

CÓDIGO
16B19C07**AUTOR**
Javier Fernández**DURACIÓN ESTIMADA**
20 h**NIVEL DE FORMACIÓN**
Medio/Avanzado**Dirigido a**

Profesionales de empresas de actividad logística que quieran ampliar sus conocimientos en relación a la organización de la producción industrial, poniendo especial énfasis en operarios, mandos intermedios, directores.

Descripción

Con este contenido de curso profesional el alumnado aprenderá todo lo relacionado con la organización de la producción industrial, se abarcarán temas relacionados con la organización y planificación fabril, la capacidad industrial, así como la dinámica del plan de producción y el control de flujo de materiales.

COMPETENCIAS

1. Conocer y familiarizarnos con el concepto de producción y saber cual es la naturaleza de los procesos productivos para saber organizar la producción y los tiempos de respuesta en fábrica.
2. Analizar cuales son las características de la producción, y los distintos modelos de organización para saber elegir entre ellos.
3. Conocer el concepto de capacidad industrial, los tipos de capacidad que hay y sus características para saber utilizar cada tipo y saber gestionarlo.
4. Aprender como es el proceso de fabricación fabril y los sistemas de planificación para conocer e identificar los objetivos de la planificación industrial.
5. Estudiar el plan maestro de producción, las estrategias de producción y sus costes para diferenciarlas y elegir la correcta.
6. Conocer en que consiste el sistema de flujo de materiales para ver el funcionamiento y ventajas del sistema MRP I y llevar a cabo su control.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN (Objetivos)

1. Conocer el proceso productivo
2. Distinguir los distintos modelos de organización
3. Identificar las características de la capacidad industrial
4. Gestionar los objetivos de la planificación industrial
5. Distinguir entre los métodos de las estrategias de producción
6. Identificar las ventajas del sistema MRP I

CONTENIDOS

Unidad 1. Sistemas productivos

1. Introducción
2. El concepto de producción
3. Naturaleza de los procesos productivos
4. Organización de la producción
5. Tiempo de respuesta en fábrica
6. Logística de los sistemas productivos

Unidad 2. Producción y almacenaje

1. Definiciones previas
2. El layout de fabricación
3. Características de la producción
 - 3.1 Antecedentes históricos
 - 3.2 Principios de organización
 - 3.3 Modelos de organización
 - 3.4 La delegación de funciones
4. Modelo típico de organización
5. Almacenes industriales
 - 5.1 Conceptos previos
 - 5.2 Características del almacén
 - 5.3 Sistemas de organización de almacenes
 - 5.4 Técnicas de almacenaje y mantenimiento

Unidad 3. Capacidad industrial

1. El concepto de capacidad
2. Medidas de capacidad

3. Grado de utilización de la capacidad
4. Gestión de la capacidad
 - 4.1 Técnicas aplicables
5. Tiempo de proceso y tiempo de cola
6. Factores que afecta a la capacidad industrial
7. Como equilibrar la capacidad industrial

Unidad 4. Planificación industrial

1. Ciclo de gestión empresarial
2. Objetivo de la planificación industrial
3. Cálculo del nivel de producción
4. El proceso de fabricación fabril
5. Sistemas de planificación

Unidad 5. Plan de producción

1. El plan maestro de producción
2. Planificación vertical
 - 2.1 Niveles de agregación
 - 2.2 Longitud de las barreras de tiempo
3. Estrategias de producción
 - 3.1 Método de nivelación
 - 3.2 Método de adaptación
 - 3.3 Método del compromiso
4. Costes relacionados con la estrategia de producción
5. Cálculo del mix de fabricación

Unidad 6. Sistema MRP I

1. Antecedentes
2. Sistemas de reposición de materiales
3. El concepto del sistema MRP I
 - 3.1 Lista de materiales
 - 3.2 Registro de inventarios
 - 3.3 Explosión de necesidades
4. El proceso de cálculo del MRP I
 - 4.1 Tipos de lote
5. Ejemplo ilustrativo

