



UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DEL ESTADO DE HIDALGO
ESCUELA SUPERIOR DE CIUDAD SAHAGÚN

TRABAJO ESTANDARIZADO

Área Académica: Licenciatura en Ingeniería Industrial

Profesor(a): Ing. Oscar Negrete Sepúlveda

Periodo: Enero- Junio 2018

TRABAJO ESTANDARIZADO

Resumen

- Trabajo estándar, es un método que tiene como objetivo lograr seguridad, producción eficiente, sin desperdicios que está enfocado a los movimientos humanos y nos da la base de la mejora continua.

Abstract

- Standardized Work is a method of achieving safe, efficient production, without waste, centered around on human movements and provides a basis for Continuous Improvement.

Keywords: Standardized work, Cycle time, Takt time.



¿Qué es Trabajo Estandarizado?

- Es una herramienta para hacer productos de calidad
- Centrado en los movimientos de las personas
- Resalta los métodos de trabajo eficientes y seguros
- Ayuda a identificar y eliminar el desperdicio.
- Es un método estándar, claro para todos.
- Es la separación de las operaciones en pasos o elementos lógicos.
- Es la base para Kaizen (Estandarización es el primer paso)



7 Clases de Desperdicios.

Sobreproducción. - Mayor cantidad, más rápido o antes.

Espera - Esperando a que la maquina termine o por partes

Transporte - Transportando material innecesariamente.

Sobre Procesamiento - Haciendo más de lo que el cliente requiere

Inventario - Cualquier cantidad más de la que se necesita para mantener el proceso funcionando

Movimiento - Causado por una mala planeación del trabajo o Layout

Corrección - Cualquier corrección es desperdicio.



Sobreproducción



Fuente: <http://alfrleanadvisors.com>

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DEL ESTADO DE HIDALGO
ESCUELA SUPERIOR DE CIUDAD SAHAGÚN



Espera

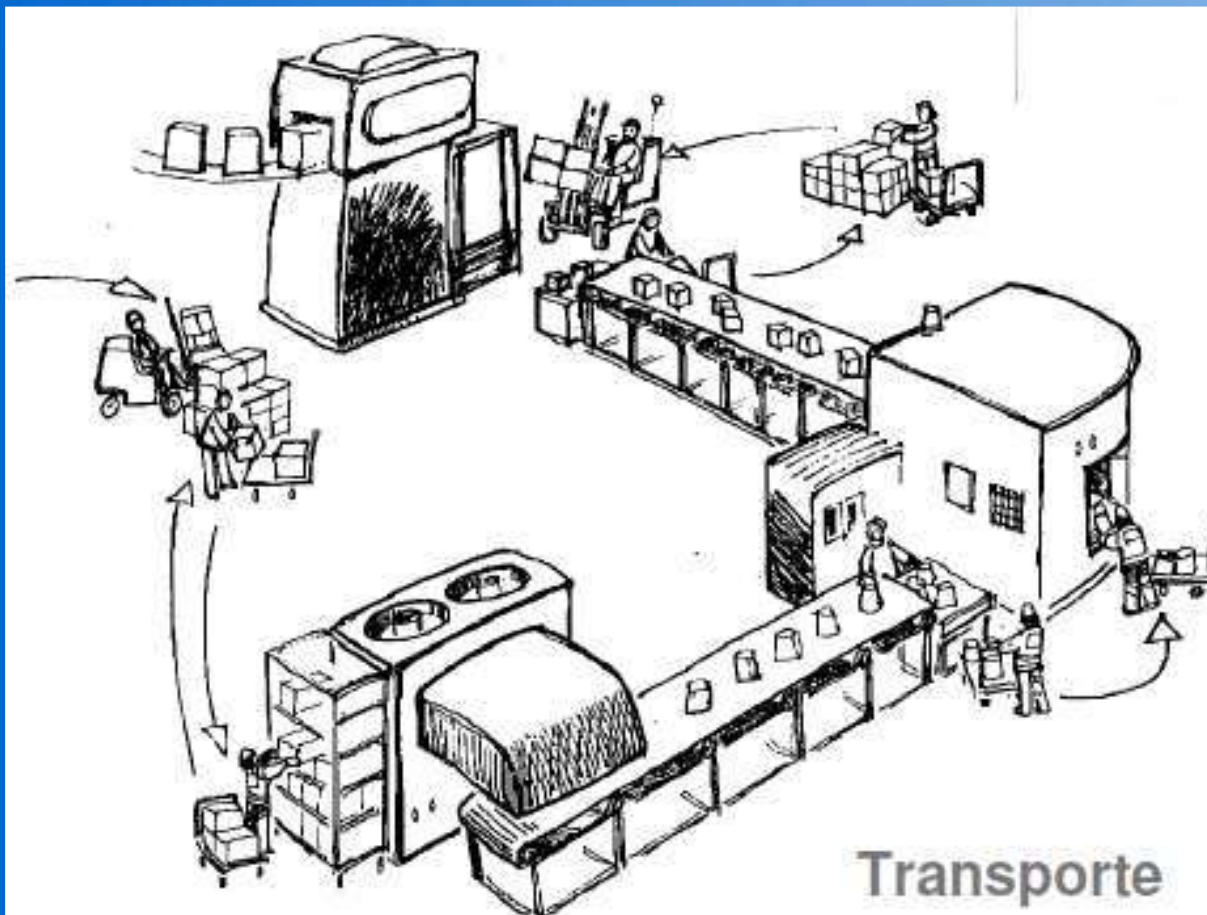


Fuente: <http://alfrleanadvisors.com>

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DEL ESTADO DE HIDALGO
ESCUELA SUPERIOR DE CIUDAD SAHAGÚN



Transporte



Fuente: <http://alfrleanadvisors.com>

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DEL ESTADO DE HIDALGO
ESCUELA SUPERIOR DE CIUDAD SAHAGÚN



Sobreprocesamiento



Fuente: <http://alfrleanadvisors.com>

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DEL ESTADO DE HIDALGO
ESCUELA SUPERIOR DE CIUDAD SAHAGÚN



Inventario



Fuente: <http://alfraleanadvisors.com>

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DEL ESTADO DE HIDALGO
ESCUELA SUPERIOR DE CIUDAD SAHAGÚN



Movimiento



Fuente: <http://alfrleanadvisors.com>

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DEL ESTADO DE HIDALGO
ESCUELA SUPERIOR DE CIUDAD SAHAGÚN



Corrección



Fuente: <http://alfrleanadvisors.com>

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DEL ESTADO DE HIDALGO
ESCUELA SUPERIOR DE CIUDAD SAHAGÚN



Tiempo Takt

Calculo del Tiempo Takt:

Es el ritmo al cual las piezas deben ser producidas para poder cumplir la demanda del cliente.

$$\text{Tiempo Takt} = \frac{\text{Tiempo diario de operación}}{\text{Demanda diaria del cliente}}$$

Trabajar al ritmo del tiempo takt evita la sobreproducción



Gráfica Yamazumi (Balanceo de Línea)

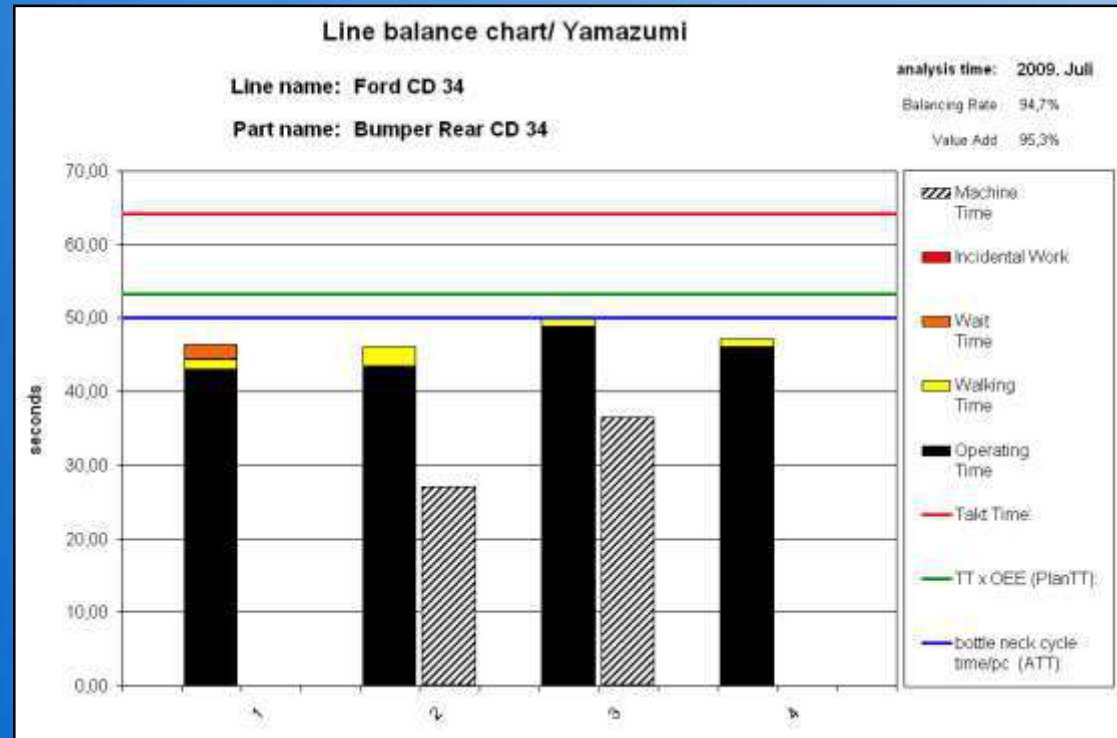
Enseña el balanceo entre las operaciones.

Se pueden observar los problemas como:

1. Tiempos de ciclo más altos que el tiempo takt.
2. Tiempo de espera
3. Diferencias de tiempo de ciclo entre cada operación.
4. Tiempos NO cíclicos.



Gráfica Yamazumi (Balanceo de Línea)



- Enseña las diferencias
- El trabajo No cíclico
- Tiempo Takt y Tiempo Ciclo



Referencias

- Black, J. (2003). *Lean Manufacturing System and Cell Design*. Michigan: Society of Manufacturing Engineers.
- Evans, J. (2003). *Administración y control de la calidad*. International Thomson Editores.

