

INDICE

Este libro le ofrece	XI
Prefacio	XIII
Agradecimientos	XVII
1. ¿De que modo puede la logística hacer que su negocio resulte mas redituable?	1
Eficazmente vs. eficientemente : indicadores clave que le dirán hasta que punto es buena su actuación	2
Cuatro beneficios secundarios desde una perspectiva logística	4
Ataque de NVAW y reducción de costos	6
Sustituya los beneficios empresariales por beneficios tradicionales	9
Se requiere un cambio de enfoque	10
2. El primer paso hacia una mayor ganancia: Vea su negocio como un proceso de flujo	13
Cinco elementos básicos de flujo	
La analogía de la refinería de petróleos: piense en su compañía como en un proceso de flujo	14
El programa maestro: el conducto del negocio al mercado	
Planeación del índice de flujo: ¿Pueden los ductos soportar su producción?	17
Planeación de secuencia: el trabajo correcto a través de los ductos y momentos correctos	22
Utilización de controles de secuencia para resolver problemas en forma rápida	23
Por que hay que aspirar a la utopia	
¿Qué es lo que obstaculiza la utopia?	27
Cambien el sistema o cambie el entorno	32
3. Como atacar el dilema mas difícil de la industria: la razón P: D	
Razón P: D	33
Las tres D	36
El dilema de la planeación: ¿en que medida se esta arriesgando?	37
El escenario de la investigación: ¿hasta que punto sus utilidades son buena	38
El dilema diagramado	
Cinco modos de hacer mejores planes	42
Dos modos de añadir continencia para sobrellevar errores de pronostico	49
¿Qué alternativa escoger?	51
4. Planeación del paso 1: Genere un plan estratégico que impulse el negocio total	53
La jerarquía de planeación comienza con el plan estratégico	
Convierta su estrategia en cuatro planes de acción	54
¿Cómo impulsa el negocio el plan estratégico del negocio?	56
Las tácticas deben depender de la estrategia	59
Como funciona el plan de producción	62
La ley de Mather de la inexactitud precisa	64
El programa maestro: el plan para distribuir el producto	65
Uso de la planeación de capacidad aproximada para corregir desequilibrios en e flujo	67

Como desarrollar planes detallados de índice de flujo y secuencia	68
Sus planes son índices sin una verdadera supervisión de los índices de flujo y secuencia	69
Siga la jerarquía	73
5. Planeación del paso 2: creación de un programa maestro que lleve el producto correcto al lugar y momentos correctos	75
Preparación del programa maestro	
Que incluir en el programa maestro	78
Pronósticos: dos problemas clave y como resolverlos	81
Las zonas decisivas de la planeación	84
Cinco conceptos de la programa maestra	86
6. Planeación del paso 3: Diseñe productos para dar a los clientes lo que quieren en el momento en que lo quieren	87
¿Cuál es el problema con la mayoría de los diseños de producto?	
Todas las alternativas se relacionan con la logística	91
Como configurar el producto final	92
Como formular el programa final de monje	93
Cuatro soluciones a los problemas de mala planeación	95
Diseños en forma de hongo: el elemento clave que hay detrás de los productos logísticamente idóneos	96
Se busca: una arquitectura de diseño logísticamente eficaz	
Cuatro estudios de casos de diseños que salieron mal, y como puede hacerse para que salgan bien	97
No sea ahorrativo en lo pequeño y derrochador en los grande al pasar por alto los costos suaves	104
Exposición de seis pasos en la arquitectura de diseño requerida por todo fabricante	105
Como utilizar la sobreplaneación de contingencias para acrecentar sus resultados finales	109
El diseño del producto es crucial	113
7. Como trabajar su plan ahora que ya ha ordenado su trabajo	
Dos formas de hacer buenas promesas de entrega	115
Excédase bajo su riesgo	124
Advertencia: solo existe una forma correcta de hacer presión para aumentar la producción	125
El programa maestro perfecto	
La alta administración tiene como papel crucial manejar correctamente el negocio	127
Que es lo que interviene en la vigilancia del plan	129
Exija un esfuerzo creciente al asignar responsabilidades bien delimitadas	130
¿A quien tiene que reportar el programador maestro?	
El programador maestro es la calve	131
8. Reduzca radicalmente el riesgo en los negocios y mejore el servicio al cliente mediante la reducción del tiempo de entrega acumulado	133
Los elementos del tiempo de entrega	134
Como reducir los tiempos de alteraciones	137
Reducción del tiempo de jornada	
Como reducir radicalmente el tiempo de entrega cuando se reducen los tiempos de movimiento	142

Las colas superar el mayor obstáculo en los tiempos cortos de entrega	144
Aplice soluciones del tiempo de entrega de la fabrica a toda la cadena logística	152
9. Como alcanzar las tres metas máximas de la manufactura: aumentar la producción, reducir los costos y generar efectivo	157
Como garantizar los flujos suaves de las materias primas al mercado Tres formas de manejar las fluctuaciones de volumen	158
Cuatro clases de índices de flujo	160
Flujo eficaz vs. flujo eficiente: la diferencia crítica	162
Opte por un flujo equilibrado	165
Como laborar el equilibrio y compensar el exceso de mano de obra directa	166
Tenga cuidado con las presiones de la utilización de máquinas	169
Pautas para la planeación de los índices de flujo	171
Como suavizar los índices de flujo Como atacar las demandas desequilibradas por parte de los clientes	175
Como sincronizar la oferta con la demanda	179
Estudio de casos en la reducción del tiempo P: lo que funciona para ellos puede funcionar para usted	183
10. Vencer el mayor obstáculo en la excelencia de la manufactura: la variedad de productos	185
Una arquitectura de diseño ayuda a atacar la variedad de productos	
En que forma la variedad crea costos onerosos de apoyo Un análisis conceptual que ilustra el problema de la variedad	186
Como comenzar a tomar mejores decisiones al trazar estas curvas para su propio negocio	198
Siete alternativas para manejar la variedad y fomentar las ganancias	199
Escoja la mejor alternativa Como controlar el crecimiento de la variedad futura	204
11. Elimine la contabilidad tradicional y abrase paso hacia el éxito	207
Como pueden las evaluaciones incorrectas impedir el progreso	208
Como seleccionar las evaluaciones de operaron idóneas a su compañía	210
Tres grupos de evaluación de operación que preparan el camino para la excelencia en la industria manufacturera Seis evaluaciones que miden la excelencia en la producción	211
Seis evaluaciones que miden el diseño del producto	224
Cinco formas de evaluar las ventas	226
Como introducir gradualmente en su negocio un impulso interrumpido para el mejoramiento	233
12. Como prepararse hoy para la fabrica del mañana	237
Seis formas de preparase ahora para una fabrica con futuro	239
Asegúrese de logara SIM antes de emprender CIM	246
Tiene que continuar en marcha para llegar primero	258
Bibliografía	259
Índice	261