

Hedraño Rojas

Apellidos

Podrigo Mique

Nombre

53

PLANEAMIENTO Y CONTROL DE LA PRODUCCION II

(Segundo Parcial)

17/06/2008

1. a) De los tipos de benchmarking existentes, indique en qué consiste el benchmarking interno y en qué el benchmarking funcional.

Interno: Cuando se copia los procesos que se realizan en una sucursal de la misma empresa

Funcional: Cuando se copia los procesos de una empresa que no hace lo mismo que hace Nuestra empresa

- b) Indique las herramientas específicas que emplearía para disminuir y/o eliminar costos en los siguientes casos:

- Recorrido en una cinta transportadora, más allá de lo mínimo necesario, de una partida de pollos recién faenados

Celulas de trabajo

- Puertas de madera esperando ser procedas en las máquinas siguientes para ser terminadas

Reducción del tiempo de Alistamiento de Maquina

- Conteo excesivo de productos plásticos elaborados en una empresa

Pokayoke

- Tiempo superior al empleado por la competencia para tapar botellas de cerveza de diferentes capacidades (1.000, 630 y 325 cc)

Benchmarking Competitivo

- ¿Qué significado tiene la regla 85/15?

Que el 85% de las Actividades Representan Costo y el 15% de las Actividades dan Valor Agregado al producto

2. a) Indique dos de las reglas básicas para agilizar el alistamiento de máquinas derivadas de la pregunta ¿por qué se está haciendo? b) ¿Por qué se hundió la empresa "Titanic"?

a) X

- b) Por qué solo vieron lo que estaba en la Superficie y no lo que estaba sumergido.

9

14.5

17.5

i. Poco a poco

6

3. Mantenga, añada y/o elimine una palabra de las expresiones siguientes para que sean técnicamente correctas:

- ✓ La expresión "tecnología de grupos" se emplea en relación con el ordenamiento físico, la disposición y la localización de los inventarios en una fábrica.
Maquinas
- ✓ En una celda JAT, cuando el operario pasa el producto uno cada vez de una operación a la siguiente, ~~no~~ tiene necesidad de moverse de su puesto de trabajo.
- ✓ La manera ^{tradicional} moderna de organizar una instalación fabril es por departamentos especializados, cada uno de ellos especializados en un tipo de equipo o tecnología.
- ✗ La magia del ordenamiento de una celda JAT ~~no~~ radica en su forma de U
- ✗ En una celda de trabajo JAT un operario maneja dos, tres o cuatro máquinas similares que hacen operaciones en la misma pieza, pasando la pieza de una operación a otra en secuencia de una cada vez

7.5
1

4. a) Explicar las dos pruebas que se deben efectuar para reconocer si existe una verdadera celda de trabajo JAT b) Explicar cuáles son las ventajas del ordenamiento de una línea de producción en forma de U en relación con un ordenamiento en línea recta.

- a) Q' un producto vaya fluyendo uno a la vez de una máquina a otra, que exista la flexibilidad de operar a distintos ritmos de producción con cuadrillas de distintos tamaños
- b) las ventajas están en que un operario puede manejar más de una máquina, el proceso es más efectivo.

1

5. a) ¿Que medidas deberá instruir a su personal al no haber logrado las metas del Plan de Producción de Flores de Piretro de la gestión pasada en previsión para la siguiente gestión. Con dichas medidas y la aplicación de las herramientas correspondientes se espera que la producción esté bajo control

Medida

Herramienta

- 1) Diagrama de Causa y Efecto
- 2) Diagrama de Pareto
- 3) Diagrama de flujo
- 4)

5 6. Mencione las tres categorías de desperdicios de las que debe ocuparse una empresa que desee aplicar debidamente la producción JAT, indicando el por qué debe dedicar su atención a una de tales categorías para ayudar a sus proveedores a eliminar tales desperdicios.

1º Desperdicio de la producción de la Empresa

2º Desperdicio de los Proveedores

3º Desperdicio por la producción de los Proveedores

¿Por qué?

10 7. Mantenga, añada y/o elimine una palabra para que los párrafos que siguen sean técnicamente correctos:

✓ En una celda de trabajo ^{NO} hay necesidad de que las máquinas se comuniquen por medio de señales Kanban. Son coincidentes y las piezas fluyen de máquina a máquina una cada vez

✓ Cuando una fábrica ~~no~~ está organizada por departamentos funcionales siempre termina produciendo por lotes

✓ ~~No~~ es necesario que las celdas de trabajo JAT sean ajustables para que puedan producir al ritmo exigido por la operación o por el cliente que ellas alimentan, reconociendo que el cliente va a ajustar su termostato imaginario cada mes

~~En una celda JAT cuando el operario pasa el producto una vez de una operación a la siguiente no tiene necesidad de moverse de su puesto de trabajo~~

✓ La señal Kanban ~~no~~ es una concesión que se utilizará solamente cuando sea imposible alcanzar el flujo perfecto de un artículo cada vez.

2,5 8. La Empresa ALMANZA, que fabrica trajes para varones, pretende exportar sus productos al mercado norteamericano. Los potenciales Clientes-Distribuidores de dicho país exigen que la empresa cuente con la certificación ISO 9000-2000, para lo cual contrataron sus servicios como experto en diseño y mejoramiento de procesos, los cuáles serán inspeccionados posteriormente por una institución certificadora reconocida internacionalmente. Con tales antecedentes:

2,5 a) Represente el proceso para la fabricación del pantalón modelo JN-757 que consta de 24 actividades

b) Identifique 5 fuentes posibles de mejoramiento de tal proceso

c) "Enmarque" el proceso con 4 de los conceptos y 4 de las herramientas desarrolladas en el curso que sirvan de referencia para iniciar mejoras en dicho proceso

Fabricación Pantalón JN 757.

Actividades	Encargados				O	→	D	Δ
	S ₁	S ₂	S ₃	S ₄				
1	X	X	X	X		X	X	X
2								

b)

9. a) Desarrolle, a elección, uno de los siguientes principios de Deming: 1) Sustituir la administración por objetivos por el mejoramiento continuo 2) Estructurar la organización para el mejoramiento continuo:

1) Se refiere a que todos en la empresa tienen derecho de dar su opinión respecto a las mejoras que se pueden hacer dentro la empresa. Que no debería existir jerarquías en el momento de dar su opinión, q' todas las opiniones sean valoradas de la misma manera.

b) De las 5 S's japonesas ¿que significado tienen Seiri (separar) y Shitsuke (estandarizar).

Seiri: Se debe separar las cosas que se utilizan con frecuencia de las cosas que se utilizan poco y deshechar lo que no se va a utilizar.

Shitsuke: Estandarización de las 4 primeras S's Seiton, Seiri, Seiso, Seiketsu, a los procesos que realiza la empresa.

10 a) Mencione 4 de los criterios importantes en la selección de proveedores:

- | | |
|--------------------|------------------------|
| 1) De largo Plazo | 3) Nuevos Proveedores |
| 2) Mutuo Beneficio | 4) Mejores Proveedores |

b) La relación tradicional entre comprador y vendedor ha sido antagónica. ¿Cuáles son los elementos que llevan consigo las nuevas relaciones que deben buscarse con los proveedores?