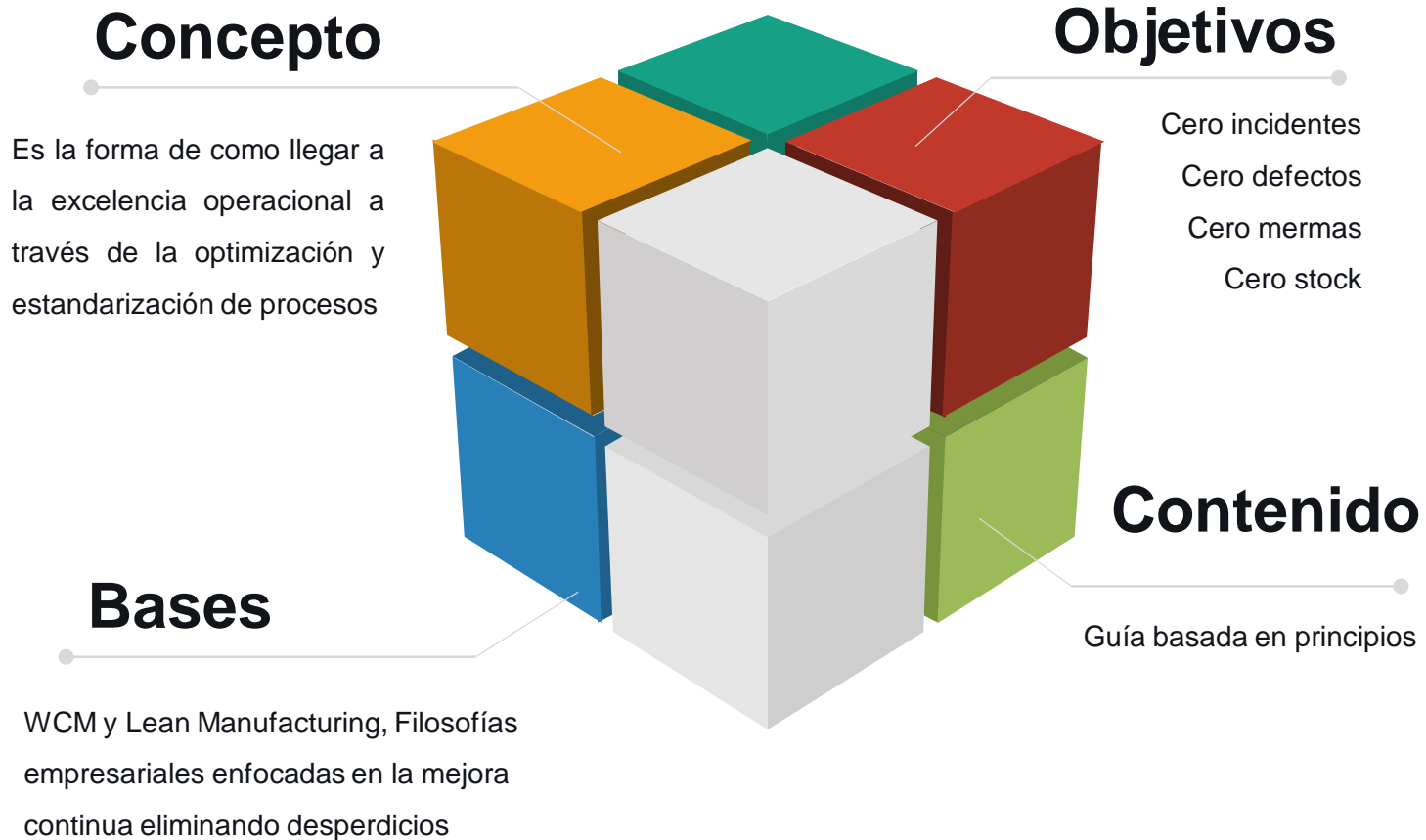


EXCELENCIA OPERACIONAL

Elard Carrera La Torre

¿QUÉ ES UN SISTEMA DE EXCELENCIA OPERACIONAL ?



PARTENÓN EXCELENCIA OPERACIONAL



OBJETIVO:

Lograr resultados mediante la creación de una **cultura** de mejora continua y **empoderamiento** dentro de toda Cadena de Suministros.

PARTENÓN EXCELENCIA OPERACIONAL



MODELO DE GESTIÓN



Costo

- Bajo costo de nuestros procesos.

Eficiencias

- Eficiencias más altas
- Organización esbelta
- Poca pérdida de materiales

Calidad

- Disponibilidad de producto
- Cero quejas de C & C
- La mejor calidad

SSOMA

- Cero accidentes
- LTIR
- Condiciones y comportamientos sub estándar

Sostenibilidad

- - - - -
- - - - -
- - - - -

Moral

- - - - -
- - - - -
- - - - -

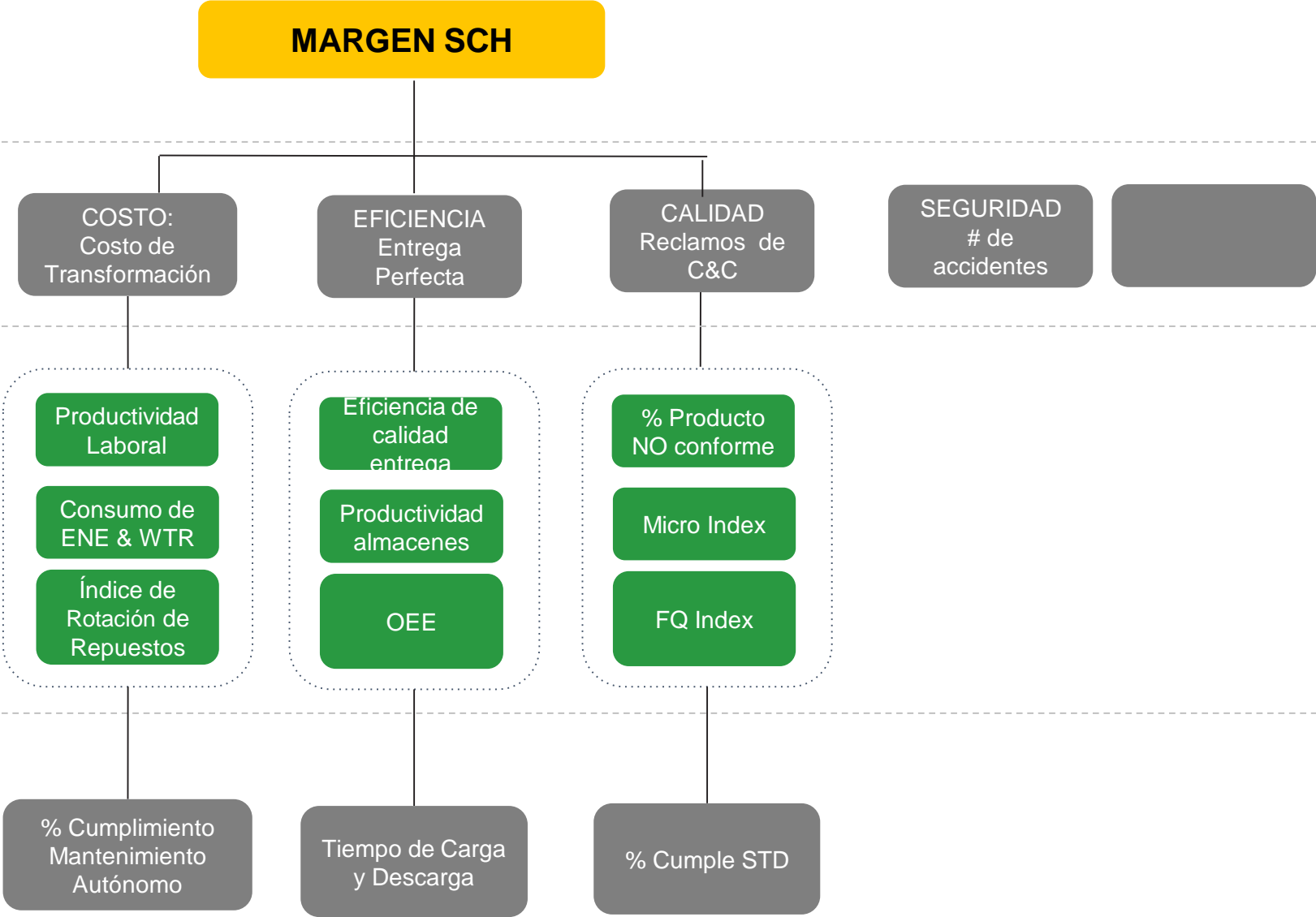
CASCADEO DE INDICADORES

Nivel 4
Gerente Directivo

Nivel 3
Gerentes Funcionales

Nivel 2
Jefes / Supervisores

Nivel 1
Equipo multidisciplinario (Operadores/ Técnicos)



VALOR AGREGADO VS. VALOR NO AGREGADO

Actividades de Valor Agregado

Transforman los materiales y la información en el producto y servicio para obtener los requerimientos del cliente.



Actividades de Valor no Agregado

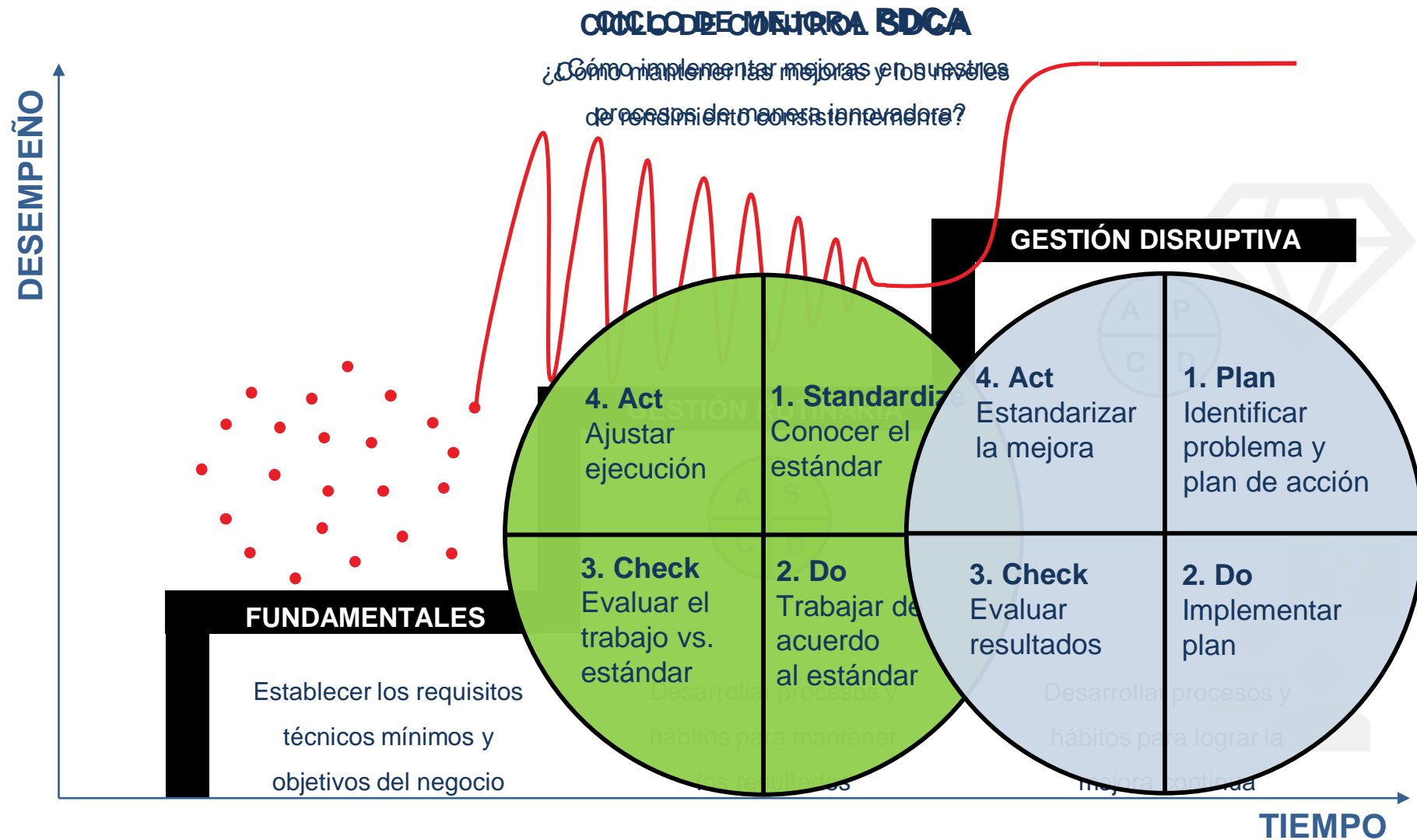
Utiliza recursos, pero no agrega valor al producto o servicio.



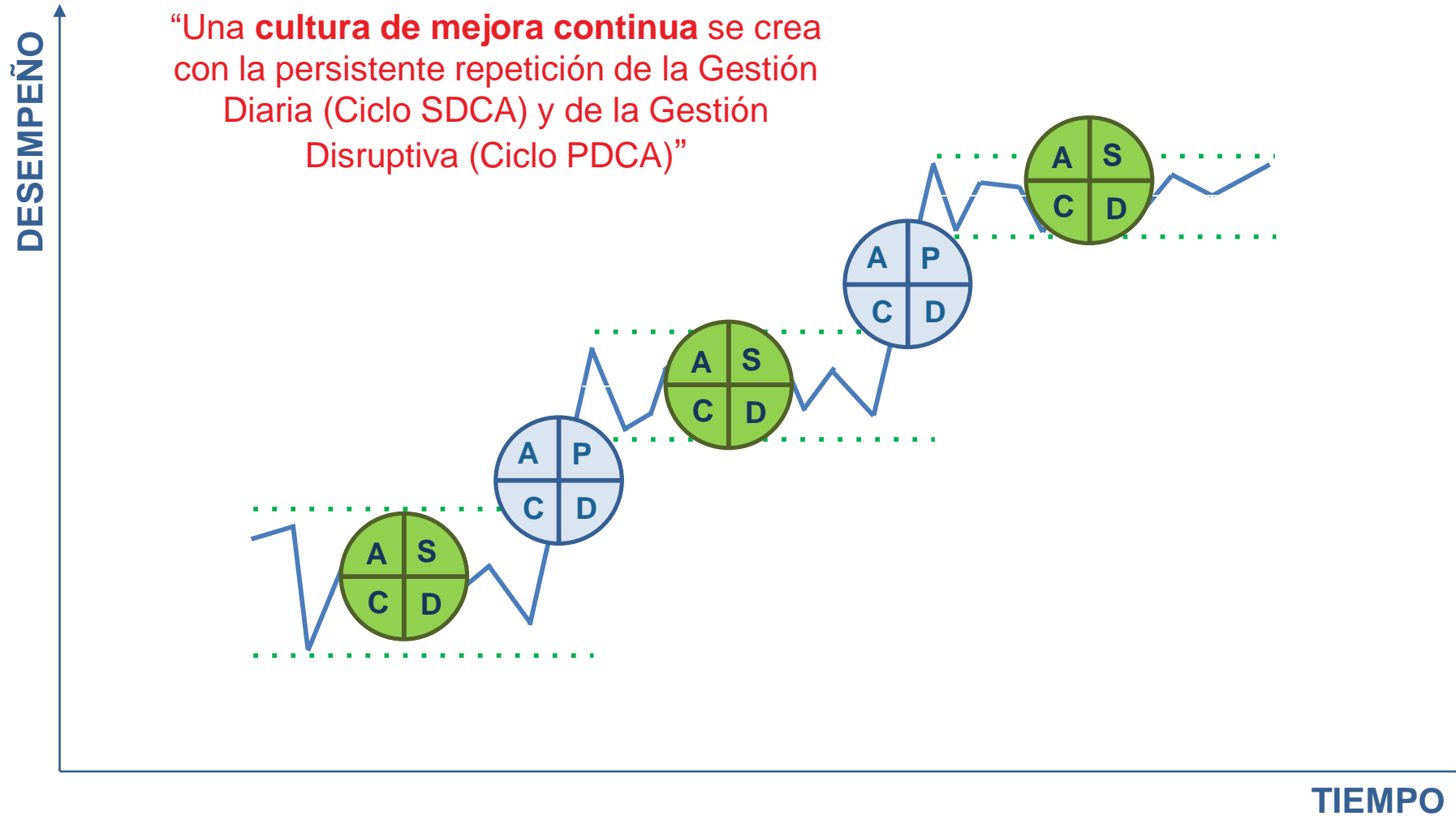
PARTENÓN E.O.



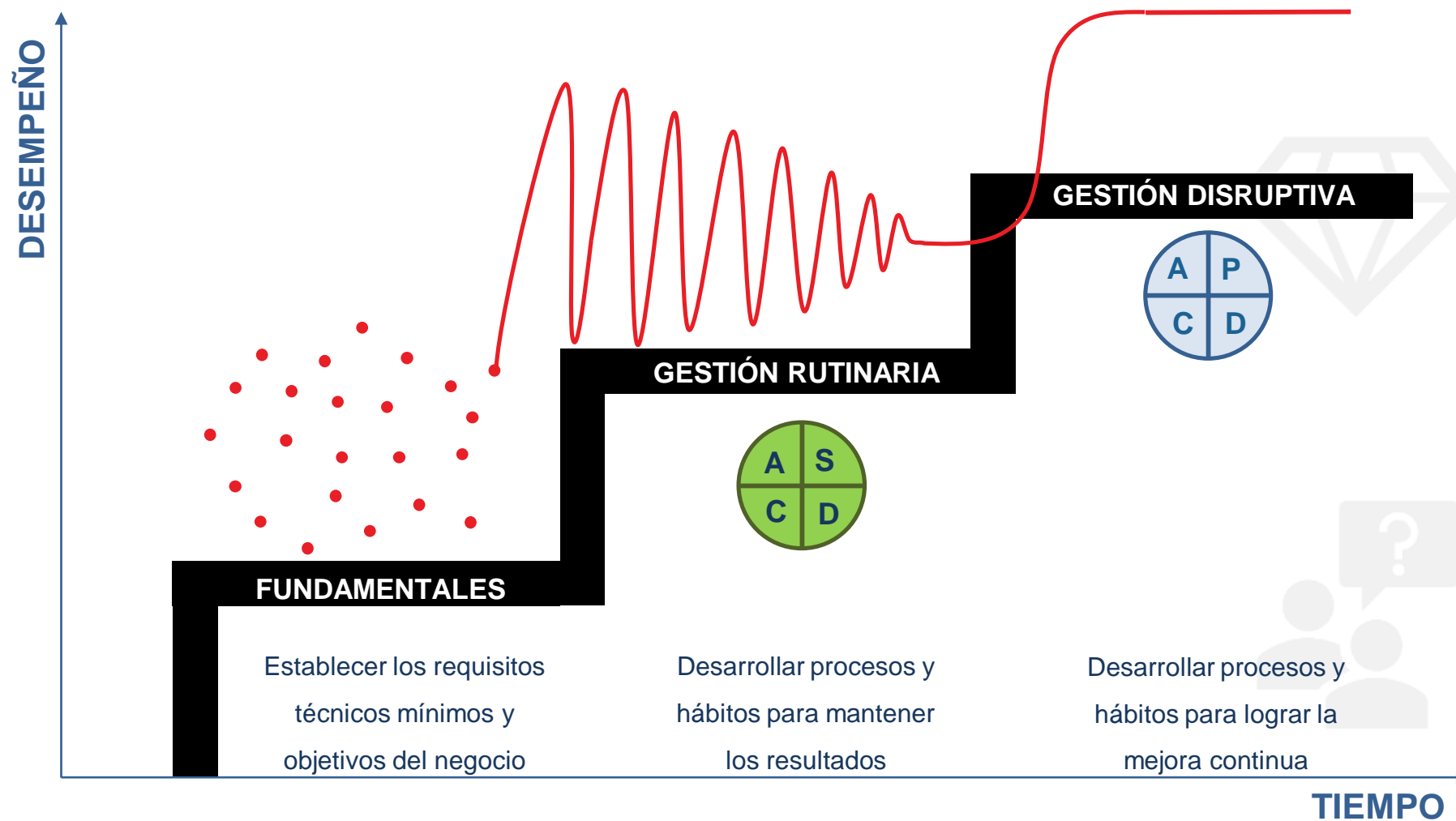
¿CÓMO CREAR EL HÁBITO DE LA EXCELENCIA OPERATIVA?



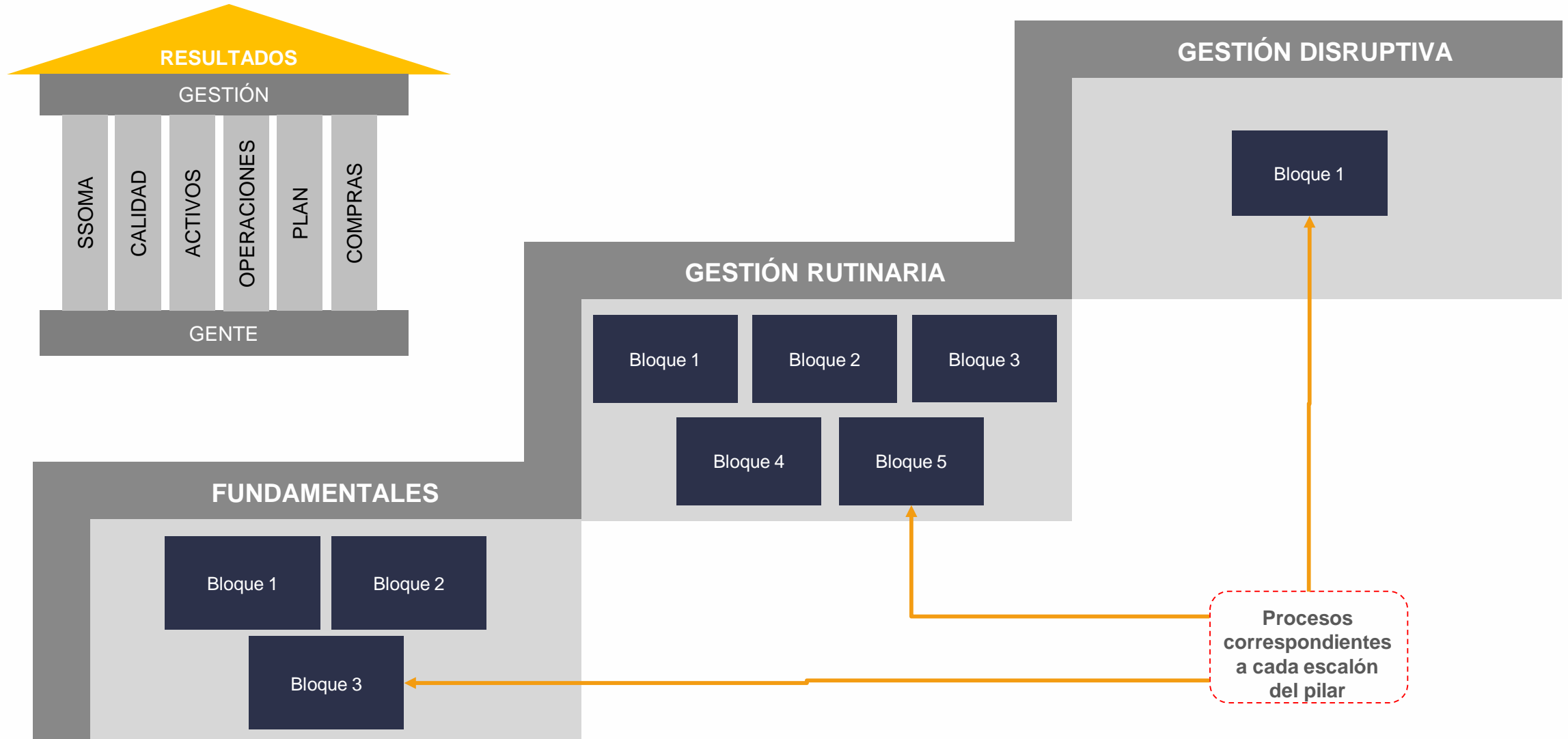
EL CICLO CONTINUO DE LA GESTIÓN RUTINARIA Y DISRUPTIVA



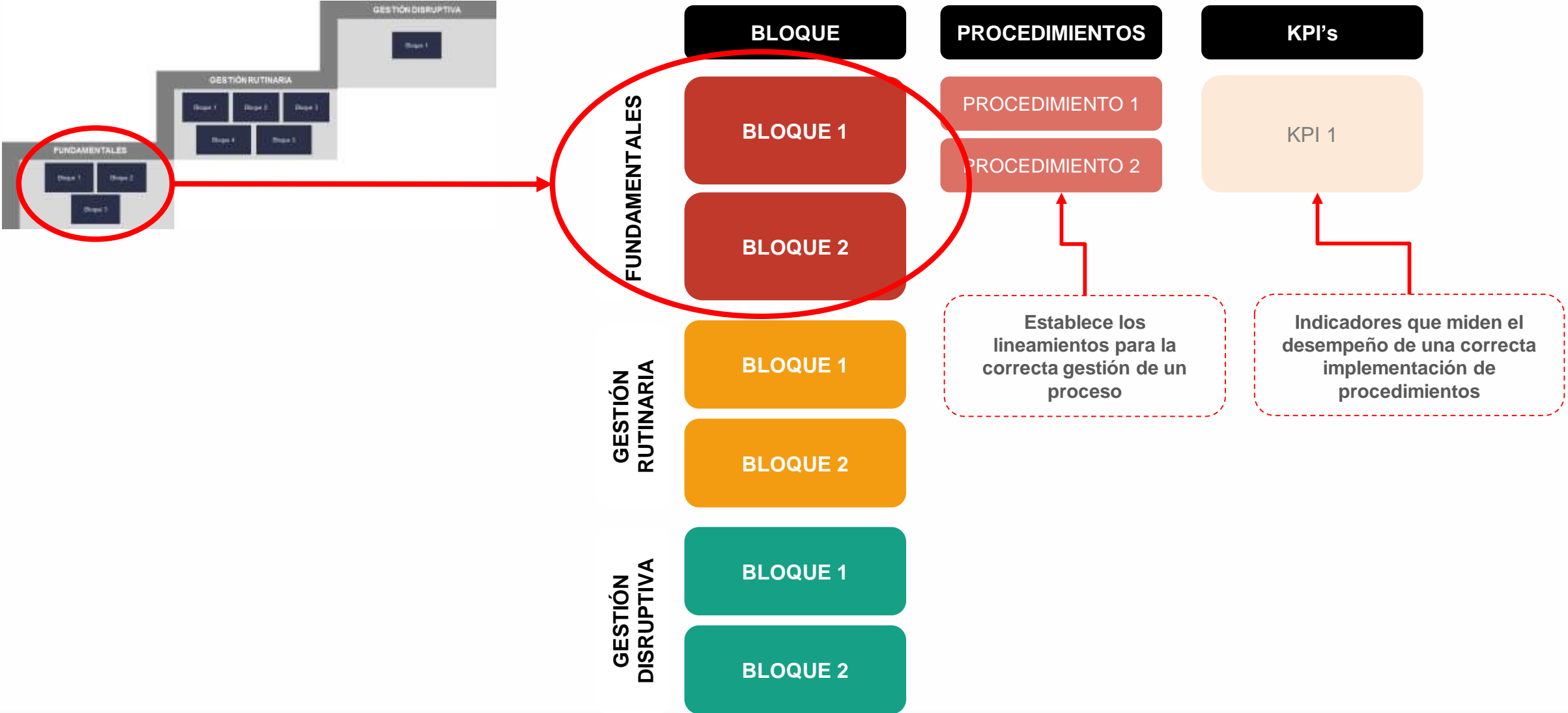
HÁBITO DE LA EXCELENCIA OPERACIONAL



ESTRUCTURA DEL PARTENOM



FRAMEWORK DE UN PILAR



MEDICIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS

HOJA DE RUTA DEL PILAR

DETALLE DE LA PREGUNTA					Puntaje (máximo 20)	Evidencias/Comentarios			
#	What?	Pregunta	Detalle por puntaje	Puntaje (0-100)					
Especificaciones y requisitos legales					Puntaje: 0,0%				
1	L	¿Hay evidencia del cumplimiento de la legislación local en materia de seguridad, salud y medio ambiente, como: Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, Ley de Medio Ambiente, Ley de Protección de Datos, etc.?	300) Se cumple con la legislación local en materia de seguridad, salud y medio ambiente. 301) Se cumple con la legislación local en materia de seguridad, salud y medio ambiente. 302) Se cumple con la legislación local en materia de seguridad, salud y medio ambiente. 303) Se cumple con la legislación local en materia de seguridad, salud y medio ambiente. 304) Se cumple con la legislación local en materia de seguridad, salud y medio ambiente.	0%	0%	0%	0%	0%	0%
2	AB	¿Se tiene implementado el sistema de gestión de la calidad (SGS) en todas las áreas de la organización?	310) Se ha implementado el SGS en todas las áreas de la organización. 311) Se ha implementado el SGS en todas las áreas de la organización. 312) Se ha implementado el SGS en todas las áreas de la organización. 313) Se ha implementado el SGS en todas las áreas de la organización. 314) Se ha implementado el SGS en todas las áreas de la organización.	0%	0%	0%	0%	0%	0%
3	L	¿Los niveles de aceptación y rechazo definidos por el cliente para el producto se cumplen?	320) Se cumplen los niveles de aceptación y rechazo definidos por el cliente para el producto. 321) Se cumplen los niveles de aceptación y rechazo definidos por el cliente para el producto. 322) Se cumplen los niveles de aceptación y rechazo definidos por el cliente para el producto. 323) Se cumplen los niveles de aceptación y rechazo definidos por el cliente para el producto. 324) Se cumplen los niveles de aceptación y rechazo definidos por el cliente para el producto.	0%	0%	0%	0%	0%	0%
4	L	¿Los resultados de los parámetros de calidad (CPI y FPI) son aceptables en el proceso de producción y en el control de calidad?	330) Los resultados de los parámetros de calidad (CPI y FPI) son aceptables en el proceso de producción y en el control de calidad. 331) Los resultados de los parámetros de calidad (CPI y FPI) son aceptables en el proceso de producción y en el control de calidad. 332) Los resultados de los parámetros de calidad (CPI y FPI) son aceptables en el proceso de producción y en el control de calidad. 333) Los resultados de los parámetros de calidad (CPI y FPI) son aceptables en el proceso de producción y en el control de calidad. 334) Los resultados de los parámetros de calidad (CPI y FPI) son aceptables en el proceso de producción y en el control de calidad.	0%	0%	0%	0%	0%	0%
Metodología y Evidencia Analítica					Puntaje: 0,0%				
5	AB	¿Cuál es el Plan de Muestreo en la organización?	340) Se tiene un plan de muestreo en la organización. 341) Se tiene un plan de muestreo en la organización. 342) Se tiene un plan de muestreo en la organización. 343) Se tiene un plan de muestreo en la organización. 344) Se tiene un plan de muestreo en la organización.	0%	0%	0%	0%	0%	0%
6	AB	¿Se han realizado los análisis de laboratorio y estadísticos en la organización?	350) Se han realizado los análisis de laboratorio y estadísticos en la organización. 351) Se han realizado los análisis de laboratorio y estadísticos en la organización. 352) Se han realizado los análisis de laboratorio y estadísticos en la organización. 353) Se han realizado los análisis de laboratorio y estadísticos en la organización. 354) Se han realizado los análisis de laboratorio y estadísticos en la organización.	0%	0%	0%	0%	0%	0%
7	AB	¿Se han realizado los análisis de laboratorio y estadísticos en la organización?	360) Se han realizado los análisis de laboratorio y estadísticos en la organización. 361) Se han realizado los análisis de laboratorio y estadísticos en la organización. 362) Se han realizado los análisis de laboratorio y estadísticos en la organización. 363) Se han realizado los análisis de laboratorio y estadísticos en la organización. 364) Se han realizado los análisis de laboratorio y estadísticos en la organización.	0%	0%	0%	0%	0%	0%
8	P	¿Cuál es el nivel de satisfacción del cliente?	370) Se tiene un nivel de satisfacción del cliente. 371) Se tiene un nivel de satisfacción del cliente. 372) Se tiene un nivel de satisfacción del cliente. 373) Se tiene un nivel de satisfacción del cliente. 374) Se tiene un nivel de satisfacción del cliente.	0%	0%	0%	0%	0%	0%
9	L	¿Existe un plan de acción para asegurar la implementación de las mejoras de calidad?	380) Se tiene un plan de acción para asegurar la implementación de las mejoras de calidad. 381) Se tiene un plan de acción para asegurar la implementación de las mejoras de calidad. 382) Se tiene un plan de acción para asegurar la implementación de las mejoras de calidad. 383) Se tiene un plan de acción para asegurar la implementación de las mejoras de calidad. 384) Se tiene un plan de acción para asegurar la implementación de las mejoras de calidad.	0%	0%	0%	0%	0%	0%
10	P	¿Se aplican las mejores prácticas de la organización?	390) Se aplican las mejores prácticas de la organización. 391) Se aplican las mejores prácticas de la organización. 392) Se aplican las mejores prácticas de la organización. 393) Se aplican las mejores prácticas de la organización. 394) Se aplican las mejores prácticas de la organización.	0%	0%	0%	0%	0%	0%
11	L	¿Existe evidencia de una revisión del programa de mejora de calidad?	400) Se tiene evidencia de una revisión del programa de mejora de calidad. 401) Se tiene evidencia de una revisión del programa de mejora de calidad. 402) Se tiene evidencia de una revisión del programa de mejora de calidad. 403) Se tiene evidencia de una revisión del programa de mejora de calidad. 404) Se tiene evidencia de una revisión del programa de mejora de calidad.	0%	0%	0%	0%	0%	0%

PUNTAJES

RESULTADO

NIVEL DE MADUREZ

[04]

95 % - 100 %

MEJORA CONTINUA

[03]

75 % - 95%

OPTIMIZACIÓN

[02]

50 % - 75%

DESARROLLO

[01]

25 % - 50 %

CONCIENCIA

[00]

0% - 25 %

INOCENCIA

GUÍA DE PUNTAJES

INOCENCIA

No existe.
No se aplica.
No hay conocimiento.
Nulo o incorrecto cumplimiento.

CONCIENCIA

Concientización de pérdidas o brechas.

Aplicación de procedimientos básicos (legales), sin saber por qué o para evitar situaciones de alto riesgo.

Existen bases de inicio.
Conocimiento parcial solo en líderes

DESARROLLO

Entendimiento de procedimientos.

Generación de planes de acción con o sin método.

Difusión del bloque a nivel de líderes (supervisores).

Conocimiento y aplicación total de líderes.

OPTIMIZACIÓN

Existen procedimientos estandarizados, uso correcto de conceptos.

Uso de ACR y se verifica eficacia de planes de acción. Resultados estables durante el tiempo.

Conocimiento total de líderes y parcial de N1.

MEJORA CONTINUA

Acciones contribuyen directamente al resultado.

Predictibilidad de problemas, se mide reacción del cliente.

Rutina de revisión de estándares.

Conocimiento total de la planta y cumplimiento completo.

BUENOS RESULTADOS BASADOS EN BUENAS PRÁCTICAS



GRACIAS