

## C A P I T U L O I

### ANTECEDENTES Y DATOS GENERALES DE LA EMPRESA

#### Historia y desarrollo de AMP

Antes de la segunda guerra mundial, AMP inicia su carrera produciendo conectores para la marina y la fuerza aérea de los Estados Unidos, bajo el nombre de Aircraft Marine Products.

Posteriormente y debido a la calidad de sus productos, la demanda se incrementa al igual que el número de clientes; por ésto se hace necesario cambiar su nombre, sin embargo y con el fin de aprovechar el reconocimiento del que gozaba, se decidió conservar las mismas iniciales AMP, pero con un nuevo significado: "AMP MEANS PRODUCTIVITY" ("AMP SIGNIFICA PRODUCTIVIDAD").

Debido a la gran competencia en el mercado mundial, fué necesario que AMP buscara la manera de hacer frente a esta situación para conservar así su supremacía. Como respuesta a esta problemática, decide venir a México con el fin de aumentar su capacidad productiva satisfaciendo la demanda en el mercado de productos de primera calidad.

De esta manera nace AMP Hermosillo, en el año de 1986, desarrollándose de la siguiente forma:

- 1986** Durante el mes de Agosto se coloca la primera piedra y da inicio la construcción de la planta. El 10. de Diciembre, cuatro meses después, se inician labores productivas con ocho operadoras, tres almacenistas, el Gerente de Producción y el Gerente General, produciendo 3 artículos diferentes.
- 1987** En Mayo se contrata el primer supervisor de producción a fin de cubrir las necesidades de crecimiento de la planta. En Julio, AMP Hermosillo, es inaugurada oficialmente con la presencia del C. Gobernador del Estado, Ing. Rodolfo Félix Valdez y el C. Presidente Municipal, Héctor Guillermo Balderama. Se inicia la construcción del segundo edificio, el cual empieza a funcionar en el mes de Septiembre.
- 1988** Inicia un año lleno de actividad y de rápido crecimiento. Por primera vez, después de un año de labores, AMP Hermosillo, recibe la visita del Presidente de la Compañía. Se inicia la construcción simultánea de los edificios tres y cuatro durante los meses de Octubre y Noviembre. En Noviembre, AMP cuenta ya con 1,110 empleados.

1989 El crecimiento sigue a pasos gigantescos, se empieza la construcción del quinto edificio en el que se establecerán las oficinas administrativas, comedor #3, almacén #3, vigilancia #3, y por supuesto área de producción.

A mediados de año es terminado el quinto edificio, el cual es puesto inmediatamente en funcionamiento.

Después de esta breve historia de AMP, a continuación se muestra un plano (fig. 1) de los cinco edificios existentes y los cuatro que se contemplarán en un futuro para continuar con la expansión.

El plano de la figura 2, muestra la distribución actual de las áreas de trabajo (rectángulos), almacenes, comedores, talleres, Salas de Conferencia, Oficinas Administrativas, Vigilancia, baños, etc.

#### Organigrama de AMP

En la fig. 3, se presenta el Organigrama de la empresa AMP, se hace la aclaración de que en este organigrama sólo se presentan los puestos que serán mencionados en el desarrollo del presente trabajo.

CONSTRUCCION ACTUAL Y FUTURA DE AMP

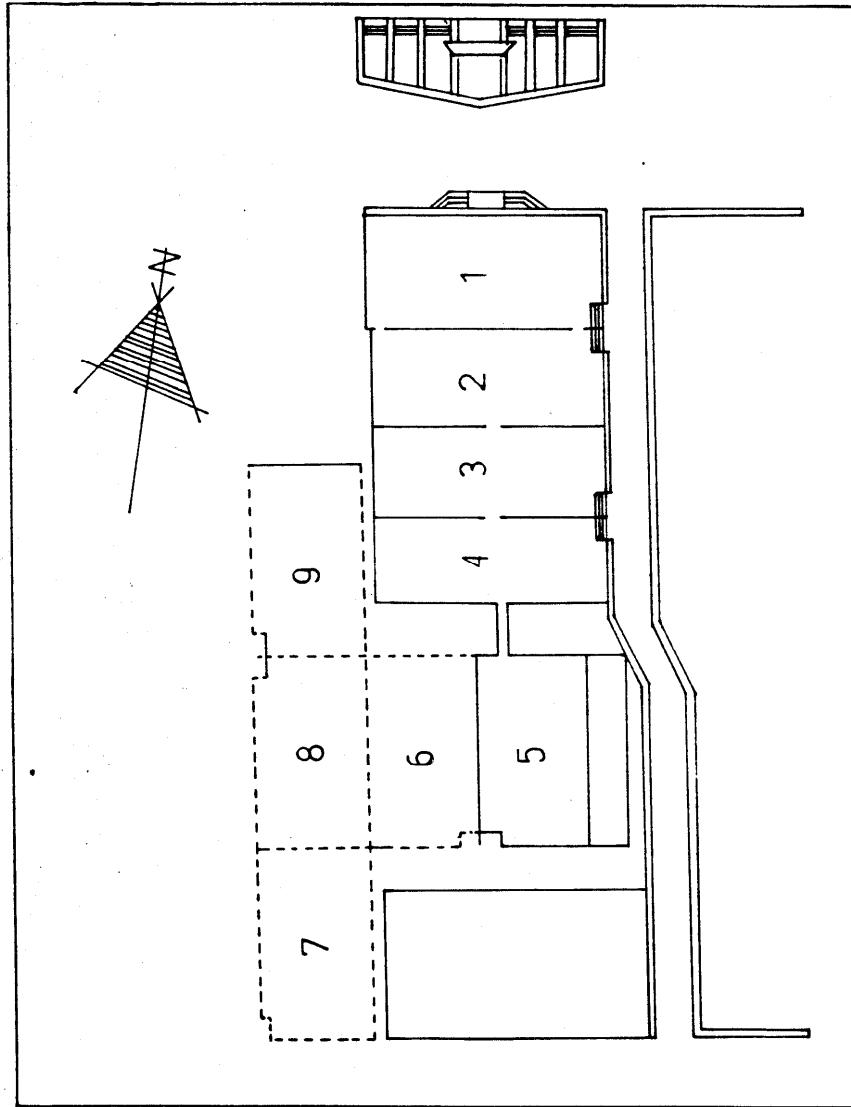


Fig. 1

DISTRIBUCION ACTUAL DE AMP

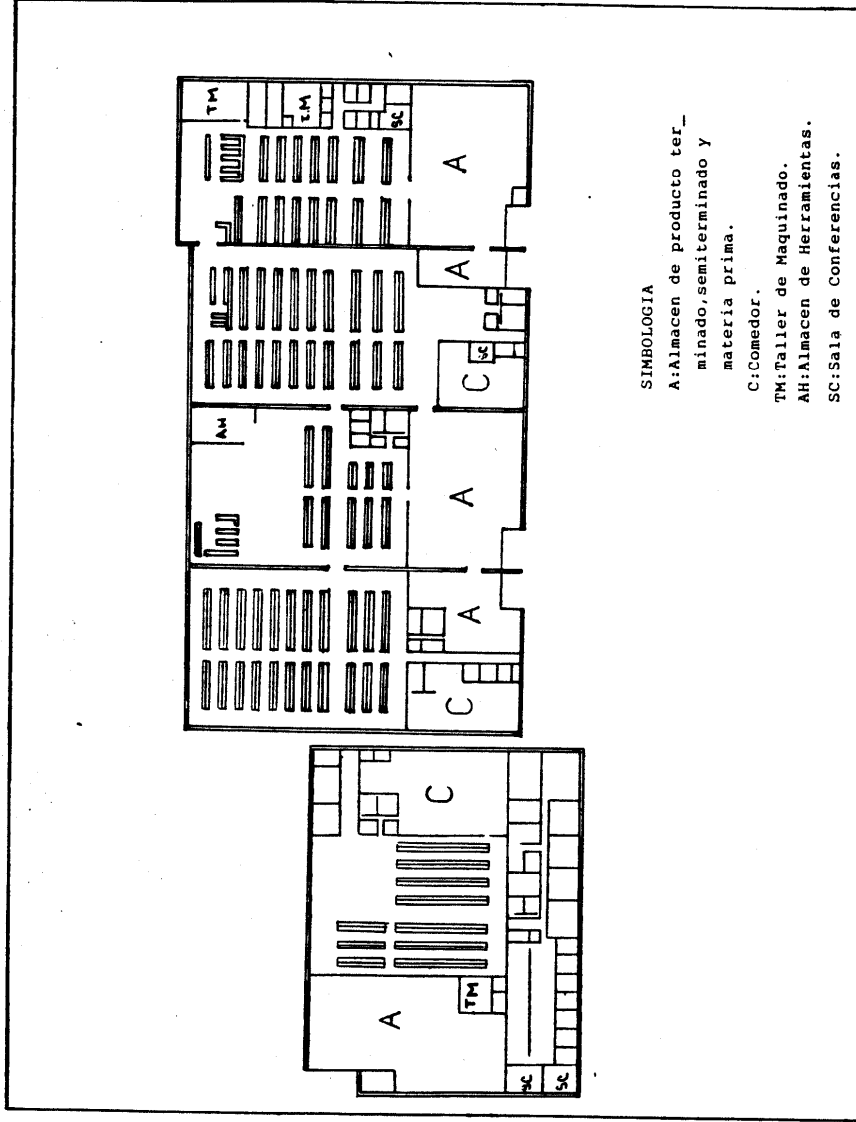


Fig. 2

# ORGANIGRAMA

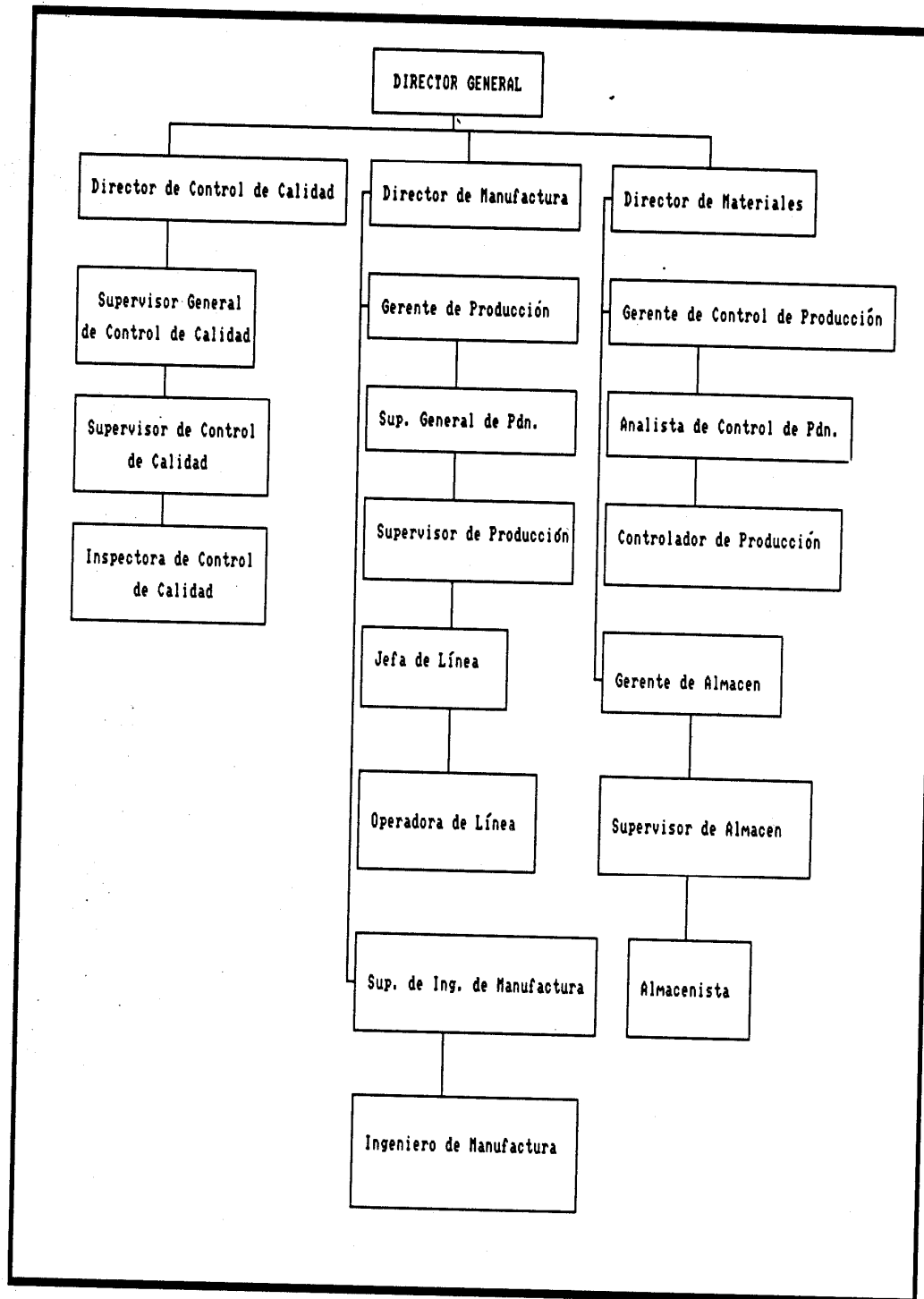


Fig. 3

### Principales productos elaborados por la empresa

La empresa AMP actualmente elabora 17 artículos distintos, los cuales son clasificados en familias dependiendo de sus características y funciones.

En el cuadro de la fig. 4, se encuentra la clasificación de las diferentes familias con sus respectivos productos.

En particular, la línea de producción objeto del presente estudio es la **Twin-Ax**. Se trata de una de la líneas de más reciente creación en la planta, la cual empezó en Enero de 1990 con 20 operadoras, una jefa de línea y un supervisor de producción, para cumplir un requerimiento de 75 piezas diarias.

En lo que respecta a este requerimiento su cliente IBM, es muy exigente en lo que a calidad y tiempo de entrega se refiere. Además efectúa sus pedidos por trimestres divididos en semanas, teniendo AMP el deber de cumplir estos requerimientos semanalmente.

### Material utilizado en la construcción de un cable Twin-Ax

Para conocer un poco más sobre este producto y familiarizarnos con los términos a utilizar, en el cuadro de la fig. 5, se presenta el número de parte, descripción y cantidad, de cada uno de los componentes necesarios para la elaboración de una pieza.

## PRINCIPALES PRODUCTOS ELEBORADOS EN AMP

CONECTORES PARA TABLEROS IMPRESOS	
CODIGO	DESCRIPCION
0190	Standard Edge II
0120	Eurocard
0140	Europin
0150	Pace 100x100
2510	Switch(Automatico,Standard)
2760	Metrimate
3210	Dip Conector
3220	Novo Latch
CONECTORES PARA LINEAS TELEFONICAS	
5230	Keystone Jack
5250	Discrete Wire Jack
5270	Modular Coupler
CONECTORES PARA CABLE	
2720	HDF
2750	Econoseal
2770	U.35
2790	Filter(Loose Pace,Multiline)
3230	Card Edge
5240	Tel-Splice
CONECTORES PARA CABLES DE APLICACION AUTOMORIZ	
7120	Pidg(Air Press, Stimpson)
PUERTOS PARA COMPUTADORAS	
5210	Right Angle Champ
5211	Right Angle Robotic
5212	Action Pin
CABLES PARA CONECCIONES EXTERNAS DE COMPUTADORAS	
5260	Dec Cable
5195	Cable Thinnet Tap
CABLES PARA CONECCIONES INTERNAS DE COMPUTADORAS	
5155	MOD IV Twin-Ax
5160	MOD IV (Cal.24,30,Transitional)
5190	Channel Cable

Fig. 4



## LISTA DE MATERIALES PARA UN CABLE TWIN - AX

NO. PARTE	DESCRIPCION	CANTIDAD
1A	Conector porta cubierta, 10 posiciones	2 Piezas
2A	Conector porta cubierta, 16 posiciones	2 Piezas
3A	Conector de 16 posiciones	1 Pieza
1B	Cubierta superior para conector de 10 posiciones	2 Piezas
1C	Cubierta superior para conector de 16 posiciones	2 Piezas
2B	Cubierta inferior para conector de 10 posiciones	2 Piezas
2C	Cubierta inferior para conector de 16 posiciones	2 Piezas
1D	Cable par torcido calibre 20	50.40 Pies
2D	Cable calibre 32	40.00 Pies
1E	Tubing 1/16 pulgada de diámetro	4 pulgadas
2E	Tubing 7/16 pulgada de diámetro	2 pulgadas
3E	Tubing 1/4 pulgada de diámetro	2 pulgadas
1F	Contacto #22	32 Piezas
2F	Contacto #32	32 Piezas
1G	Etiqueta de tela	1 Pieza
1H	Tape Negro	11.64 Pies
1I	Etiquetas adhesivas numeradas para marcar el cable	20 Piezas
1J	Tinta blanca para estampado	1 Tubo
2J	Tinta negra para sellar 1G	1 Tubo

Fig. 5

La secuencia de uso de material, para la elaboración de un cable **Twin-Ax**, esta representada en el Diagrama de Arbol, fig. 6.

**DIAGRAMA DE ARBOL**  
 SECUENCIA DE MATERIAL EN LA ELABORACION DE UN CABLE TWIN-AX

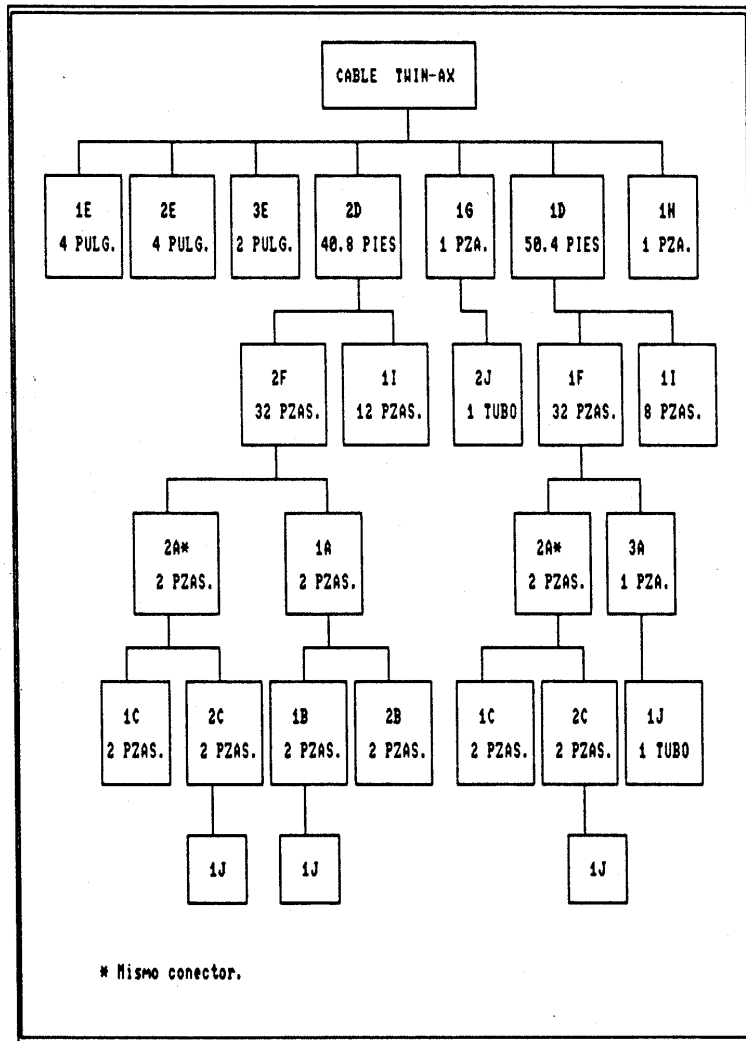


Fig. 6