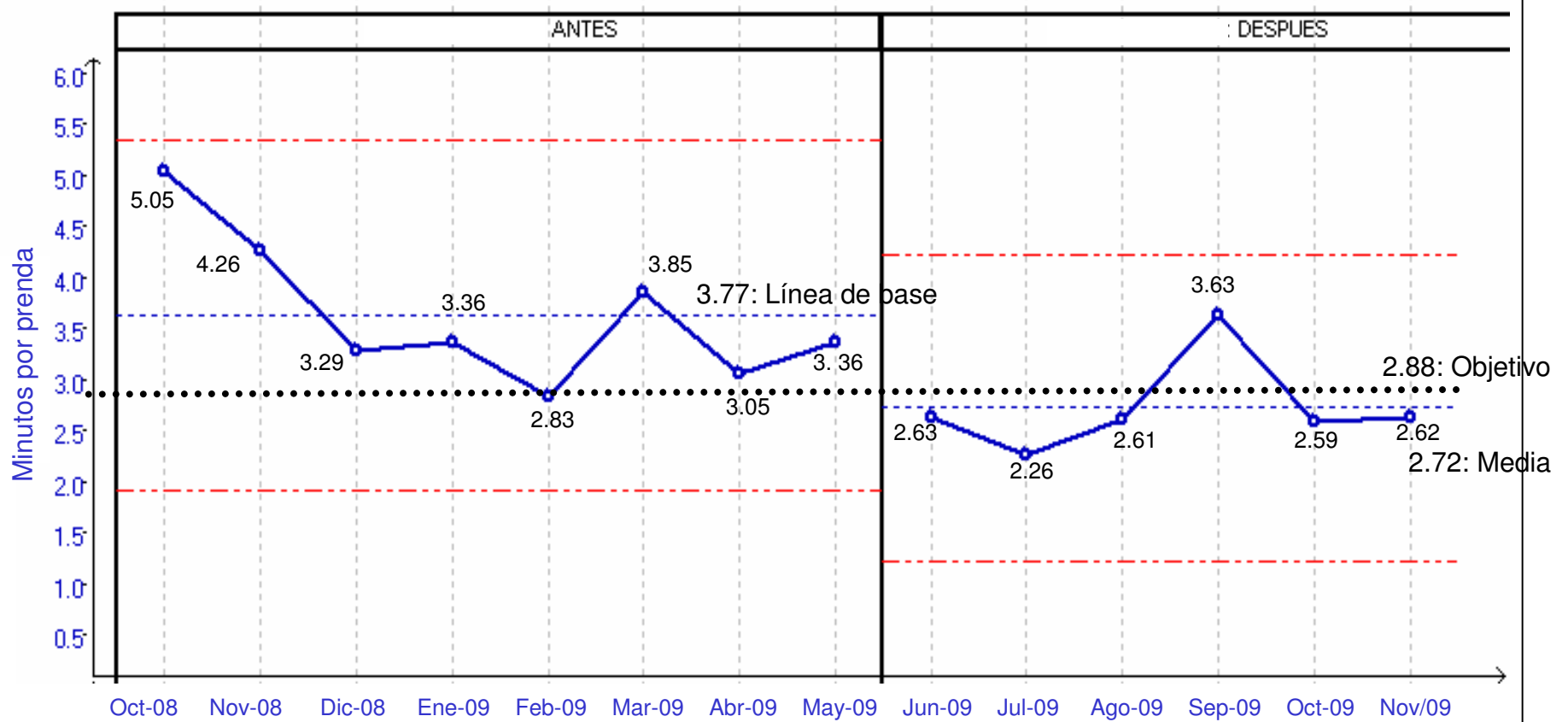
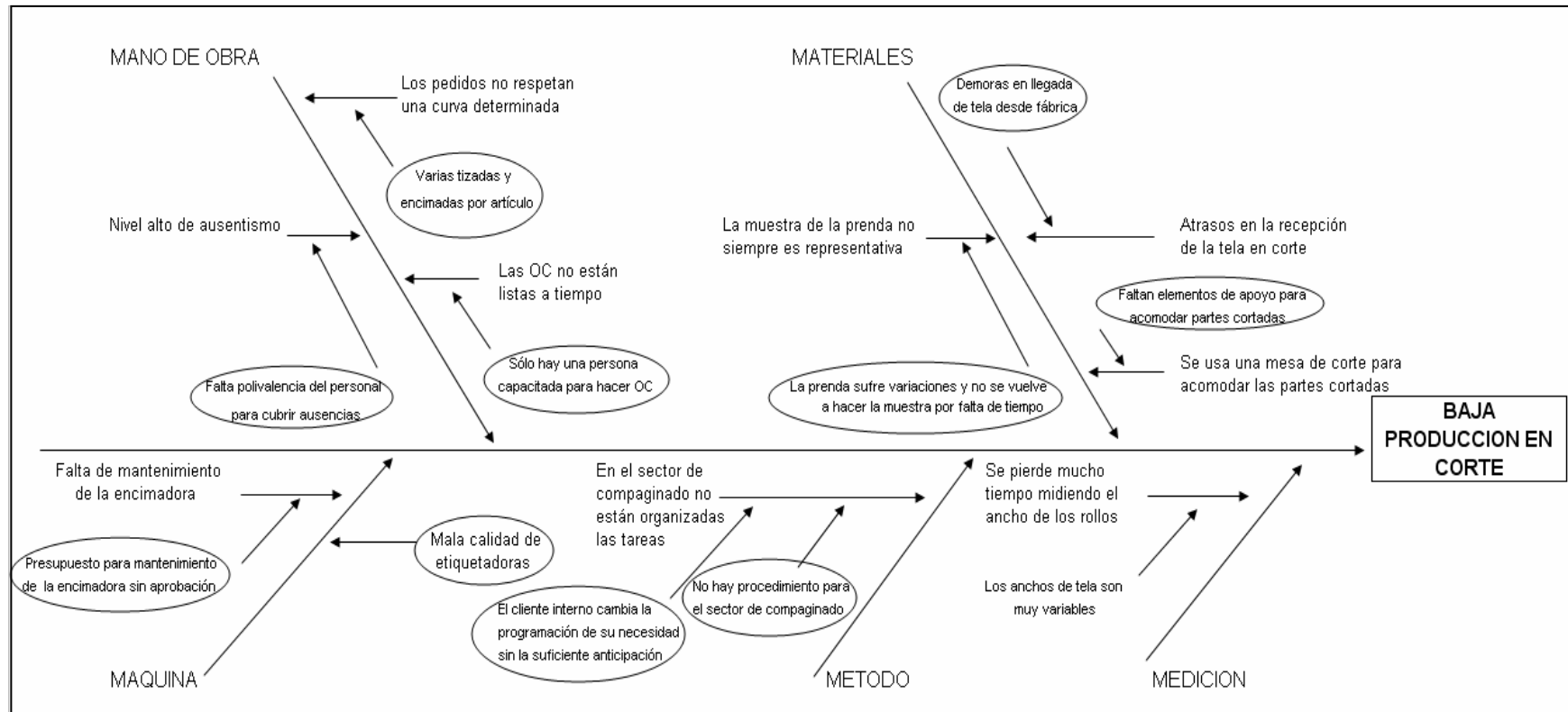


<b>TESSICOT S.A.</b>		<b>LEAN SEIS SIGMA - CARTA DEL PROYECTO</b>		
<b>TITULO</b>	AUMENTO DE LA PRODUCCION EN CORTE			
<b>DEFINICION DEL PROBLEMA</b>	PRODUCCION DE UN 70% EN EL SECTOR DE CORTE, SEGUN REFLEJAN LOS INFORMES DE CORTES DIARIOS. LA GERENCIA NO ESTA CONFORME CON ESTE RESULTADO			
<b>OBJETIVO</b>	AUMENTAR LA PRODUCCION EN EL SECTOR DE CORTE DE UN VALOR HISTORICO DEL 70% A UN 90% PARA SEP/09. ESTA MEJORA TRAERA APAREJADO UN BENEFICIO ECONOMICO, COMO CONSECUENCIA DE LA REDUCCION DE LOS MINUTOS POR PRENDA DESDE 3.77 HASTA 2.88			
<b>MEDIDOR PRIMARIO</b>	MINUTOS POR PRENDA			
<b>MIEMBROS DEL EQUIPO</b>	<b>GB</b> ROXANA FERNANDEZ	<b>CHAMPION</b> GABRIEL NADER		
	<b>EQUIPO</b> DELIA GOMEZ GABRIEL TOLEDO CARLOS VIZCARRA	<b>SPONSOR</b> ANDREA BRITZ		
		<b>DUÑO DEL PROCESO</b> WALTER ROSTAN		
		<b>COLABORADORES ESP.</b> ALFREDO BENITEZ JUAN CARLOS ROJAS		
<b>PLAN DE ACTIVIDADES</b>		<b>Planeado</b>	<b>Real</b>	<b>Observaciones</b>
	<b>D – Definición</b>	25/03/09	01/04/09	
	<b>M – Medición</b>	01/04/09	03/04/09	
	<b>A – Analizar</b>	15/04/08	17/04/08	
	<b>I – Impl. Mejoras</b>	14/06/09	28/08/09	
	<b>C - Control</b>	05/07/09	03/12/09	
<b>AUMENTO DE LA PRODUCCION EN CORTE</b>		<b>DMAIC</b>		

- **Clientes:** Taller / Fasones / Costos
- **Definición de la Y del proyecto:** Minutos por prenda
- **Gráfico de la Y:**



<b>SUPPLIERS (PROVEEDORES)</b>	<b>INPUTS (ENTRADAS)</b>	<b>PROCESS (PROCESO)</b>	<b>OUTPUTS (SALIDAS)</b>	<b>CUSTOMERS (CLIENTES)</b>
Sedamil	Tela	Encimar la tela	Partes cortadas y embolsadas	Taller
Tizado	Tiza	Cortar la tela	Costo de encimar, cortar, etiquetar y embolsar	
Desarrollo	Ficha de producto	Clasificar las partes cortadas		Tiempo
	Muestra de la prenda	Etiquetar las partes		
Planeamiento	Orden de corte	Embolsar y rotular los paquetes	Fallas	Costos
RRHH	Empleados	Ingresar el corte al sistema		



RANGO DE IMPORTANCIA PARA EL CLIENTE		10	10	
		1	2	
ENTRADAS PROCESO		Calidad	Tiempo de entrega	TOTAL
1	Falta polivalencia del personal para cubrir ausencias	9	9	180
2	La prenda sufre variaciones y no se vuelve a hacer la muestra por falta de tiempo	9	9	180
3	El cliente interno cambia la programación de su necesidad sin la suficiente anticipación	9	9	180
4	No hay procedimiento para el sector de compaginado	9	3	120
5	Sólo una persona capacitada para hacer órdenes de corte	1	9	100
6	Varias tizadas y encimadas por artículos	1	9	100
7	Demoras en llegada de tela desde fábrica	1	9	100
8	Faltan elementos de apoyo para acomodar partes cortadas	1	9	100
9	Presupuesto para mantenimiento de la encimadora sin aprobación	1	9	100
10	Mala calidad de etiquetadoras	1	9	100
11	Los anchos de la tela son muy variables	1	9	100

CAUSA CRITICA	PLAN DE ACCION	RESPONSABLE	FECHA TEORICA DE IMPLEMENTACION	FECHA REAL DE IMPLEMENTACION
Falta polivalencia del personal para cubrir ausencias	Armar matriz de entrenamiento para determinar futuras capacitaciones	Roxana Fernández Walter Rostán	03/07/09	08/07/09
	Realizar capacitación al personal Primera etapa: Control de tizas, Operación robot de corte y Corte de tiras	Walter Rostán	31/07/09 al 07/08/09	27/07/09 al 21/08/09
	Segunda etapa: Tizar, Carga al sistema de corte y Carga al sistema de compaginado		10/08/09 al 21/08/09	18/08/09 al 09/10/09
No hay procedimiento para el sector de Compaginado	Redacción y/o modificación del procedimiento	Delia Gómez	18/08/09	05/10/09
	Realizar auditorías <b>para</b> comprobar que el procedimiento se cumple		31/08/09	19/10/09
Los minutos disponibles en el sector no están distribuidos eficientemente	Armar una planilla donde figuren las operaciones del sector con sus tiempos respectivos, para poder determinar la cantidad de personas necesarias para cada operación	Roxana Fernández Alfredo Benítez	01/10/09	13/11/09

OPERACIÓN	ALARCON	ANDRADA	AREVALO	ARIAS	AVALOS	BADOFF	CALLE	CARBALLO	CHAVEZ	DIAZ	GARCIA	GOMEZ N.	GOMEZ D.	INTURIAS	LIZARAZU
Medición de anchos de rollos	-	●	●	●	◐	◑	◑	●	◑	●	◑	●	◑	●	●
Abastecimiento de rollos a las mesas	-	●	●	●	◐	◑	◑	●	◑	●	◑	●	◑	●	●
Tizar	◐	◐	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Control de tizas	◐	◐	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Encimado manual	◐	◑	●	●	◐	◐	◑	●	●	●	◐	●	◐	●	●
Encimado a máquina	-	◐	◐	●	◐	◐	◑	◑	◐	◑	◐	◐	◐	◐	◐
Encimado rapport	●	◑	◑	◑	◐	◐	◑	●	◑	●	◑	◑	◑	◑	◐
Corte manual	-	◐	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	●	●	●	●
Operación robot de corte	-	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◑	◐	◐	◐	◑	◐	◐	◐
Muestras	◐	◐	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	●	◑	◑	◐
Corte de tiras	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Separación de partes cortadas	◐	◐	●	◐	◐	◐	◐	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Carga al sistema (corte)	◐	◐	●	◑	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Etiquetado	●	◐	●	◐	◐	◑	◐	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Pesaje y embolsado de partes	-	◐	●	◐	◐	●	◐	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Armado de cortes	-	◐	●	◑	◐	◐	◐	◑	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Compaginado de partes	◑	◑	●	◑	◑	◐	◐	◑	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Carga al sistema (compaginado)	◐	◐	◑	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
<b>REFERENCIAS</b>															
No sabe realizar la operación	◐														
Para realizar la operación necesita ayuda y/o supervisión	◑														
Puede hacer solo la operación	◑														
Puede explicar o enseñar la operación a otra persona	●														

**PROGRAMA**

- 1) SEGUIMIENTO DE MATERIA PRIMA A CORTAR
  - a) Mantener un stock acorde a los pedidos
  - b) Establecer sobrantes o faltantes
- 2) PREPARADO DE ROLLOS PARA CORTAR TIRAS
  - a) Definir artículo de tela a cortar
  - b) Establecer kilogramos necesarios a preparar
  - c) Establecer a qué medida se va a cortar
- 3) ENROLLADO AUTOMÁTICO
- 4) ENROLLADO MANUAL
  - a) Definir método de enrollado y tensión de tela
- 5) APLICACION DE FILMS AL ROLLO
  - a) Método y cantidad requeridos
- 6) CORTE DE TIRAS, VIVOS, COLLARETAS, TIRAS DE LIMPIEZA, TIRAS AMERICANAS, TIRAS DE COLGAR, TAPA CIERRES
- 7) APLICACION DE LAS DISTINTAS MEDIDAS PARA CADA UNO DE LOS ITEMS
- 8) PREPARACION DE CARTONES POR REMITO
  - a) Separación de la cantidad de kilos establecidos por remito
  - b) Embalar los rollos cortados y envueltos con film
  - c) Embolsado por remito
- 9) ESTANDARIZACION DE LOS PROCESOS
  - a) Método para cada aplicación
  - b) Seguimiento de las pautas
- 10) MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA DE LA MAQUINA DE CORTAR TIRAS
  - a) Mantenimiento del sector (limpieza y orden)
  - b) Acomodado del stock en estanterías hasta su entrega



**PLAN DE CONTROL**

<b>VARIABLE CRÍTICA</b>	<b>Descripción del control</b>	<b>Responsable</b>	<b>Frecuencia</b>	<b>Contingencia (¿qué pasa si?)</b>	<b>Acción a tomar</b>	<b>Responsable</b>
Polivalencia del personal para cubrir ausencias	Auditar avances en la matriz de polivalencias	Roxana Fernández	Quincenal	- No se verifican avances en la capacitación - Se producen altas del personal	1) Rechequear los programas de capacitación 2) Corroborar que las capacitaciones se realicen de acuerdo al programa	Walter Rostán
Procedimiento para el sector de Compaginado	Auditar el cumplimiento del procedimiento	Norma Lencina	Semanal	No se cumple el procedimiento	1) Advertencia verbal al Encargado 2) Advertencia escrita al Encargado 3) Sanción disciplinaria	Andrea Brítez
Distribución eficiente de los minutos disponibles	Corroborar que las cantidades informadas de Corte coincidan con la realidad Corroborar que los minutos disponibles informados en el Sector coincidan con la realidad	Alfredo Benítez Roxana Fernández	Diaria	No coincide lo informado con la realidad	1) Advertencia verbal al Encargado 2) Advertencia escrita al Encargado 3) Sanción disciplinaria	Andrea Brítez
Parámetros de calidad	Auditar que se cumplan los parámetros de calidad establecidos	Norma Lencina	Diaria	No se respetan los parámetros de calidad establecidos	1) Advertencia verbal al Encargado 2) Advertencia escrita al Encargado 3) Sanción disciplinaria	Andrea Brítez