

IV. CONOCIMIENTO DE LOS PROBLEMAS DE PRODUCCION

Los problemas traen siempre consigo algún transtorno o pérdida de alguna clase. Muchos de los problemas se pueden atenuar o resolver, pero es indispensable saber reconocer los problemas, reunir los factores pertinentes, y meditar sobre la información recogida, alternando su estudio en varias combinaciones, llegando a una posible solución, desde el punto de vista de exactitud y factibilidad.

Por lo tanto es indispensable identificar los problemas y la siguiente lista será de gran utilidad.

A. MATERIAL.

1. Puede restituirse por un material más barato _____
2. Es uniforme el material y está en las debidas condiciones cuando llega a manos del operario _____
3. Es del tamaño, peso y acabado debido para su uso económico _____
4. Se utiliza el material hasta el máximo _____
5. Se podría encontrar alguna utilización para los residuos y desperdicios _____
6. Podría reducirse el almacenamiento de materiales o de las piezas en proceso _____
7. El material se extravía _____

B. MANIPULACION DE MATERIALES.

1. Podría reducirse el número de veces que se manipula el material _____
2. Podría acortarse la distancia de transporte _____
3. Podría reducirse o eliminarse el retroceso del material en su recorrido _____

4. Haciendo nueva distribución o cambiando las operaciones podría evitarse el transporte de los materiales

5. Hay congestión en los pasillos

6. Levantamiento y traslado manual de materiales de gran peso

C. ALMACENAMIENTO.

1. Se observan grandes cantidades de almacenamiento de todas clases

2. Gran número de pilas de material en proceso, esperando

3. Confusión, congestión, zonas de almacenaje no delimitadas

4. Poco aprovechamiento de la altura en las áreas de almacenaje

5. Materiales averiados en las áreas de almacenamiento

6. Elementos de almacenamiento inseguros o inadecuados

7. Frecuentes errores en las cuentas o en los registros de existencia

D. MAQUINARIA .

1. Maquinaria inactiva

2. Equipo que causa excesiva vibración, ruido, suciedad, vapores

3. Equipo demasiado largo, alto, ancho o pesado su ubicación

4. Maquinaria y equipo sin espacio de operación o para mantenimiento

5. Debe el operario preparar su propia máquina

6. Puede reducir el número de preparaciones si se usan lotes de tamaño apropiado

7. Se producen retrasos en la inspección de las primeras piezas producidas

E. HERRAMIENTAS Y DISPOSITIVOS DE FIJACION.

1. Las herramientas que se emplean son las más adecuadas para el trabajo a realizar.

2. Están las herramientas en buenas condiciones de uso

3. Se afilan las herramientas en el lugar exclusivamente dedicado a este fin

4. Podrían cambiarse las herramientas a fin de necesitar mano de obra menos especializada para efectuar la operación

5. Los operarios utilizan ambas manos de trabajo productivo al usar herramientas

6. En los puestos de trabajo pueden utilizarse suministros de deslizadera, dispositivos de sujeción, etc.

7. Podría hacerse algún cambio técnico para simplificar el diseño

F. OPERACION.

1. Puede eliminarse la operación o parte de ella

2. Podría aumentarse la velocidad de avance de la máquina

3. Podría utilizarse un avance automático

4. Podrían combinarse dos o más operaciones en una sola

5. Podría cambiarse el orden de las operaciones _____
6. Podría ponerse la parte o pieza en posición previa para la operación siguiente _____
7. Pueden reducirse o eliminarse las interrupciones _____
8. Está la máquina o maquinaria en buenas condiciones de uso _____

G. OPERARIO.

1. Está el operario debidamente calificado, tanto mental como físicamente para realizar el trabajo asignado _____
2. Se podría eliminar la fatiga necesaria mediante un cambio en las herramientas, distribución del sitio de trabajo o de las condiciones del mismo _____
3. Los salarios base, son los adecuados para cada clase de trabajo _____
4. Es satisfactoria la inspección que se le realiza a cada trabajo _____
5. Podría mejorarse la actuación del operario instruyéndole más _____

H. CONDICIONES DE TRABAJO.

1. Son adecuadas para el trabajo la iluminación, calefacción, ventilación _____
2. Son apropiados los armarios, salas de descanso, cuartos de aseo y vestuarios _____
3. Hay algún riesgo innecesario en el trabajo _____
4. Se ha previsto lo conveniente para el operario, puede trabajar indistintamente en pie o sentado _____

5. La jornada de trabajo y los períodos de descanso, han sido fijados para obtener la máxima economía _____
6. Existe limpieza y orden en la totalidad de la empresa _____

I. INSTALACIONES

1. Paredes u otras divisiones separando áreas con productos, operaciones o equipo similar _____
2. Quejas referentes a calor, frío o deslumbramiento de las ventanas _____
3. Trabajadores ociosos o paseando gran parte del tiempo, o interfiriendo unos a otros en los pasillos _____
4. Peticiones frecuentes de más espacio _____

J. CONTROL DE CALIDAD.

Entendida la calidad como sinónimo de satisfacción del cliente o consumidor y a fin de evaluarse su control siguen las preguntas:

1. Se establecen los requerimientos y exigencias del cliente y se definen claramente las características que debe reunir el producto _____
2. El diseño del producto garantiza el cumplimiento de tales características mediante definición precisa de las especificaciones _____
3. Se tiene un control de recepción de materiales y es efectivo dicho control para impedir que se acepte calidad inferior a la especificada y para evaluar el progreso de la calidad de los proveedores _____

4. Se tienen reguladas las condiciones de fabricación de los procesos, en forma de prevenir fallas o deterioros en la producción

 5. Se proporciona mantenimiento oportuno al equipo para su buen estado

 6. Se tienen instrucciones de trabajo claras y se cuenta con condiciones de operación y normas que facilitan la labor de los operarios

 7. Existe conciencia y motivación por la calidad entre el personal

 8. El empaque y transporte del producto asegura la calidad de la mercancía vendida y la imagen de la empresa

 9. Las relaciones de post-venta, a saber, servicio y garantía del producto, atención a reclamos, etc. se aprovechan en el mejoramiento de la calidad

 10. Se evalúan periódicamente los artículos de la competencia para establecer la posición en el mercado

 11. Se tiene un índice que refleje la evolución de la calidad de la producción de la empresa (porcentaje de segundas, de imperfectas, de desperdicios, reprocesos, etc.)

-
-
-
-
-