


Natalia Rodríguez Lalinde

# Tecnología en supervisión de procesos de confección

Ficha 3331492

NATALIA RODRIGUEZ LALINDE
DIANA LOAIZA
SANDRA VANEGAS
SONIA HERNADEZ

# SEGURIDAD: ¿CUÁLES SON LOS 3 PROBLEMAS DE SEGURIDAD MÁS PROBABLES AL INTENTAR ACELERAR MANUALMENTE UN PROCESO DE CORTE MASIVO?

1. ERRORES HUMANOS CRITICOS: APRESURAR TAREAS PUEDE LLEVAR A EQUIVOCACIONES EJEMPLO: DATOS INCORRECTOS, OMISION DE PASOS CLAVES.

2 SOBRE CARGAS DE TRABAJO Y FATIGA: AUMENTA EL ESTRES, INCREMENTANDO EL RIESGO DE ACCIDENTES LABORALES Y FALLAS.

3. IMCUMPLIMIENTOS DE PROTOCOLOS DE SEGURIDAD: SALTARSE NORMAS PARA GANAR TIEMPO, CAUSA INCIDENTES O PROBLEMAS LEGALES.

| RIESGO | DESCRIPCION | IMPACTO |
|---|---|---|
| LESIONES POR CORTE O PINCHAZO | AL TRABAJAR CON HERRAMIENTAS AFILADAS Y MANIPULAR GRANDES CANTIDADES DE TELA. | PRODUCTOS DEFECTUOSOS Y DESPERDICIO DE MATERIALES. |
| ACCIDENTES CON HERRAMIENTAS | HERRAMIENTAS DE CORTE, TIJERAS U OTROS INSTRUMENTOS. | ACCIDENTES LABORALES, DISMINUCIÓN DE LA CALIDAD. |
| FATIGA Y DISTRACCIÓN | TRABAJAR A UN RITMO ACELERADO PUEDE LLEVAR A LA FATIGA, AUMENTANDO EL RIESGO DE ERRORES Y ACCIDENTES. | INCIDENTES LABORALES, PROBLEMAS LEGALES. |

# CASO 2

MARIA MAYELA MARIN
ANDRES RINCON
NATALIA RODRIGUEZ
JEANPOL GAVIRIA
CARLOS PARRAGA
JHIMY QUICENO

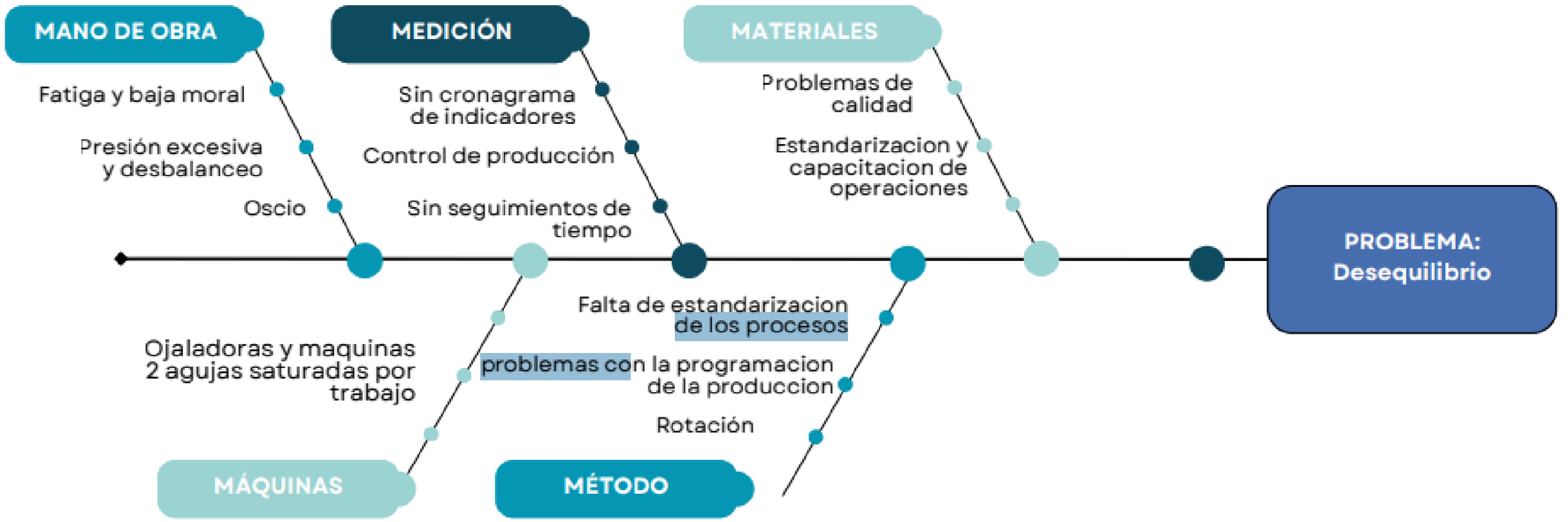
TEGNOLOGO SUPERVISION DE PROCESOS EN CONFECCION

3331492

# CONTEXTUALIZACION

La selección de ensamble de una línea de producción de seis meses, superior a la media de la empresa (10%). Los operarios reportan una percepción de carga de trabajo injusta, donde un grupo de maquinas especializadas (por ejemplo, ojaladores y maquinas de coser de doble aguja) se encuentra constantemente saturado, mientras que otras estaciones tienen tiempo ocioso. Esto genera cuellos de botella en las estaciones saturadas y, por ende, presión excesiva sobre los operarios de esas maquinas, lo que ha derivado en errores de costura por fatiga y baja moral. La gerencia necesita entender el desequilibrio y planificar una intervención

# Resolución de problemas



## Fortalezas

- EXPERIENCIA.
- HABILIDADES DEL PERSONAL.
- FLUJO CONSTANTE DE TRABAJO.
- MEJOR RENDIMIENTO CUMPLIENDO INDICADORES.
- MEJOR RENTABILIDAD

F

O

## Oportunidades

- BALANCEAR CARGAS.
- CAPACITACION E INSTRUCCION DE CALIDAD IMPACTAR CON EL POSITVISMO.
- TOMA DE TIEMPO.
- SEGUIMIENTO POR HORAS.
- DELEGAR OPERACIONES.
- FORTALECIONDON EL SISTEMA LINEAL

## Debilidades

- ROTACION DE PERSONAL.
- ERRORES DE COSTURA.
- FATIGA DEL PERSONAL.
- BAJA MORAL DEL PERSONAL.
- CUELLO BOTELLA
- OSCIOSOS

D

A

## Amenazas

- DISMINUCION DE PERSONAL.
- PERDIDA DE CLIENTES.
- RETRASO DE TIEMPO DE ENTREGA.
- MALA PLANEACION.
- MAL FLUJO DE TRABAJO

# TABLERO KANBAN

| ACTIVIDAD | ELABORACION | HERRAMIENTAS |
| --- | --- | --- |
| PLANEACION Y BALANCEO | Hacer una planeacion tanto de tiempos como de personal apto para ciertas operaciones | • Toma de capacidad.<br>• Seguimiento por hora.<br>• Estructurar las líneas de producción.<br>• Asignación de funciones especificas |
| INSTRUCCION DE CALIDAD | Capacitación al personal indicado los estándares de calidad y procedimientos adecuados. | • Jefe de calidad<br>• Auxiliar de calidad<br>• Seguimiento<br>• Planes de mejoramiento |
| PAUSAS ACTIVAS | Intensificar pausas recreativas cortas incentivado a estirar, descansar la mente | • Recreación<br>• Rumba terapia<br>• Actividad lúdica |
| INCENTIVO | Bonificación por producción puntualidad, calidad. Plan piloto de salidas anticipadas por cumplimiento de producción | • Porcentaje de eficiencia<br>• Programación de horas para producción |