

( 2.- ) ANTECEDENTES Y DIFINICION DEL PROBLEMA

Existían diversos problemas en los sistemas de información del área de manufactura, de las más notables eran las llevadas a cabo manualmente para obtener una Tarifa hora máquina, donde a cada máquina había que asignarle: operador y ayudante en cada turno obteniendo el costo de la mano de obra directa, costo de depreciación, consumos de energía, costos mano de obra indirecta etc.

Toda la información recabada por un Supervisor del depto. y, - llevada a la Superintendencia de Fábrica para calcular la T.H.M.

Pero era un verdadero problema mantener actualizadas las Tarifas ya que cualquier cambio ó alteración de los costos de transformación las afectava y, siendo tan grande y minucioso el proceso de actualización de esas tarifas se dava el caso de que nunca, se había contado con tarifas actualizadas en la empresa, ya que por la naturaleza tan dinámica y cambiante de los costos, éstos variaban en forma constante y por la lentitud y costo de los cálculos manuales nunca se había logrado que los cálculos estuvieran a la par con los cambios con la consecuencia de que se actualizaran éstas con base en estimaciones de corrección más que dudosa. En base a lo antes escrito y al tener una computadora en la empresa, había que darle uso, fue entonces por decisión de la Dirección mecanizar el sistema Tarifa Hr-Máquina.

Después de obtener una tarifa adecuada a las necesidades del sistema KENMEX, LOS PROBLEMAS se hicieron notar al estar la información en manos del usuario, ya que no estaba preparado a servicios por computadoras; pues se desconocían conceptos, objetivos, que como consecuencia tenían discrepancias en la información de la tarifa; ésto debido a la falta de comunicación interdepartamental que después de tanto batallar se expuso la necesidad de servicios de información abarcando las áreas de Manufactura y Administración.

De ahí nació la necesidad de un departamento que tuviera personal asignado a los servicios de sistema de manufactura, fué hasta Enero de 1980 que se crearon los puestos de Coordinadores, que tuvieran las actividades de resolver y controlar los problemas de información y supervisión de la misma. (Figura 3), se tenía que - obtener un conocimiento operacional del área de manufactura y estar preparados para entender los conceptos básicos de fabricación, ensamble, materiales, registros de control de inventarios, etc. - con el fin de facilitar el control y la operación de estas funciones a través del mejoramiento y desarrollo de sistemas de información. Dado el amplio alcance que tiene la aplicación de las metodologías de Ingeniería de Sistemas en la solución de problemas - encontrados en cualquier tipo de organización se hace un paréntesis para decir que un enfoque de sistemas:

En un punto de vista, una forma de pensar que trata de no atacar solo una parte del problema sino de tomarlo como un todo.

2.I A continuación se presenta un resumen de los conceptos básicos que pueden usarse para estructurar y solucionar situaciones problemáticas:

#### 2.I.I Conectividades

2.I.I.I Identificar los elementos problema del sistema a analizar.

2.I.2 Analizar la información proporcionada

2.I.3 Realizar entrevistas y analizar la información obtenida de ellas.

2.I.4 Diagnosticar la situación problemática

2.I.5 Seleccionar la información relevante de la situación problemática.

2.I.6 Definir objetivos, medidas de desempeño y seguimiento y control del sistema.

2.I.6.1 Desempeño de la operación del sistema

2.I.6.2 Indicadores estandares

2.I.6.3 Tomar acciones correctivas

2.I.6.4 Implantar actividades, políticas diagramas en general,

2.I.6.5 procedimientos, etc.

2.I.6.6 Asignar responsabilidades

2.I.7 Investigar y definir el efecto que los cambios en esas variables - puedan tener sobre el desempeño del sistema.

2.I.8 Seleccionar información relevante

2.I.9 Decidir en que nivel del sistema se pueden obtener recomendaciones- para mejorar la situación problemática

2.I.10 Formular y comunicar las recomendaciones

Con lo antes expuesto y los conocimientos obtenidos de Ingeniería Industrial, surgió la idea de hacer una investigación sobre la Tarifa Hora Máquina motivo de presentación de ésta, de ahí la asignación para definir la solución del problema:

#### COORDINACION DE LOS SISTEMAS DE INFORMACION E IMPLEMENTACION DEL SISTEMA HORA-MAQUINA.

#### 2.2 OBJETIVO DEL SISTEMA TARIFA HORA-MAQUINA

La necesidad de tener una Tarifa actualizada es reconocida por todas las personas que tienen que tomar decisiones dentro de la empresa, cuyo principal -- fin es costear el tractocamión Kenworth, además de los que a continuación se indican:

2.2.1 Costeo basado en las Tarifas Horas Máquina:

2.2.1.1 Para efectos de determinación de precios de refacciones y -- autopartes.

2.2.1.2 Para decisiones de comprar y/o fabricar

2.2.1.3 Determinación de alternativas de costos, utilizando distintas máquinas ó secuencias de fabricación

2.2.1.4 Ahorros por sugerencias  
(Fábrica o Ingeniería Industrial)

2.2.2 Calcular nueva tarifa:

**ORGANIZACION GRUPO DE APOYO PARA SISTEMAS DE MANUFACTURA KEN-MEX  
(PARA APOYO DE LOS SISTEMAS EXISTENTES)**

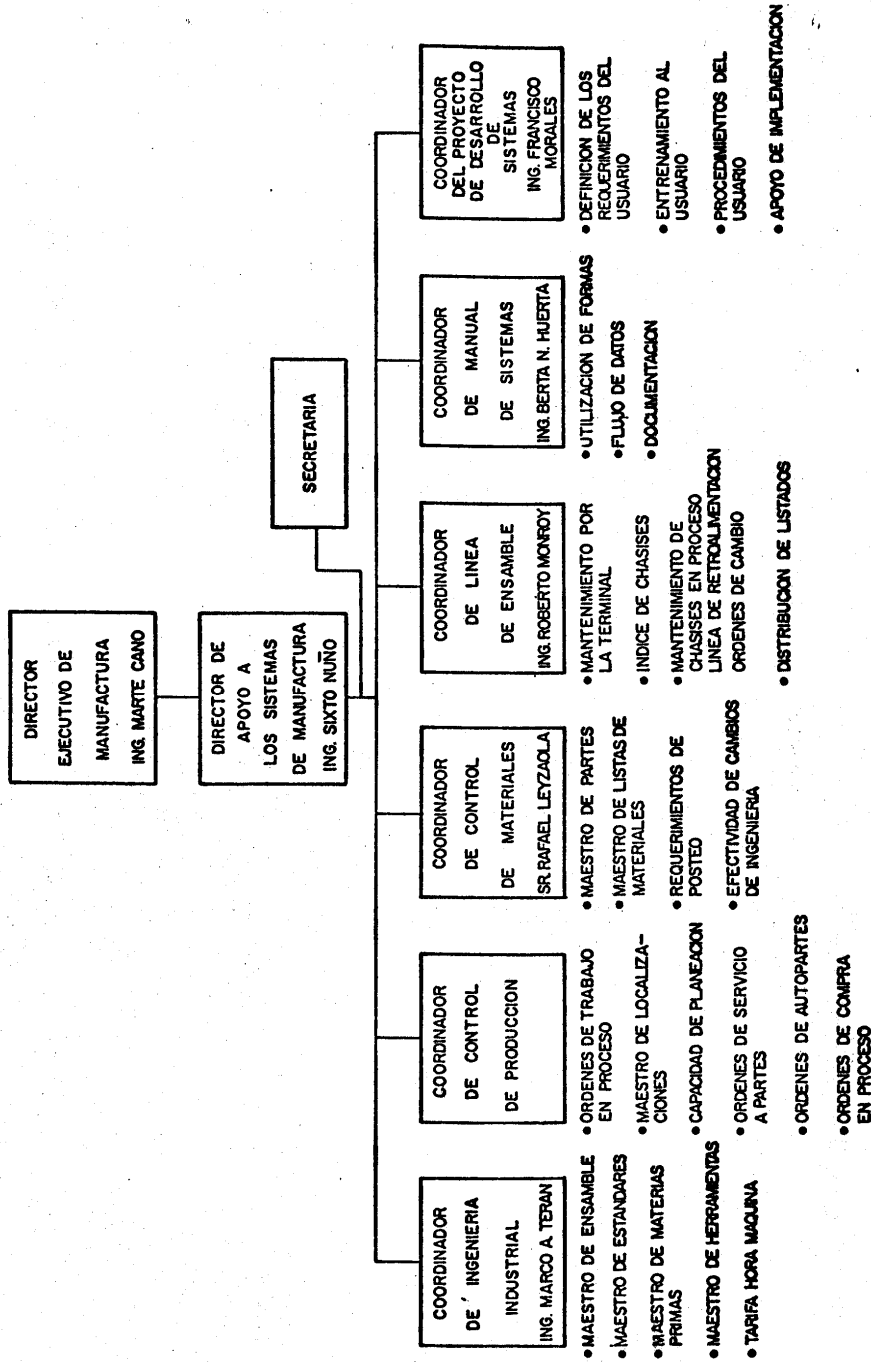


FIGURA 3