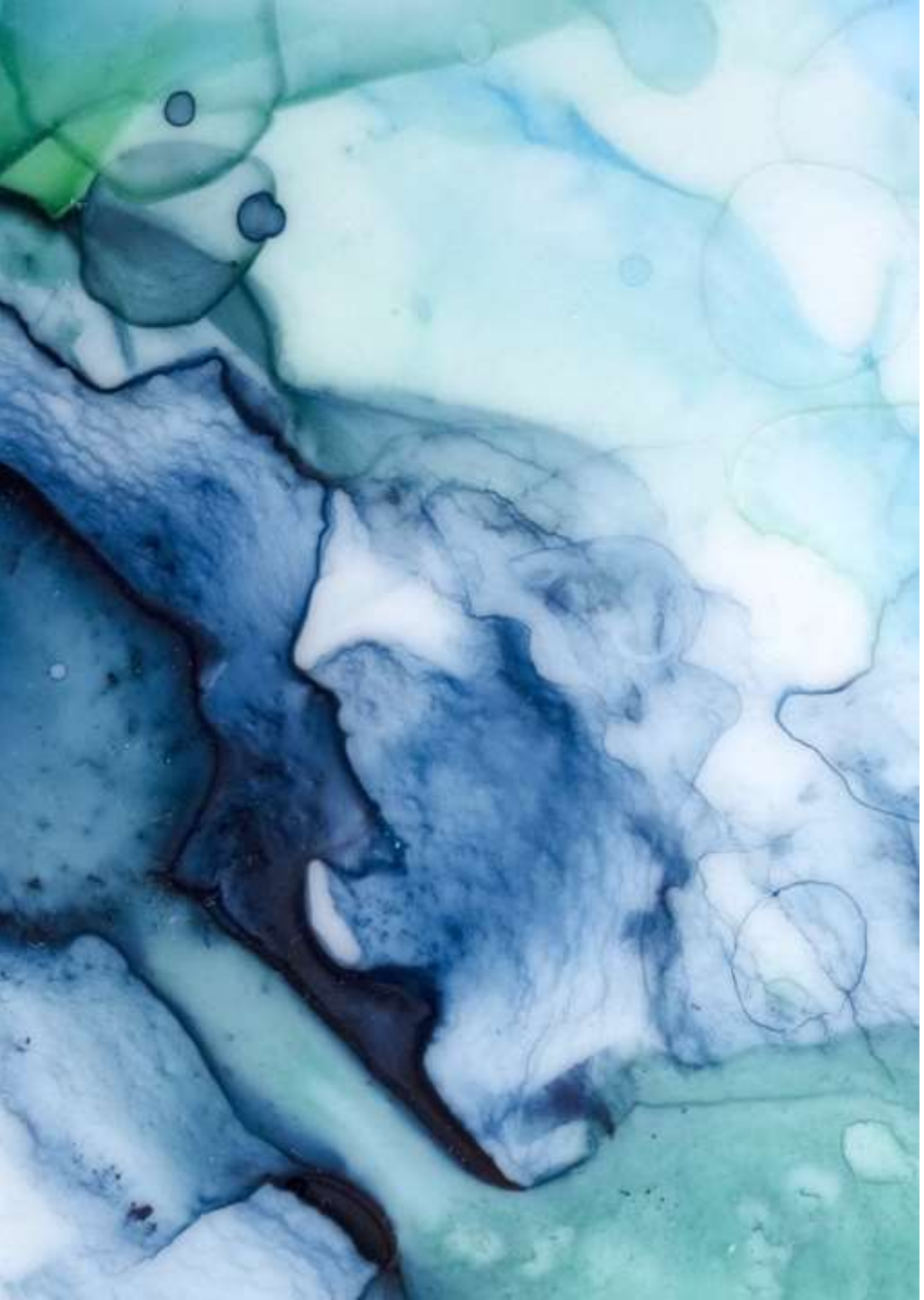
Informe diagnostico

Jean Pool Gaviria
Carlos Párraga
Alejandra Trejos
Ana María Marín

CASO 1: CONFECCIONES RÁPIDAS S.A

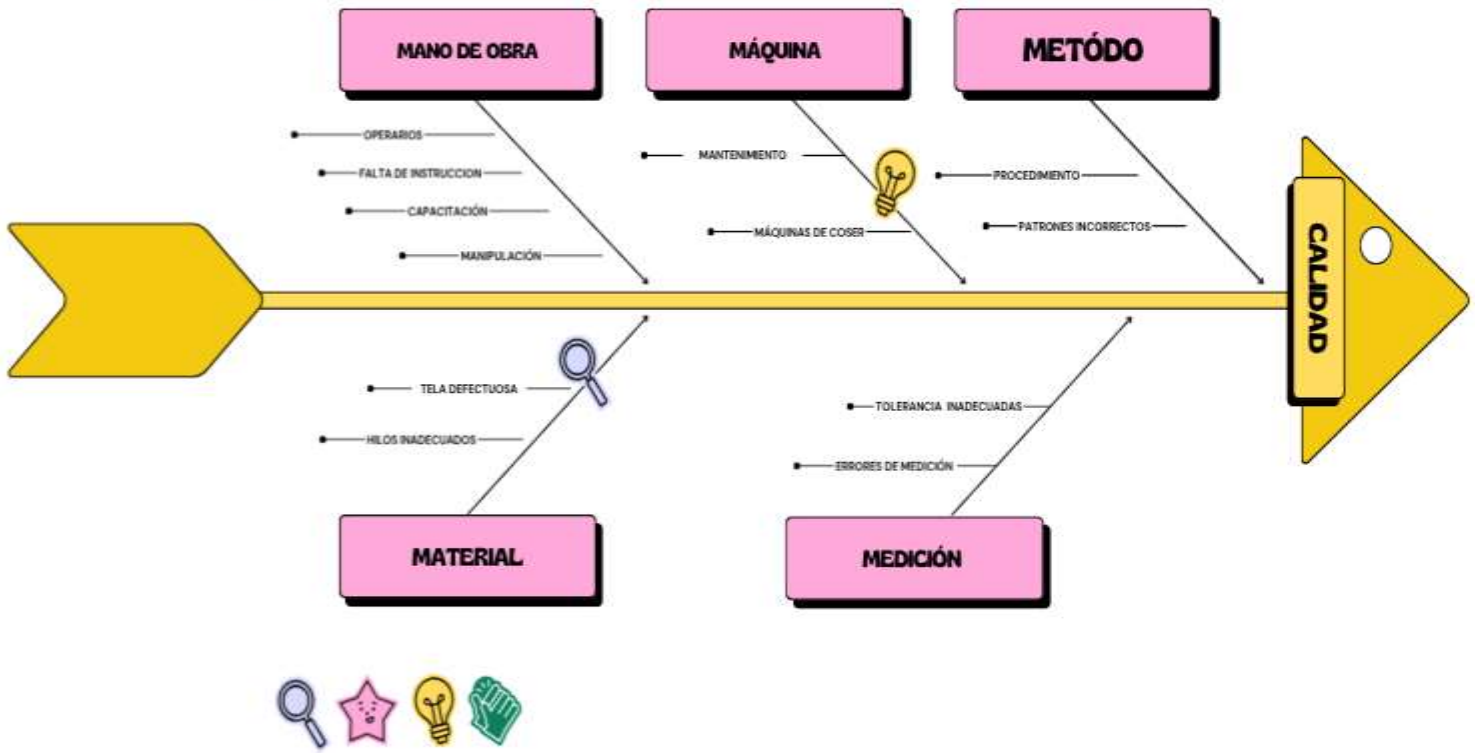
- SISTEMA LINEAL.
- PRODUCTOS: Uniformes básicos.
- Reportes: eficiencia 60%
- Antes de unir cuello y puños se nota un cuello de botella
- Calidad: O.P 5.000 und y 750 und (15% reprocesos-medidas y acabados).
- Ficha Técnica: Ambigua.
- Se incluyen O.P 2000 /5 días
- Capacidad Instalada de 250 und.



HERRAMIENTA ESTRATÉGICA:

ESPINA DE PESCADO – DIAGRAMA DE ISHIKAWA.

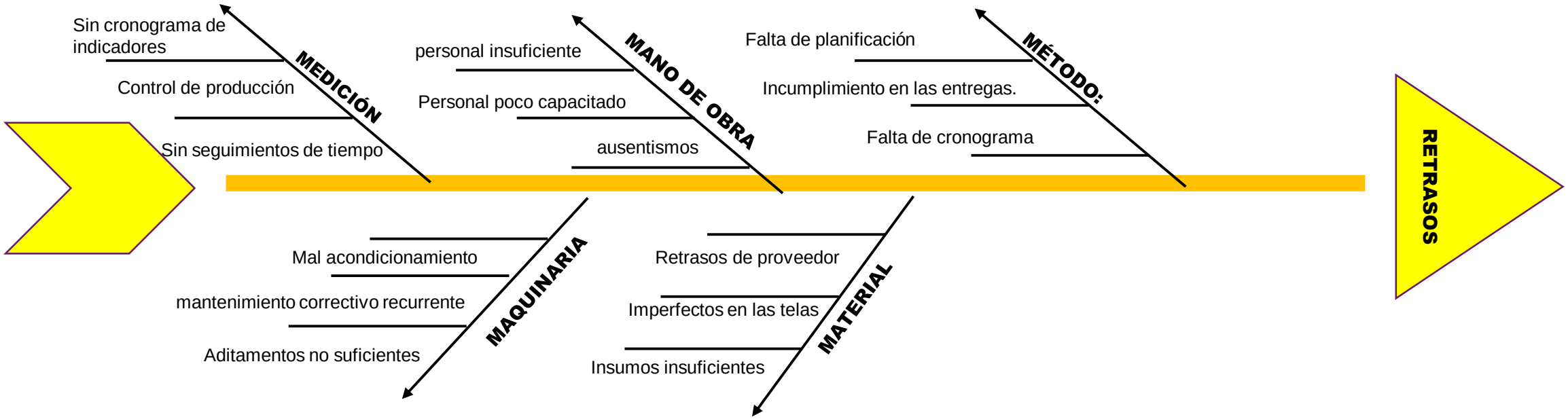
Diagrama de espina de pescado



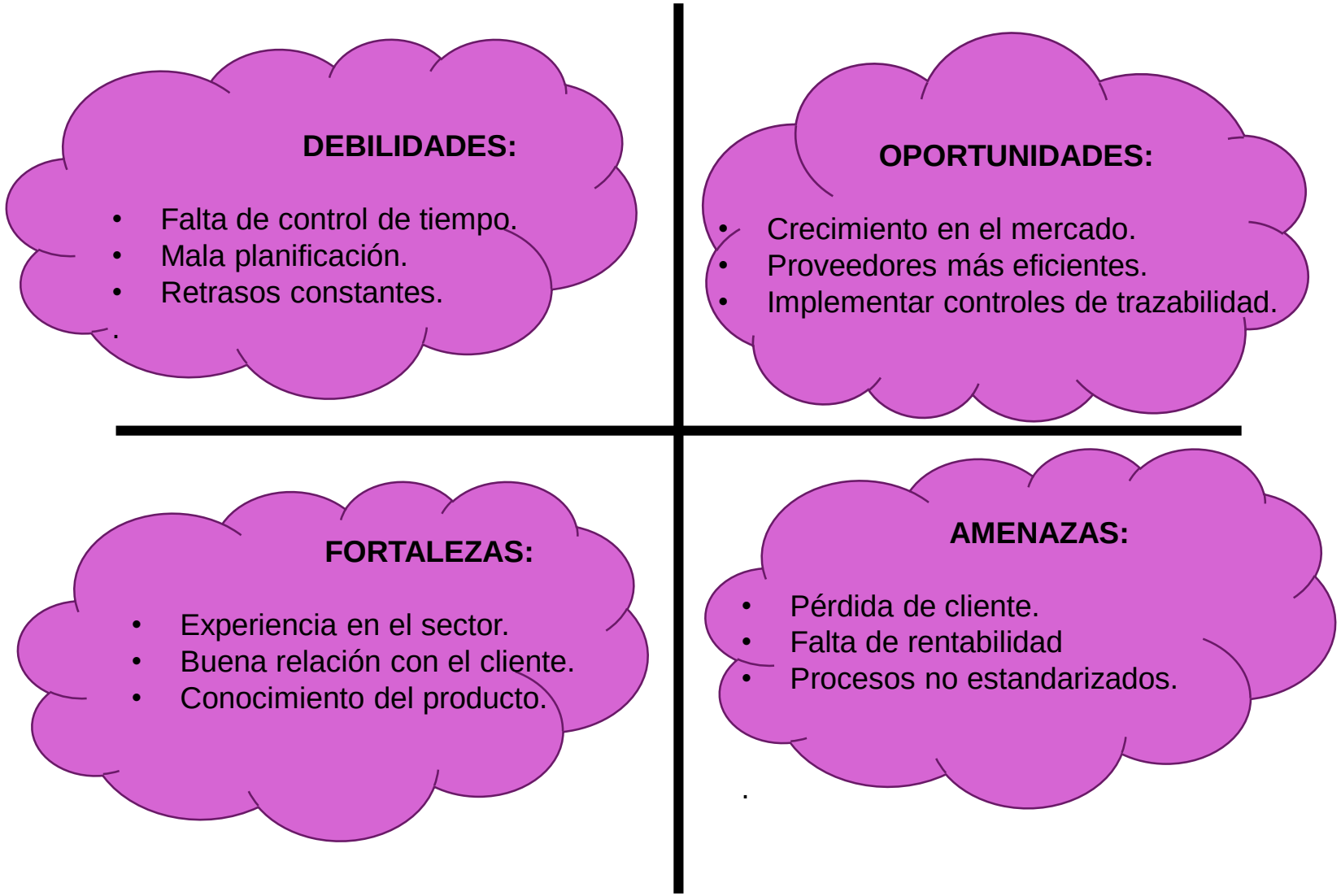
¡Hagamos cambios!
Comencemos con cosas sencillas que podemos hacer hoy mismo.

CAUSAS	SOLUCIONES
ERRORES DE MEDIDA Y ACABADOS POR FICHA TÉCNICA AMBIGUA	• COMUNICARSE CON DISEÑO • MUESTRA FISICA • INSTRUCCIÓN A OPERARIOS DE MANIPULACIÓN CORRECTA
REPROCESOS	• BUSCAR PERSONAL ADECUADO (POLIVALENTES) • AUXILIARES DE CALIDAD PARQA SEGUIMIENTO DE REPROCESO.
POCA EFICIENCIA	• HACER UN BALANCEO TOMANDO CAPACIDAD DE CADA OPERACIÓN PARA IMPLEMENTAR REFUERZOS. • HACER UN SEGUIMIENTO CADA HORA IMPACTANDO CON EL POSITIVISMO

ESQUEMA ESPINA DE PESCADO (PROBLEMAS DE RETRAZOS).



MATRIZ DOFA.


DEBILIDADES:
• Falta de control de tiempo.
• Mala planificación.
• Retrasos constantes.
.
OPORTUNIDADES:
• Crecimiento en el mercado.
• Proveedores más eficientes.
• Implementar controles de trazabilidad.
FORTALEZAS:
• Experiencia en el sector.
• Buena relación con el cliente.
• Conocimiento del producto.
AMENAZAS:
• Pérdida de cliente.
• Falta de rentabilidad
• Procesos no estandarizados.
.

KANBAN:

ACTIVIDAD	COMO DESARROLLARLA	TIEMPO
PLANIFICACIÓN DE PRODUCCIÓN	• Verificar pedidos y fecha de entrega. • Definir prioridades de lote. • Asignar recursos(personal y maquinaria).	Un día
CONTROL DE MATERIAL E INSUMOS	• Revisar inventario disponible. • Solicitar compras faltantes.	4 horas.
ASIGNACIÓN DE TAREAS	• Determinar quien realiza la actividad • Retroalimentación	2 horas.
CONFECCIÓN:	• Supervisión por líneas. • Control de tiempos por operación • Acompañamiento de calidad	2 a 5 días (según la cantidad)
CONTROL DE CALIDAD	• Revisión de costuras y acabados • Reprocesos. • Liberación de lote.	2 a 5 días.
RETROALIMENTACIÓN Y SEGUIMIENTO	• Comparar producción vs plan. • Definir causas reales de atraso.	1 hora semanal