

**“FORTALECIMIENTO DE LA PRODUCCION ARTESANAL COMO ESTRATEGIA
DE GENERACION DE EMPLEO DE LA POBLACION ISLEÑA DEL
DEPARTAMENTO INSULAR DE SAN ANDRES, PROVIDENCIA Y SANTA
CATALINA”.**

Procesos productivos y costos en la empresa artesana

Claudia Marcela Arroyave T.



PROCESOS PRODUCTIVOS

- Son una Secuencia de actividades requeridas para elaborar un producto (bienes o servicios).
- De esta secuencia depende en alto grado la productividad del proceso.

CLASIFICACIÓN DE LOS PROCESOS

Según el tipo de flujo del producto



En Línea



Intermitente



Por proyecto

PROCESOS PRODUCTIVOS

La selección cuidadosa de cada uno de sus pasos y la secuencia de ellos nos ayudará a lograr los principales objetivos de producción.

- 1°. Costos (eficiencia)
- 2°. Calidad
- 3°. Confiabilidad
- 4°. Flexibilidad

PROCESO LINEAL O POR PRODUCTO

- Se caracteriza por que se diseña para producir un determinado bien o servicio; el tipo de la maquinaria, así como la cantidad de la misma y su distribución se realiza en base a un producto definido.
- Logrando altos niveles de producción debido a que se fabrica un solo producto, su maquinaria y aditamentos son los más adecuados, cada operación del proceso y el personal puede adquirir altos niveles de eficiencia, debido a que su trabajo es repetitivo.

RECOMENDACIONES

- ✚ Selección adecuada del personal de acuerdo a las habilidades.
- ✚ Capacitación constante del personal
- ✚ Mantenimiento constante de maquinarias
- ✚ Control permanente de calidad desde la recolección hasta acabados y empaque.

VENTAJAS

1- Altos niveles de eficiencia

2- Necesidad de personal con menores destrezas, debido a que hace la misma operación

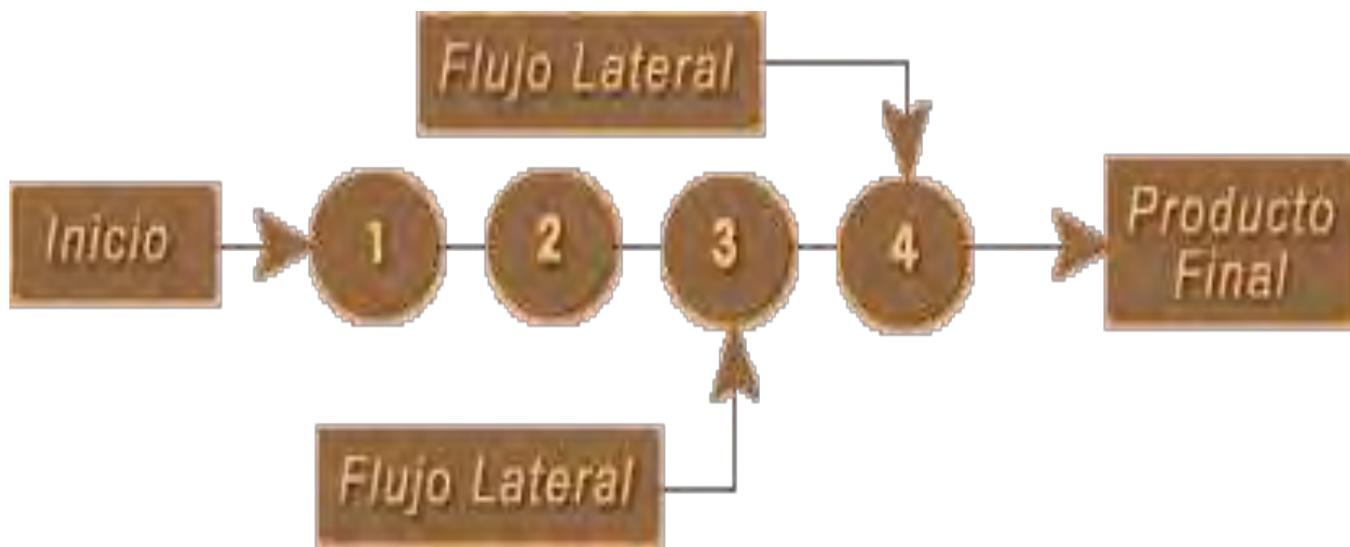
DESVENTAJAS

1- Difícil adaptación de la línea para fabricar otros productos

2- Exige bastante cuidado para mantener balanceada la línea de producción

Se recomienda su uso cuando se fabricará un solo producto o varios productos con cambios mínimos.

PROCESO LINEAL



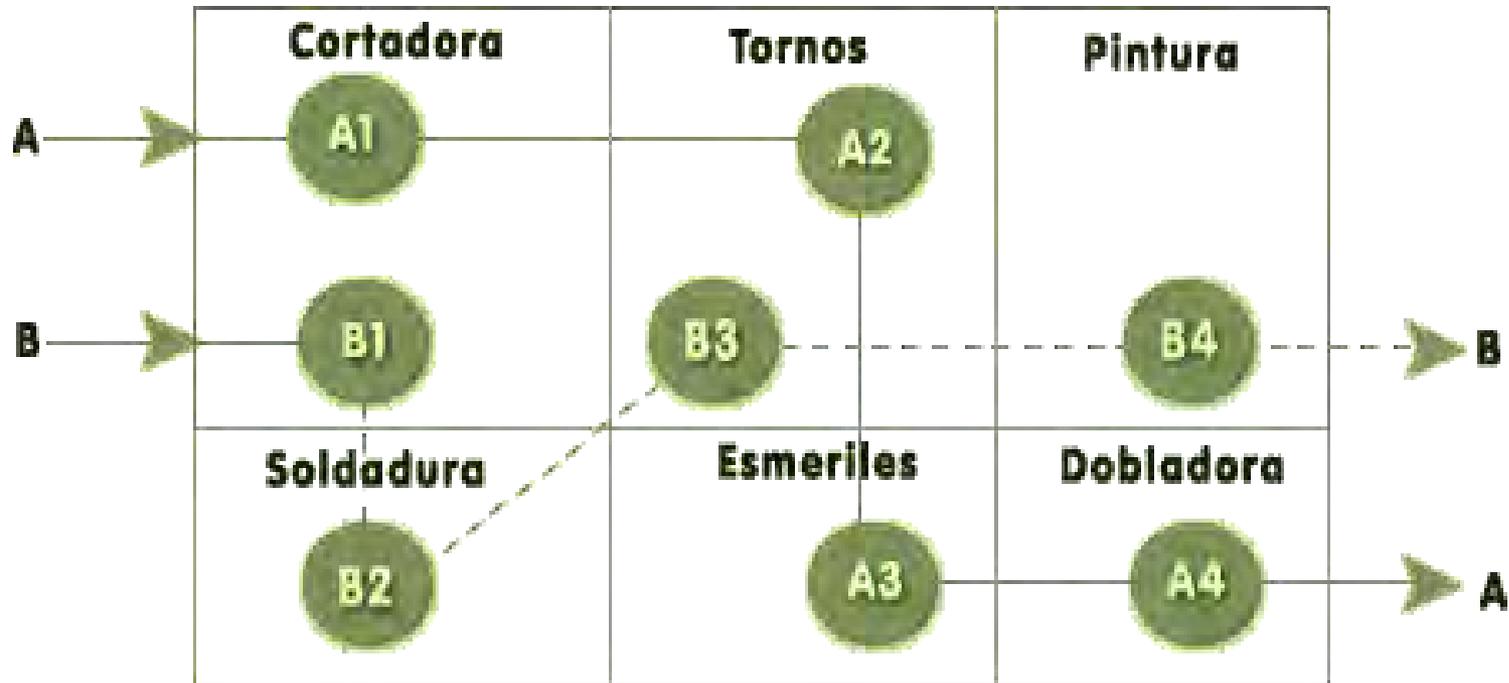
Estación de Trabajo

Puede tener Flujos Laterales que se integran al Flujo Principal.

PROCESO SERIE

- Se caracteriza por la producción por lotes a intervalos intermitentes.
- Se organizan en centros de trabajo en los que se agrupan las máquinas similares. Ej.: área de máquina fileteadoras, área de planas, área de botones, etc.
- Un producto fluirá hacia los departamentos o centros que necesite y no utilizará los otros.

PROCESO POR SERIE



USOS

- El producir no tiene un flujo regular.
- Puede realizar una gran variedad de productos con mínimas modificaciones.
- La carga de trabajo en cada departamento es muy variable, se dan sobrecargas y espacios subutilizados.

RECOMENDACIONES

- Exige una gran cantidad de trabajo en **planificación--- programación y control de la producción**; para obtener un adecuado nivel de eficiencia en cada departamento y un buen nivel de atención al cliente.
- El personal, debido a que en la mayoría de los casos no se hacen operaciones estándar, requiere un nivel de destreza mayor que en el tipo lineal.

VENTAJAS Y DESVENTAJAS

- **VENTAJAS:**

1. Se puede trabajar gran variedad de productos.

- **DESVENTAJAS:**

1. Gran trabajo de planificación y control

PROCESO “POR PROYECTO”

Se utiliza para producir productos únicos, tales como: una casa, una lancha, una película.



TIEMPO ESTÁNDAR DE LAS OPERACIONES

- El tiempo estándar de una operación, es el tiempo que debería tardarse un operario calificado en realizar una operación, utilizando un método definido, a una velocidad normal y trabajando en condiciones normales de operación (iluminación, ventilación, ambiente).

PORQUE?

- Muchas veces nos preguntamos por qué un operario no cumple su estándar.
- La definición podría ayudarnos a darle respuesta:
- a) Es un operario calificado, o le falta experiencia?
- b) Está utilizando el método correcto?
- c) Está trabajando a una velocidad normal?
- d) Las condiciones de trabajo (iluminación, ventilación, ruido, son aceptables?

TENGA EN CUENTA

- En el estudio de tiempos se debe considerar la fatiga, las demoras personales y los retrasos inevitables.
- ESTUDIO DE MOVIMIENTOS: análisis cuidadoso de los diversos movimientos que efectúa el cuerpo al ejecutar un trabajo.

CALCULO DE TIEMPOS ESTANDAR

Algunos métodos para calcular tiempos estándares son los siguientes:

- a) Tiempos históricos (Referencia)
- b) Tiempos estimados (Comparación)
- c) Tiempos sintéticos o
predeterminados (Movimientos)
- d) Tiempos con cronómetro

- La máquina falla, ausentismo del personal, eficiencia baja en algunas operaciones, materiales de mala calidad, fallas de programación. Estos problemas ocasionan cuellos de botella en el proceso y afectan la producción esperada.
- La ausencia de personal implica desmotivación del mismo.
- La eficiencia baja de producción en las operaciones, se debe a:

- La mala programación de la producción, puede originar falta de abastecimiento de trabajo ocasionado los famosos cuellos de botella en las líneas de producción, disminuyendo la fluidez de los materiales y bajando la eficiencia del proceso, lo que nos lleva a costos más elevados y fallas en las entregas.

- La administración de la producción debe ser dinámica.
- Controles que nos permitan saber como va la producción por lo menos cada hora y poder aplicar correcciones oportunas y poder al final del día decir felizmente “Misión Cumplida”.