

INTRODUCCION

El presente trabajo profesional, Sistema de Control de Manufactura, se desarrolló en la empresa maquiladora Cummins Electronics. Este trabajo ha sido realizado con el objetivo de presentarlo como una opción al título, de Ingeniero Industrial y de Sistemas.

El desarrollo de este trabajo tiene como finalidad mejorar el control en el procedimiento utilizado para el análisis de un arnés o ensamble, en el departamento de manufactura de la planta; entendiéndolo por ensamble a un conjunto de alambres, conectores, terminales y dispositivos electrónicos diversos que conforman la red eléctrica en automoviles, camiones y múltiples aplicaciones.

Ante tal situación, se llevó a cabo un sistema de información, manipulado por computadora el cual permite reducir el tiempo de análisis para elaborar un arnés, así como también, catalogar todos los materiales que intervienen en el proceso.

El trabajo se divide en cuatro capítulos que son: marco teórico, desarrollo, conclusiones y/o recomendaciones y bibliografía utilizada.

El primer capítulo describe el marco teórico que respalda la realización del trabajo.

En el segundo capítulo se explica, el análisis, diseño e implantación del sistema. Además contiene los anexos que muestran los documentos fuente y técnicas utilizadas.

El tercer capítulo hace referencia a las conclusiones y recomendaciones que se lograron obtener en la elaboración del trabajo.

Por último, el cuarto capítulo muestra la bibliografía utilizada.