



UNIVERSIDAD DISTRITAL FRANCISCO JOSE DE CALDAS



Monitorias 2016-3
Ingeniería De Producción (Ciclos Propedéuticos)
Luis Alejandro Vargas Oviedo – 20161377002

ACTIVIDADES DE APLICACIÓN HAS-200

Objetivo de la Actividad Práctica:

Interpretar y manejar las herramientas de control básicas en modo manual y automático con el fin de mejorar la gestión de la producción en los estudiantes.

Descripción de la Actividad Práctica:

Una planta de producción cuenta con un tiempo disponible de 2 horas para realizar la producción de pedidos requeridos para el despacho diurno y nocturno, en la siguiente tabla se ve cuáles son los clientes que se despachan en la franja diurna y cuáles son los de la franja nocturna determinando así que los primeros despachos van directamente al área de cargue y los nocturnos van al área de almacenamiento, cabe aclarar que en el proceso se presentó una falla en una de la estaciones la cual tuvo que ser reparada, el tiempo de reparación fue de 40 minutos, es así que el tiempo disponible que se tiene para sacar exitosamente esta producción es de 1 hora con 20 minutos.

# DE PEDIDO	CLIENTE	ORDEN DE COMPRA	FRANJA
1	Ikla S.A.	<ul style="list-style-type: none">• 4 Yellow 15gr• 2 Red 30gr• 3 Blue 15gr	DIURNA
2	Crimea SL	<ul style="list-style-type: none">• 3 Yellow 30gr• 1 Red 45gr• 4 Blue 15gr	NOCTURNA
3	Gamna SL	<ul style="list-style-type: none">• 1 Yellow 45gr• 3 Red 15gr• 3 Blue 30gr	NOCTURNA
4	DAS S.A.	<ul style="list-style-type: none">• 2 Yellow 30gr• 4 Red 15gr• 3 Blue 45gr	DIURNA
5	Ogler S.A.	<ul style="list-style-type: none">• 3 Yellow 15gr• 2 Red 45gr• 3 Blue 30gr	NOCTURNA

Considerando que la evolución de cada pedido tiene una franja de entrega y estos tienen que estar listo para la misma, se debe tener en cuenta los siguientes criterios.

1. Esta actividad se realizara en modo manual.
2. Estudiar los posibles criterios a tener en cuenta en el proceso de priorización de los pedidos.
3. Se debe designar el trabajo de supervisión a una persona (gerencia y jefe de producción), la cual debe tener control sobre el proceso y el envío.
4. Una vez estudiada la situación por la gerencia y el jefe de producción, se opta por priorizar los pedidos según la importancia (franja de entrega).
 - Mayor beneficio en los pedidos
 - Menor número de pedidos fuera de plazos.
 - Mayor importancia de clientes
5. Realizar un diagrama de flujo de proceso.