

GLORIA
DEI



HOMO
VIVENS



ANEXOS

ANEXO 1: AUTORIZACIÓN DE USO DE DATOS

Lima, 13 de Diciembre de 2017

Señores,
Universidad Antonio Ruiz de Montoya
Facultad de Ingeniería y Gestión
Lima




Apreciado,

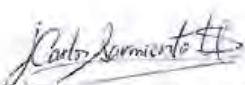
Yo, Luis Guillermo Valenzuela Salas, en mi calidad de representante legal de la empresa RESEMIN S.A, autorizo a Miguel Ángel Mejía Cabello, estudiante del programa de Ingeniería Industrial, de la Universidad Antonio Ruiz de Montoya a utilizar información confidencial de la empresa para el proyecto denominado "Mejora de la Cadena de Suministro Interna & Gestión de Inventarios" de la planta de fabricación de equipos mineros.


Como condiciones contractuales, el estudiante se obliga a (1) no divulgar ni usar para fines personales la información (documentos, expedientes, escritos, artículos, contratos, estados de cuenta y demás materiales) que, con objeto de la relación de trabajo, le fue suministrada; (2) no proporcionar a terceras personas, verbalmente o por escrito, directa o indirectamente, información alguna de las actividades y/o procesos de cualquier clase que fuesen observadas en la empresa durante la duración del proyecto y (3) no utilizar completa o parcialmente ninguno de los productos (documentos, metodología, procesos y demás) relacionados con el proyecto. El estudiante asume que toda información y el resultado del proyecto serán de uso exclusivamente académico.

En caso de que alguna(s) de las condiciones anteriores sea(n) infringida(s), el estudiante queda sujeto a la responsabilidad civil por daños y perjuicios que cause a la empresa RESEMIN S.A., así como a las sanciones de carácter penal o legal a que se hiciere acreedor.


Atentamente,

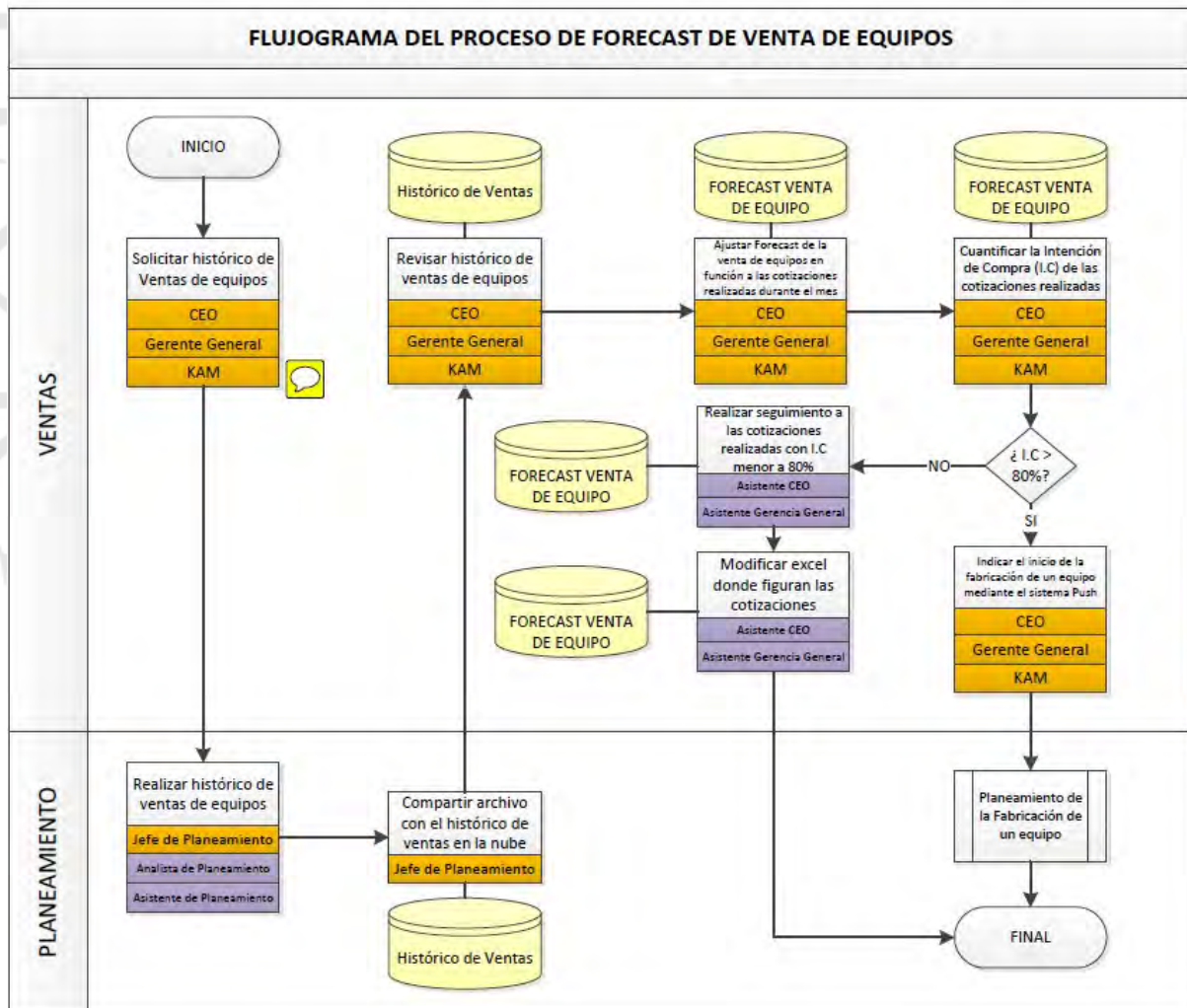

Luis Guillermo Valenzuela Salas


José Carlos Sarmiento Saldaña
DNI: 47058697


Miguel Ángel Mejía Cabello
DNI: 45958396

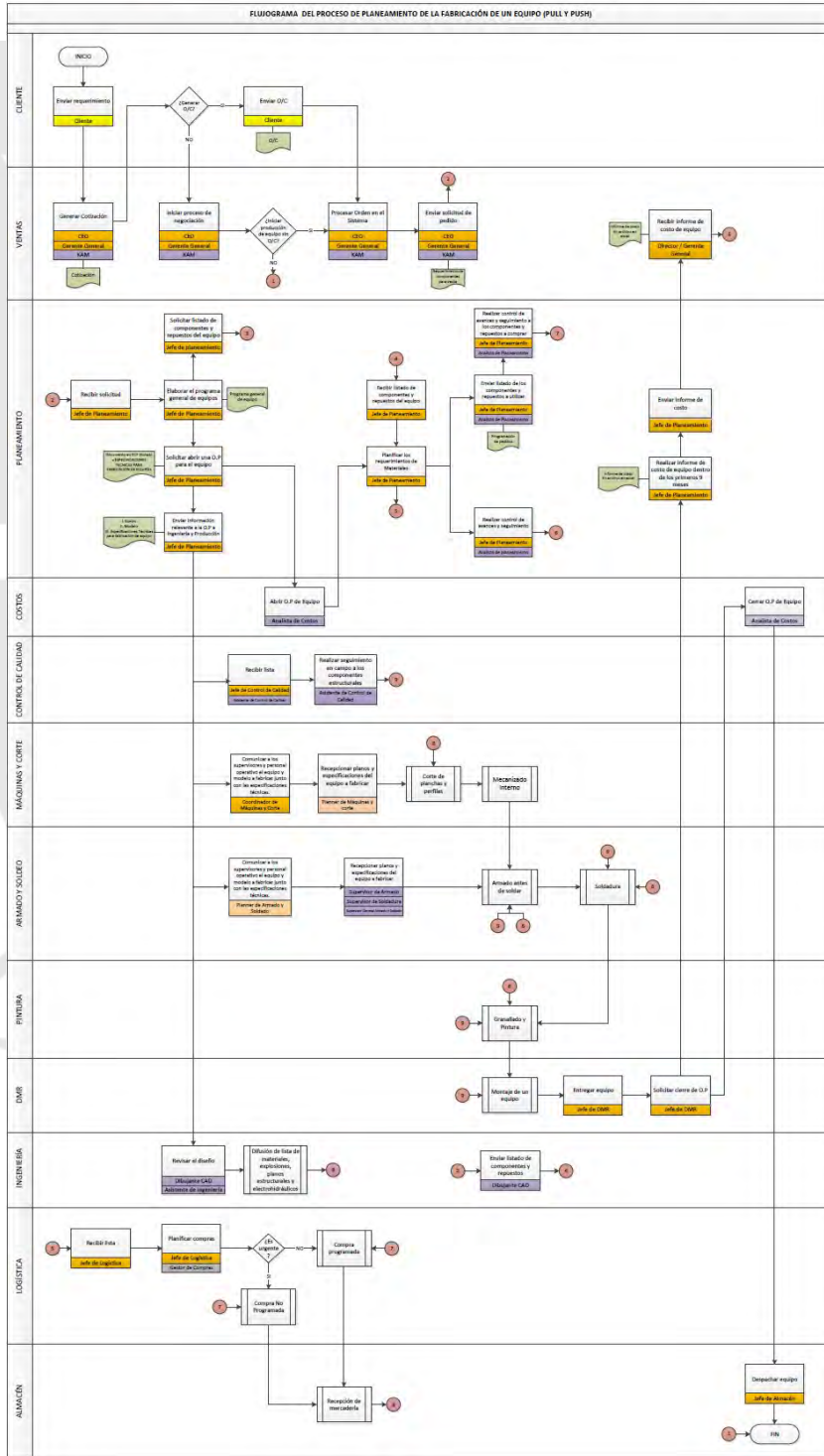
ANEXO 2: FLUJOGRAMA DEL PROCESO PRONÓSTICO DE VENTAS

	FORECAST DE VENTA DE EQUIPOS	CODIGO:	O 10 - VTA
			REVISION:
	FLUJOGRAMA	FECHA:	07/07/2017



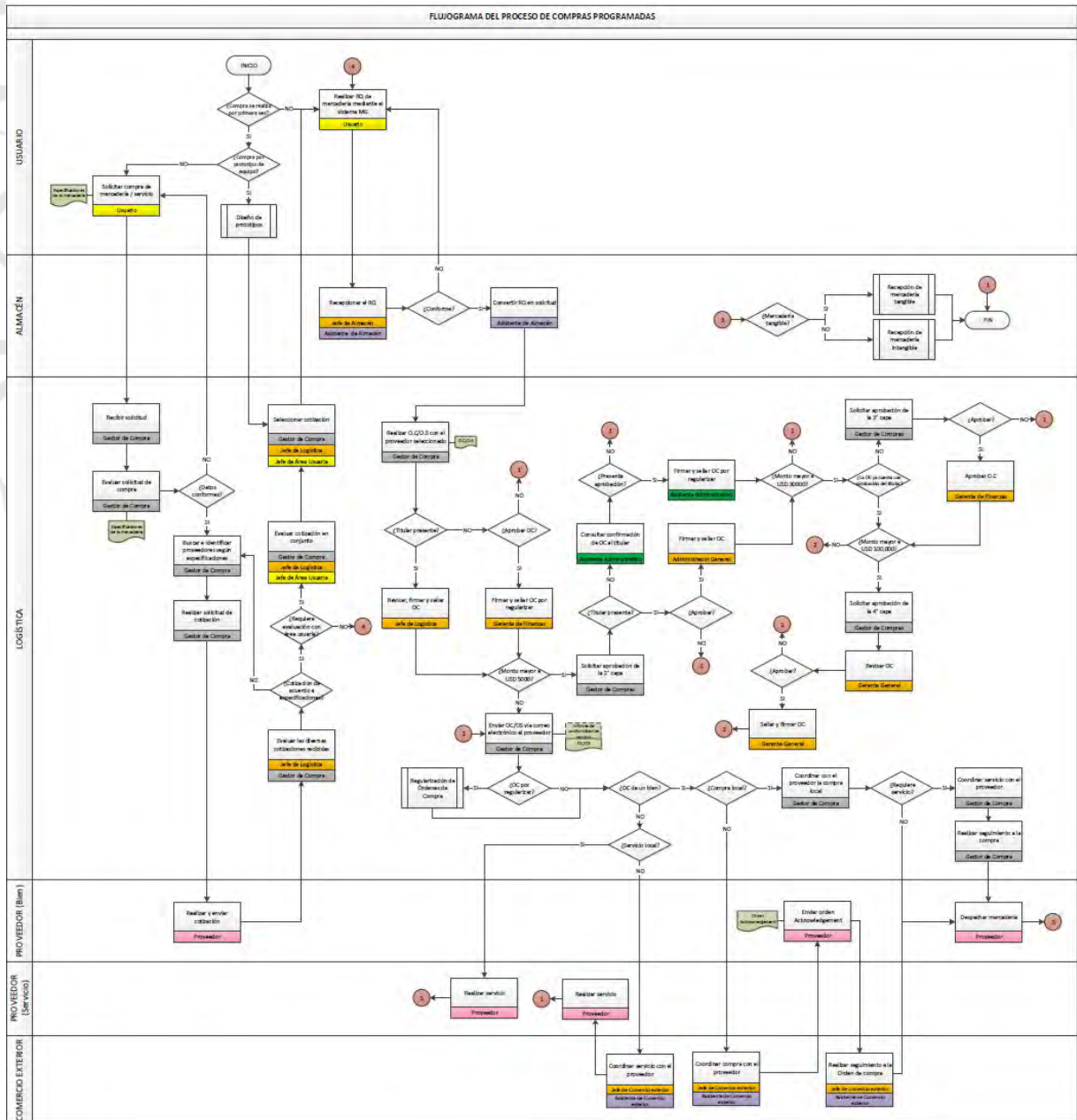
ANEXO 3: FLUJOGRAMA DEL PLANEAMIENTO DE FABRICACIÓN

	PLANEAMIENTO DE LA FABRICACIÓN DE UN EQUIPO (PULL & PUSH)	CÓDIGO :	O 03 - PLA
		REVISIÓN:	04
	FLUJOGRAMA	FECHA:	28/08/2017



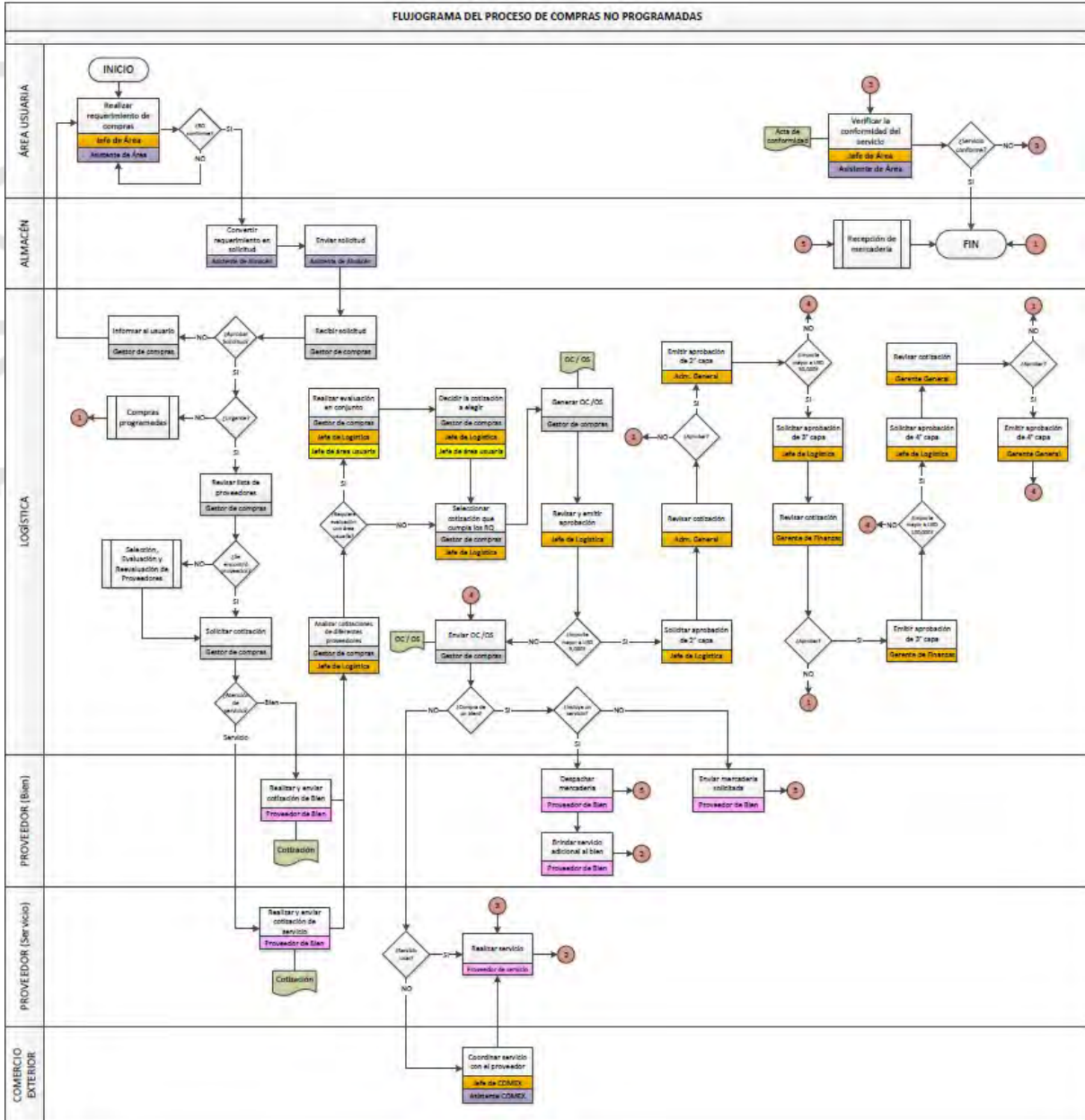
ANEXO 4: FLUJOGRAMA DEL PROCESO DE COMPRAS PROGRAMADAS PROGRAMADAS

RESEMIN	COMPRAS PROGRAMADAS	CÓDIGO :	O 10 – LOG
		REVISIÓN:	03
	FLUJOGRAMA	FECHA:	18/05/2017



ANEXO 5: FLUJOGRAMA DEL PROCESO DE COMPRAS NO PROGRAMADAS

	COMPRAS NO PROGRAMADAS	CÓDIGO :	O 09 – LOG
	FLUJOGRAMA	REVISIÓN:	02
		FECHA:	25/01/2017



ANEXO 6: INICIO DE DAP DE EQUIPO BOLTER 88

DIAGRAMA DE ACTIVIDADES DE PROCESO																	
Lider de equipo: Miguel Salas y Raúl Orca			Fecha inicio de montaje: Lunes, 16 de Junio de 2016			Hora de Inicio: 7:30 a. m.											
Orden de Producción: P1212N1 (Ecodas) P121AB1(Carter CB6 P32/N14/boom 14) P114ABR1(Torreta)			Fecha estimada de entrega: Miércoles, 6 de Julio de 2016			Hora de Fin: 5:30 p. m.											
Fecha: Lunes, 27 de Junio de 2016			Evaluador: Tania Román			Resta de Tiempos: 10:00:00											
Turno: Mañana - Tarde			Número del equipo: Bolter 88			Horas Contabilizadas: 3.00											
						(Es en la celda la hora de abastecimiento)											
PROCESO: PINTADO DE COMPONENTE																	
Job	DESCRIPCIÓN	HOJA INICIO	HOJA FIN	OPERACIÓN	TRANSFERENCIA	INSPECCIÓN	DEBARRIO	ALMACENAMIENTO	TIPO DE ACTIVIDAD	TIPO DE RESTRICCIÓN	TIEMPO (minutos)	Tempo (minutos)	OBSERVACIÓN	TIEMPO EN HORAS	NÚMERO DE OPERARIOS	TOTAL HORAS HOMBRE (H-H)	
1	Cableado de la tab#3	07:20:00	13:00:00						Agrega valor	No aplica	05:40:00	340	Jesús (Mecánico)	5.67	1	5.67	
2	Montaje de la válvula de bloque de impulsado	07:30:00	10:35:00						Agrega valor	No aplica	03:05:00	183	Raúl (Mecánico DMR)	3.05	1	3.05	
2.1	Montaje del centralizador de cable riel	07:30:00	06:30:00						Agrega valor	No aplica	01:00:00	60	Jonathan (Mecánico DMR)	1.00	1	1.00	
3	Instalación de mangueras del sistema de succión	08:30:00	10:30:00						Agrega valor	No aplica	02:00:00	120	Jonathan (Mecánico DMR)	2.00	1	2.00	
4	Requerimiento de manguera	09:40:00	10:25:00						No agrega valor	No restrictiva	00:45:00	45	Miguel (Mecánico DMR)	0.75	1	0.75	
5	Presentar soporte y protector de la bomba	10:53:00	10:58:00						Agrega valor	No aplica	00:05:00	5	Raúl (Mecánico DMR)	0.08	1	0.08	
6	Montaje de la válvula de bloque de impulsado	10:58:00	10:40:00						Agrega valor	No aplica	00:02:00	2	Raúl (Mecánico DMR)	0.03	1	0.03	
7	Ajuste de manguera de la bomba hidráulica	10:32:00	11:03:00						Agrega valor	No aplica	00:30:00	30	Jonathan (Mecánico DMR)	0.50	1	0.50	
8	Trazar pernos y arandelas	10:40:00	10:43:00						No agrega valor	No restrictiva	00:03:00	2	Raúl (Mecánico DMR)	0.03	1	0.03	
9	Montaje de la válvula de bloque de impulsado	10:42:00	11:00:00						Agrega valor	No aplica	01:18:00	18	Raúl (Mecánico DMR)	0.30	1	0.30	
10	Instalación de manguera para extensión de gato postaril	10:45:00	11:00:00						Agrega valor	No aplica	01:27:00	147	Miguel (Mecánico DMR)	2.45	1	2.45	
11	Realizar agujeros en campo del guardafango delantero derecho	11:10:00	11:00:00						Agrega valor	No aplica	01:50:00	110	Yemora (Mecánico)	1.83	1	1.83	
RESUMEN				CANTIDAD				TOTAL				TOTAL				PORCENTAJE	
				11	1	0	0	0	0	0	0	340.00	340.00	100.00%	17.70	5	17.70
				253	2	0	0	0	0	0	253.00	253.00	86.18%				
				0	0	0	0	0	0	0	0.00	0.00					
				45	2	0	0	0	0	0	47.00	47.00	13.82%				

Production Data			
Shift Length	10.5	Hours	6:30 Minutes
Short Breaks	2	Breaks @	15 Minutes Each= 30 Minutes Total
Meal Break	1	Breaks @	60 Minutes Each= 60 Minutes Total
Down Time	0.00	Minutes	
Ideal Run Rate	0.0025641	PPM (Pieces per Minute)	
Total Pieces	1	Pieces	
Reject Pieces	0	Pieces	

Planned Production Time	Calculation	Result
Planned Production Time	Shift Length - Breaks	540.00 Minutes
Operating Time	Planned Production Time - Down Times	540.00 Minutes
Good Pieces	Total Pieces - Rejected Pieces	1.00 Pieces

OEE Factor	Calculation	My OEE %	World
Availability	(Operating Time / Planned Production Time)	100.00%	90%
Performance	(Total Pieces / Operating Time) / Ideal Run Rate	86.18%	95%
Quality	Good Pieces / Total Pieces	100.00%	99.99%
Overall OEE	Availability * Performance * Quality	86.18%	85%

ANEXO 7: FLUJOGRAMA PROPUESTO PARA EL PCP DE EQUIPOS EN RESEMIN

