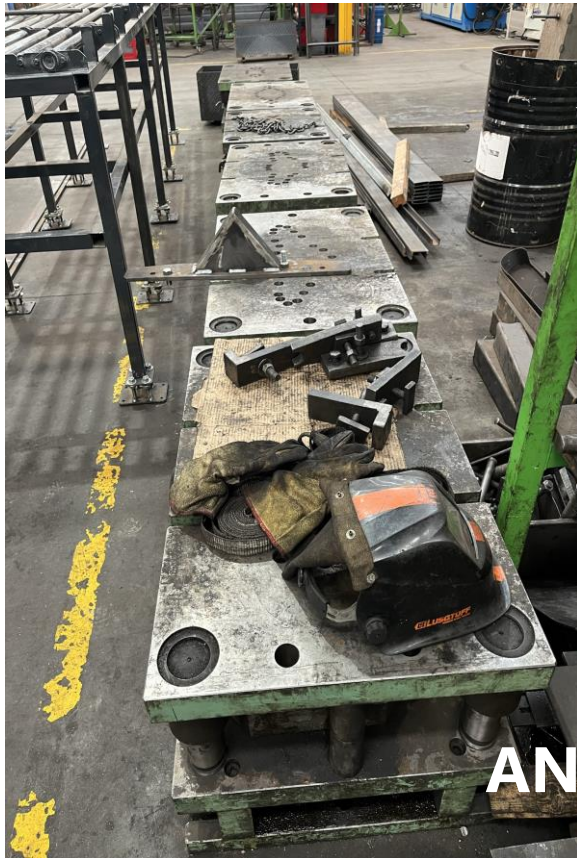
**PERO TODOS
ALINEADOS EN EL
MISMO RUMBO**



EJEMPLOS REALES



Facilitación



ANTES

SET UP: 15' 50"



DESPUES

SET UP: 7' 47"

Mejora: 50 %

Separación de cubas: antes

ANTES: 1'36" y 3 personas



Separación de cubas: despues



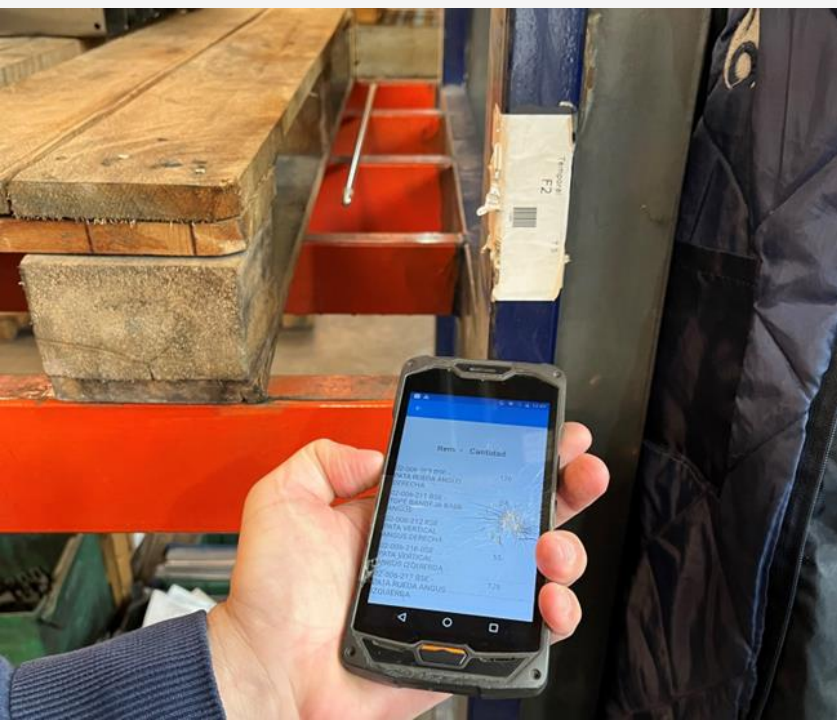
DESPUES: 40"

Mejora: 86%





Gestion de inventarios



ESTANDARIZACION "TRABAJO HECHO A PRUEBA DE ERRORES"



Los trabajos repetitivos deben poder hacerse por cualquier individuo de la organización solamente siguiendo una hoja de instrucción SOP

¿Como nos estamos preparando para la incorporación de IA en nuestra empresa?

CONCLUSION

“CUANTO MAS ABAJO EN EL ORGANIGRAMA LLEGA LA CAPACIDAD DE TOMAR DECISIONES, MAS COMPETITIVA SE VUELVE LA ORGANIZACIÓN”

*MUCHAS
GRACIAS!!*

