

## Supervisión de Producción y Operaciones Industriales

<b>Modalidad:</b>	Presencial	<b>Tipo:</b>	Programa Integral
<b>Duración:</b>	80.0 (horas académicas de 50 minutos)		

### Acerca de este Programa

El Programa Supervisión de Producción y Operaciones Industriales fortalece competencias intermedias avanzadas para dirigir equipos y asegurar el desempeño diario en plantas industriales en el contexto peruano. El participante desarrolla dominio del control operativo de la producción, gestionando turnos, cumplimiento del programa, materiales y productividad mediante indicadores (SQCDP) y herramientas como OEE y análisis de pérdidas, orientadas a decisiones rápidas en piso. En el segundo módulo, se enfoca en Excelencia Operacional, aplicando Lean Manufacturing para mejorar flujo y reducir desperdicios con VSM, 5S y estandarización, incorporando Kanban como sistema pull para controlar WIP y asegurar reposición eficiente. Además, se aborda SMED para disminuir tiempos de cambio y aumentar disponibilidad, y calidad aplicada con herramientas prácticas y metodologías de resolución de problemas (A3/8D/5 Porqués) para eliminar causas raíz. Finalmente, el programa consolida habilidades directivas: comunicación, negociación, liderazgo situacional, gestión del desempeño y cultura de mejora; incluye Scrum adaptado a planta para gestionar iniciativas de mejora con cadencia, backlog y seguimiento.

### Módulos y Temario

#### **Módulo 1: SUPERVISIÓN OPERATIVA Y CONTROL DE LA PRODUCCIÓN EN PLANTA (25 h.)**

Nro.	Tema
1	Unidad 1: Rol del supervisor y gestión operativa moderna
2	Unidad 2: KPIs del día a día y tablero SQCDP
3	Unidad 3: Planificación y control de producción de corto plazo
4	Unidad 4: Control de materiales y coordinación logística (MRP operativo)
5	Unidad 5: Gestión de pérdidas y productividad (OEE básico aplicado)

#### **Módulo 2: EXCELENCIA OPERACIONAL: LEAN, SMED Y CALIDAD EN PLANTA (30 h.)**

Nro.	Tema
1	Unidad 1: Diagnóstico Lean y mejora continua (VSM + KANBAN)
2	Unidad 2: 5S, gestión visual y estandarización del trabajo
3	Unidad 3: SMED y optimización de cambios de formato
4	Unidad 4: Calidad aplicada para supervisores (control por turno)
5	Unidad 5: Resolución estructurada de problemas (A3 / 8D / 5 Porqués)

#### **Módulo 3: HABILIDADES DIRECTIVAS PARA SUPERVISORES (25 h.)**

Nro.	Tema
1	Unidad 1: Comunicación efectiva y gestión del relevo de turno
2	Unidad 2: Negociación y resolución de conflictos en planta
3	Unidad 3: Liderazgo, motivación y gestión del desempeño
4	Unidad 4: Monitoreo de producción en tiempo real (KPIs + OEE ¿vivo¿)
5	Unidad 5: Sistema de Gestión Diaria (DMS) + SCRUM para mejoras