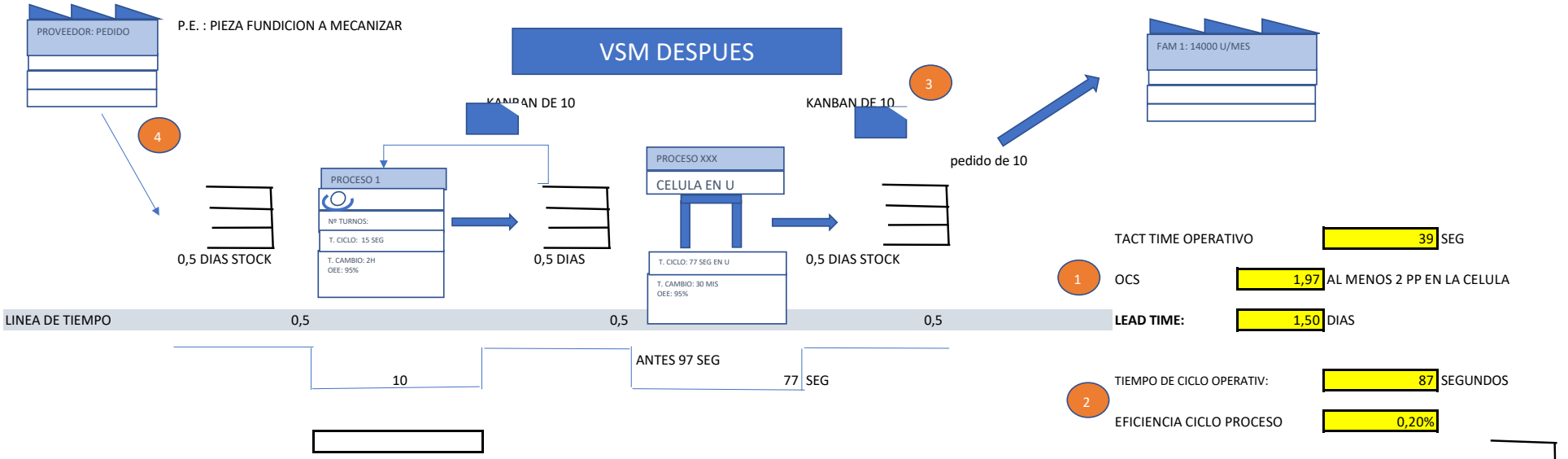

	TACT TIME OPERATIVO	39	SEG
1	OCS	1,97	AL MENOS 2 PP EN LA CELULA
	LEAD TIME:	1,50	DIAS
	TIEMPO DE CICLO OPERATIV:	87	SEGUNDOS
2	EFICIENCIA CICLO PROCESO	0,20%	

1. PARA EQUILIBRAR LAS MAQ 2 Y 5 SE DECIDE PONERLAS EN U, DISMINUYENDO MOVIMIENTOS INNECESARIOS , REDUCIENDO MATERIAL INNECESARIO MEDIANTE 5S Y REDUCIENDO TIEMPOS DE CAMBIO POR SMED, EL TIEMPO SE REDUCE A **77 SEG** . TAMBIEN SE HACEN SUPERMERCADOS KANBAN TRAS LA MAQ 1 CUYO TIEMPO DE PROCESO ES CLARAMENTE INFERIOR. SE DEFINEN KANBAN DE 10

CALCULAR OCS (OPTIMAL CREW SIZE): TAMAÑO OPTIMO DEL PERSONAL = TIEMPO CICLO / TACT TIME OPERATIVO

ALMACEN (SUPERMERCADO DE PRODUCTOS)

2. CALCULAR NUEVOS LEAD TIME , TIEMPOS DE CICLO Y EFICIENCIA PROCESO

3. LANZAR KANBAN CUBRIENDO LA DEMANDA PUNTUAL DEL CLIENTE (10)

KANBAN `PROD (DEMANDA AGUAS Arriba)

4. AJUSTAR LOS PEDIDOS A PROVEEDORES NEGOCIANDO ENTREGAS DE 35O UNIDADES

OBJETIVO: REDUCIR WIP, EQUILIBRAR LOS TIEMPOS DE CADA OPERACIÓN, AUMENTAR OEE….AJUSTAR PRODUCCION A DEMANDA (PULL - KANBAN)