[GALL02] ORGANIZACIÓN INDUSTRIAL

DATOS GENERALES

Titulación	GRADO EN INGENIERÍA DE LA ENERGÍA			**Materia**	?
Semestre	1	**Curso**	4	**Mención / Especialidad**	
Carácter	OBLIGATORIA				
Plan	2013			**Idioma**	EUSKARA
Créditos	4,5	**H./sem.**	1,5	**Horas totales**	27 h. lectivas + 85,5 h. no lectivas = **112,5 h. totales**

PROFESORES

UNZUETA ARANGUREN, GORKA

CONOCIMIENTOS PREVIOS REQUERIDOS

Asignaturas	Conocimientos
(No se requiere haber cursado asignaturas previas especificas)	*(No se requieren conocimientos previos)*

COMPETENCIAS

COMPETENCIAS	ECTS
G1A401 - Conocimiento aplicados de organización de empresas	4,48
Total:	**4,48**

RESULTADOS DE APRENDIZAJE

RGA401 Conocer el origen y las características de la Producción Ajustada

ACTIVIDADES FORMATIVAS	HL	HNL	HT
Realización de ejercicios individualmente y en equipo.	6 h.	2,5 h.	8,5 h.

SISTEMAS DE EVALUACIÓN	P	MECANISMOS DE RECUPERACIÓN
Pruebas escritas y orales individuales para la evaluación de competencias técnicas de la materia. **Observaciones:**	100%	[!] *Azterketa eta ariketak berregin* **Observaciones:**

HL - Horas lectivas: 6 h.
HNL - Horas no lectivas: 2,5 h.
HT - Total horas: 8,5 h.

RGA402 Saber realizar una distribución en planta y diseñar células de fabricación y montaje evaluando su eficiencia.

ACTIVIDADES FORMATIVAS	HL	HNL	HT
Realización de ejercicios individualmente y en equipo.	6 h.	24 h.	30 h.

SISTEMAS DE EVALUACIÓN	P	MECANISMOS DE RECUPERACIÓN
Pruebas escritas y orales individuales para la evaluación de competencias técnicas de la materia. **Observaciones:**	100%	[!] *azterketa eta ariketak berregin* **Observaciones:**

HL - Horas lectivas: 6 h.
HNL - Horas no lectivas: 24 h.
HT - Total horas: 30 h.

RGA403 Conocer las técnicas para asegurar la estabilidad de los procesos: 5S, TPM y estandarización de operaciones.adecuados para su correcta planificación y gestión

ACTIVIDADES FORMATIVAS	HL	HNL	HT
Realización de ejercicios individualmente y en equipo.	3 h.	22 h.	25 h.

SISTEMAS DE EVALUACIÓN	P	MECANISMOS DE RECUPERACIÓN
Pruebas escritas y orales individuales para la evaluación de competencias técnicas de la materia. **Observaciones:**	100%	[!] *azterketa eta ariketak berregin* **Observaciones:**

HL - Horas lectivas: 3 h.
HNL - Horas no lectivas: 22 h.
HT - Total horas: 25 h.

RGA404 Saber calcular la eficiencia de una instalación y determinar acciones para la reducción de las 6 grandes pérdidas.

ACTIVIDADES FORMATIVAS	HL	HNL	HT
Estudio y trabajo individual, pruebas y exámenes.	3 h.	11 h.	14 h.

SISTEMAS DE EVALUACIÓN	P	MECANISMOS DE RECUPERACIÓN
Pruebas escritas y orales individuales para la evaluación de competencias técnicas de la materia. **Observaciones:**	100%	[!] *azterketa eta ariketak berregin* **Observaciones:**

HL - Horas lectivas: 3 h.
HNL - Horas no lectivas: 11 h.
HT - Total horas: 14 h.

RGA405 Saber utilizar la herramienta SMED para la disminución de los tiempos de cambio y su impacto en la competitividad principales de la gestión de proyectos a través de la cadena crítica

ACTIVIDADES FORMATIVAS	HL	HNL	HT
Realización de ejercicios individualmente y en equipo.	6 h.	15 h.	21 h.

SISTEMAS DE EVALUACIÓN	P	MECANISMOS DE RECUPERACIÓN
Pruebas escritas y orales individuales para la evaluación de competencias técnicas de la materia. **Observaciones:**	100%	[!] *azterketa eta ariketak berregin* **Observaciones:**

HL - Horas lectivas: 6 h.
HNL - Horas no lectivas: 15 h.
HT - Total horas: 21 h.

RGA406 Saber aplicar técnicas para la producción JIT: FIFO lane, Supermercados y KANBAN.

ACTIVIDADES FORMATIVAS	HL	HNL	HT
Realización de ejercicios individualmente y en equipo.	3 h.	11 h.	14 h.

SISTEMAS DE EVALUACIÓN	P	MECANISMOS DE RECUPERACIÓN
Pruebas escritas y orales individuales para la evaluación de competencias técnicas de la materia. **Observaciones:**	100%	[!] *ariketak eta azterketa berregin* **Observaciones:**

HL - Horas lectivas: 3 h.
HNL - Horas no lectivas: 11 h.
HT - Total horas: 14 h.

CONTENIDOS

- **Caracteristicas de la producción ajustada**
  - Origen de Lean Manufacturing
  - Lead Time e inventario.
  - Valor añadido
- **Distribución en planta y diseño de células**
  - Tipos de distribución en planta.
  - Métodos de diseño de distribución en planta.
  - Diseño de células.
- **Eficiencia de instalaciones**
  - Eficiencia y 6 pérdidas principales.

- **Estabilidad de procesos**
  - 5S.
  - TPM.
  - Operaciones estándar.
- **Cambios rápidos**
  - Método SMED
- **Técnicas JIT**
  - FIFO lane.
  - Supermercados.
  - KANBAN.

RECURSOS DIDÁCTICOS Y BIBLIOGRAFÍA

Recursos didácticos	Bibliografía
(No hay recursos)	 LEAN MANUFACTURING. Exposición adaptada a la fabricación de familias de productos mediante procesos discretos. Francisco Madariaga. 2013. www.bubok.es  LA MÁQUINA QUE CAMBIÓ EL MUNDO. Womack, J.P.; Jones, A.T. y Ross, D. Ed. McGraw Hill 1992  LEAN THINKING. Cómo utilizar el pensamiento Lean para eliminar los despilfarros y crear valor en la empresa Womack, J.P.; Jones, A.T. y Ross, D. Ed. McGraw Hill 1992  COMPETITIVIDAD EN FABRICACIÓN EN LA DÉCADA DE LOS 90. Suzaki, Kiyoshi. Tecnologías de Gerencia y Producción S.A. 1.991  DISEÑO AVANZADO DE PROCESOS Y PLANTAS DE PRODUCCIÓN FLEXIBLE. Lluís Cuatrecasas. Ed. Profit. 2009  REINVENTAR LA FÁBRICA. Harmon, R.L. y Peterson, LD. Ed. Ciencias de la Dirección 1.990  MANUAL DE INGENIERÍA Y ORGANIZACIÓN INDUSTRIAL H.B. Maynard, LD. Ed. Reverté, S.A.