

2

2.- ANTECEDENTES

7

2.1.- GENERALIDADES DE LA EMPRESA

Los antecedentes de la Empresa datan, desde el primero de Sep. de 1970 de estar laborando en nuestro país, la cual a ido evolucionando con el transcurso del tiempo, en la cual se ha tenido un gran desarrollo dentro de la misma, debido al interes que se ha puesto en el desempeño del trabajo con los diferentes departamentos que en ella laboran como son:

- I.- PRODUCCION (Dpt. De Manufactura).
- II.- DEPTO. DE INGENIERIA
- III.- DEPTO. DE CONTROL DE CALIDAD
- IV.- CONTROL DE PRODUCCION
- V.- DEPTO. DE PERSONAL
- VI.- CONTABILIDAD
- VII.- MANTENIMIENTO (Maquinaria y Limpieza)
- VIII.- DEPTO. DE INGENIERIA INDUSTRIAL

El sistema de programacion que se expondra mas adelante en este trabajo se familiariza con produccion, principalmente al informarle que es lo que va a necesitar y que decision debe tomar con respecto a los diferentes departamentos STAFF a su servicio. Como por ejemplo con el departamento de Personal, hacerle la requisicion de mas mano de obra en base al programa y calculos que se hagan, segun las horas a trabajar en el mes.

Comunicarle al Depto. de Ingenieria que se hagan los primeros articulos que van a trabajarse por primera vez, pero enseñarle a produccion y verificar si las hojas de operacion para procesar cualesquier ensamble son correctas.

A la vez, Control de Calidad interviene para ver la confiabilidad

y apariencia de dicho artículo.

Al Depto. de Entrenamiento le señala, por conducto del Depto. de Personal, que se va hacer una requisición de personal para X área, los cuales tendra que entrenarlos con unos 15 días antes de empezar en el área de producción. Además, se le hace ver al Sub- Depto. de mantenimiento, en este caso Herramientas, la requisición que le debiera girar a compras para surtir de material de herramienta al operador, según el área en donde vaya a realizar o desempeñar su trabajo.

A Control de Producción, en base a la programación semanal equilibrada y mensual, tendra que surtirnos la materia prima con anticipación de una semana, con el fin de empezar a procesarla y cumplir en base a lo que se programó semanal, para así cumplir con el mensual.

2.2.- AREAS DE TRABAJO

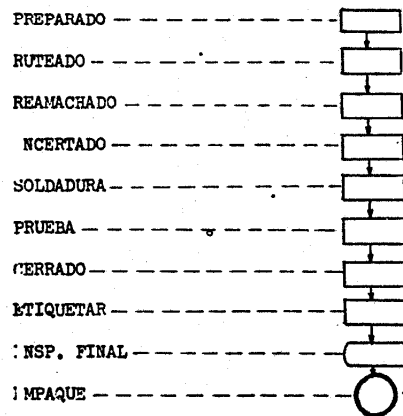


FIGURA # 1-2

DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO



OPERACION



COMPROBACION DE CONTROL DE CALIDAD



EMPAQUE

2.3.- DEFINICION DE LAS AREAS DE TRABAJO

AREA DE PREPARAR.-

Esta area es la que le corresponde recibir directamente el material para la elaboracion de los diferentes ensambles, tales como son los cables y los arneses iniciandose aqui solamente los cables.

AREA DE RUTEAR.-

Siguiendo las secuencias de los cables y arneses en esta area hay exclusivamente unos tableros diseñados para cada numero de parte y unos paneles para colocar los diferentes alambres que llevara el ensamble.

AREA DE REMACHAR.-

Es el area en donde se procesa el mayor numero de cables y arneses remachandoseles un sin numero de terminales diferentes segun el ensamble de que se trate.

AREA DE INCERTAR.-

Es el area donde se procesa, casi en su mayor parte los arneses y muy pocos cables consistiendo esta operacion en insertar todos los alambres con las terminales remachadas.

AREA DE SOLDADURA.-

Es el area donde el operador (a) que van a realizar el trabajo de soldar escojeran los alambres que quedan sueltos despues de haber sido remachados he insertados.

PRUEBA ELECTRICA.-

Ya terminados los cables y algunos arneses de haber pasado por las diferentes areas ya mencionadas, se pasan a una prueba electrica donde se

definirá si son aceptados electricamente, esta prueba es de vital importancia, pues con esto nos podemos dar cuenta como estamos trabajando ya que en la maquina donde se hace esta prueba nos indicara cuando los ensambles estan en corto o abiertos.

AREA DE CERRAR.-

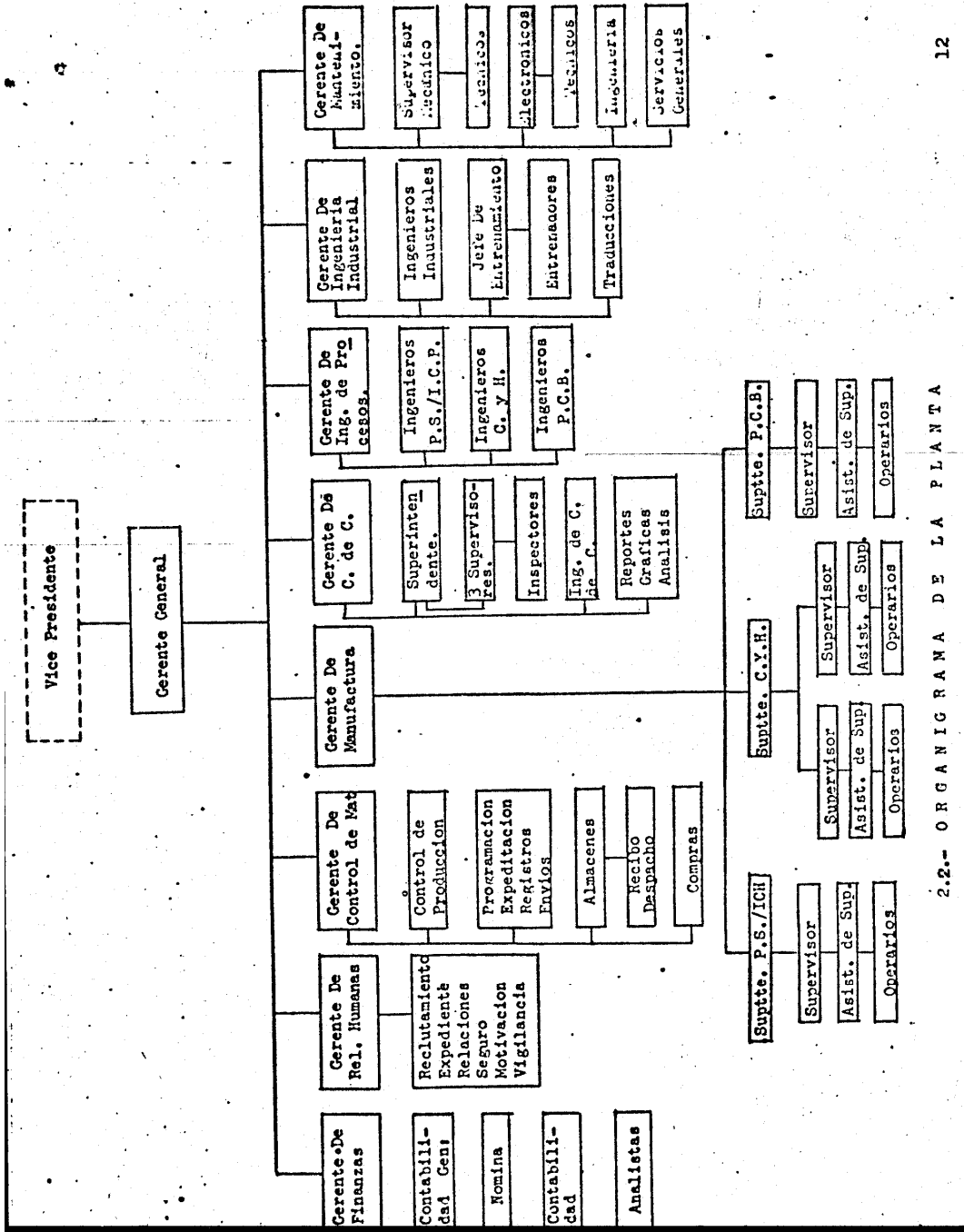
Esta es la ultima area del proceso ya que en ella se cierra todos los cables excepto los arneses, consistiendo esta operacion en colocar un sin numero de partes, como son: tornillos, abrazaderas, tuercas, cajas de metal, etc.

AREA DE ETIQUETAR.-

En esta area es por donde pasan todos los cables y los arneses etiquetandose todos con diferente numero de parte y su nivel o cambio de Ingenieria correspondiente.

INSPECCION FINAL.-

A esta area le corresponde checar todos los ensambles. Definiendo todos y cada uno de los defectos previstos en el ESTANDAR DE CALIDAD.



2.2.- ORGANIGRAMA DE LA PLANTA