

# Theory of Constraints



## “Un proceso de Mejora Continua”

Un recurso con capacidad restringida es cualquier recurso que si no se programa y maneja adecuadamente tiene probabilidades de hacer que el flujo real del producto por la planta se desvíe del flujo del producto planeado. Teoría de restricciones es un proceso de pensamiento para el mejoramiento continuo y una herramienta de diagnóstico para identificar oportunidades viendo a la organización como una cadena de actividades/funciones dependientes, buscando alinear el enfoque de los equipos (gente, tiempo, dinero) y liberar el poder de los individuos para contribuir colectivamente estableciendo mediciones comunes y metas comunes.

### Objetivos

1. Desarrollar estrategias dirigidas a incrementar la rentabilidad de la empresa vs. estrategias limitadas de reducción de costos.
2. Desarrollar indicadores de desempeño para incrementar la productividad.
3. Sincronizar las actividades para mejorar la utilidad y el retorno sobre la inversión.
4. Desarrollar nuevas estrategias de ventas mejorando la mezcla de productos y haciendo de la política de precios una herramienta competitiva.
5. Atacar restricciones gerenciales y de política, no simplemente cuellos de botella.
6. Complementar las acciones de mejora que se están implementando bajo esquemas de Calidad Total y/o Justo a Tiempo.
7. Institucionalización del Mejoramiento Continuo.

### ¿A quién va dirigido?

*Gerentes de Ingeniería, Producción y Calidad  
Ingenieros de manufactura e industriales  
Supervisores de producción  
Personas de otros departamentos involucrados en procesos de mejora y reducciones de costos.*

### Metodología

Instrucción: Presentación de los conceptos clave y la relación entre ellos.  
Ejercicios Individual / Grupal: Aprender como aplicar los conceptos a través de ejercicios y dinámicas escritas.  
Simulación / Juegos: Reforzar el entendimiento de la VIDA REAL, requiriendo soluciones prácticas para mejorar continuamente.

LECTURAS/TAREAS

## Contenido Temático

### 1. La filosofía de la Manufactura sincronizada

Flujos sincronizados vs. no sincronizados  
Sincronización y la ventaja competitiva

### 2. El sistema de Costo Estándar

Sus limitaciones  
Su validez  
El sistema de costos basado en actividades  
El valor del sistema ABC  
Sus limitaciones  
Ejercicios

### 3. Las Nuevas Mediciones de Desempeño (T, OE, I)

Enfoque local vs. Enfoque global  
Evaluación de decisiones y mediciones de desempeño  
Consideraciones conductuales de las mediciones de desempeño  
Ejercicios

### 4. Recursos de los cuellos de botella y no de los cuellos de botella

Diferencias  
Administración del valor de los recursos  
Ejercicios

### 5. Restricciones: Clasificación, Identificación y Administración

Entendimiento de las restricciones  
Tipos de restricciones  
Identificación de restricciones  
Teoría de las restricciones - cinco pasos

### 6. Sincronización de un Flujo de Producción

Relación con JIT y MRPII  
Dependencia y variabilidad  
Principios de la Manufactura Sincronizada  
El sistema DBR (DRUM BUFFER ROPE)  
Explicación  
Aplicación del sistema DBR  
Ejercicios

### 7. Transición hacia una administración sincronizada

Implementación de la administración sincronizada en plantas: V, A, T  
Marco de referencia para la implementación  
Estudio de un caso

## DETALLES DEL PROGRAMA

Duración Total 16 horas

Incluye: Material de instrucción, refrigerios durante las sesiones, diploma de participación al terminar satisfactoriamente el seminario.

Para registrarse llame al (656) 174450