

Fecha	29-Sep-07			2007												2008												2009												2009											
Administrador de instalaciones	Juan Pablo Cariño			SEP	OCT	NOV	DIC	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC								
Administrador Mapa Valor	Felix Leyva y Andrea Villarroel																																																		
Familia de Productos	V.S. LOOP	Mapa de Valor Objetivo	Metas																																																
Objetivos del Negocio																																																			
	Pacemaker Loop (Granallado, Pintura, Horno secado, Barrenado y Montaje Final)	<ul style="list-style-type: none"> <li>*mejorar el flujo de informacion</li> <li>*aumentar el uptime para el proceso de pintura, granallado y horno</li> <li>*reducir el inventario entre horno de secado y montaje final</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Programa diario de secuenciacion de control de producción</li> <li>*Plan de mantenimiento preventivo</li> <li>*flujo directo, con un pull system para no sobreproducir</li> </ul>																																																
	2do Loop (cierres tambor, arco sumergido, detallado tambor, ensamble final y ensamble angulos olla)	<ul style="list-style-type: none"> <li>*eliminar el inventario entre ensamble de angulos y granallado</li> <li>*unir operaciones de ensamble final y angulo de ollas</li> <li>*aumentar el uptime</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>*kanban y supermercados</li> <li>*unir operaciones con un sistema en el que los ensambles no se tengan que mover a menos que sea completamente necesario</li> <li>*Plan de mantenimiento preventivo</li> </ul>																																																
	3er Loop( E. Cono extension y aspas, E. cono frontal aspas y cabeza, E. cono posterior y aspas, Partes pedestal, E. pedestal post, Pedestal Frontal y Canal colector, E. Canal 1, E. Canal Abatible, E. Canal Extension y Tolva)	<ul style="list-style-type: none"> <li>*disminuir variacion operaciones</li> <li>*disminuir inventarios</li> <li>*unir operaciones de ensamble</li> <li>*aumentar el uptime</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>*estandarizar operaciones</li> <li>*eliminar operaciones no necesarias</li> <li>*colocar dispositivos para transportar piezas de habilitado</li> <li>*racks para organizar el material y herramientas de trabajo</li> <li>*implementar sistema kanban junto a supermercados</li> <li>*unir operaciones con un sistema en el que los ensambles no se tengan que mover a menos que sea completamente necesario.</li> <li>*Plan de mantenimiento preventivo</li> </ul>																																																
	4to Loop (Habilitado)	<ul style="list-style-type: none"> <li>*disminuir inventarios de proveedores hacia habilitado</li> <li>*organización de la producción</li> <li>*disminuir variacion operaciones</li> <li>*aumentar el uptime</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>*sistema de planeacion de produccion de carga finita o algun sistema similar para Job Shop</li> <li>*estandarizar operaciones</li> <li>*eliminar operaciones no necesarias</li> <li>*colocar dispositivos para transportar piezas de habilitado</li> <li>*racks para organizar el material y herramientas de trabajo</li> <li>*plan de mantenimiento preventivo (maquina CNC)</li> </ul>																																																