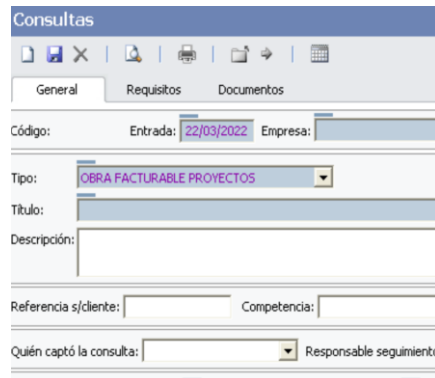


ACTIVIDAD 3 – (2 Puntos sobre la nota de la 3ª Evaluación)

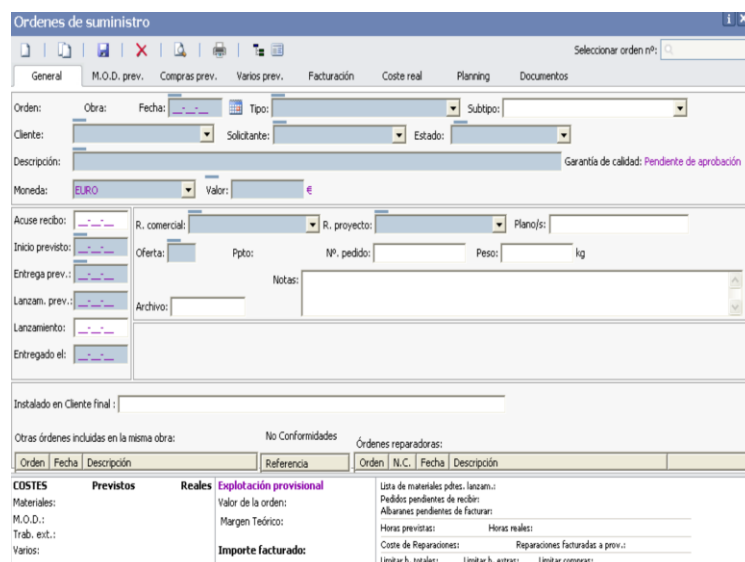
La empresa “BuildingTBM” es una empresa de Ingeniería que diseña y construye componentes de Maquinaria en especial para tuneladoras (TBM). Esta empresa dispone de un CRM donde se dan de alta los clientes y proveedores.

El proceso de desarrollo de proyectos comienza con una consulta de un cliente a la empresa. El cliente envía una solicitud de consulta que tramita el departamento de ventas de “BuildingTBM” en colaboración con el departamento técnico de proyectos.

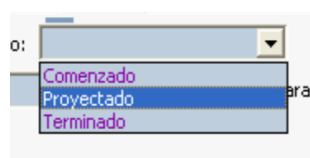


La consulta se responde al cliente y en función de la respuesta de “BuildingTBM” que sea positiva o negativa el cliente decide continuar solicitando un presupuesto a “BuildingTBM”. El presupuesto se elabora por los mismos departamentos que la consulta, pero dando una cifra de precio más realista y una fecha de entrega sin cerrar. De nuevo el cliente recibe el presupuesto y si está de acuerdo con él se genera una oferta desde “BuildingTBM” con una nueva fecha de entrega cerrada a la que “BuildingTBM” debe ajustarse.

En el momento de enviar la Oferta se deben cerrar los requisitos para poder cerrar un precio. La oferta se envía al cliente y si la aprueba el departamento de ventas debe aceptar la oferta en el CRM de “BuildingTBM” de forma que genera de forma automática una Orden de Suministro. Esta Orden de Suministros (OS) es la entidad donde se almacenarán todos los costes, listas de materiales, facturación, Hojas de ruta, etc.



Las OS puede estar en estos estados:



Y es el jefe de proyecto el que cambia el estado de la OS.

Las OS están compuesta por una Hoja de ruta donde se muestran todas las tareas que hay que realizar para el proyecto.

Ejemplo de Hoja de Ruta:

Descripción HR : GE- STATOR FRAME LANGENEGG		Preparado por : SANZ HERRERA, OSCAR		Fecha Preparado : 10/03/2022		Laborio de estado	
Descripción OS : STATOR FRAME 15500 KG -		Responsable de Calidad : MUGICA UGALDE, ALVARO		Fecha OK Calidad : / /			
Referencia Cliente : 4102209809		Responsable de Fabricación : SAINZ RUIZ, OSCAR		Fecha OK Fabric. : / /			
Especificación Plano : 23702200MKV11-SA00TL-01		Peso : 15454 Kg		Fecha Finalización			
Inspector Asignado :							

Inserir Fila	Borrar Fila	Importar HR	Histórico Cambios	Documentos	Comentarios Línea	Comentarios HR	Tareas Pendientes	Estadísticas	Homologaciones Soldadores
--------------	-------------	-------------	-------------------	------------	-------------------	----------------	-------------------	--------------	---------------------------

Pos	Descripción de la Operación	Procedimiento Utilizado	Identificación Elemento	Sección	Observaciones	Responsable	F Inicio	F Finalizado	Estado
6	PREARMADO, SOLDADO Y ESMERILADO EMPALME TABIQUES (CLASE 1) INSPECCION 100% LP EN RAIZ	ISO 5817 GI-PSE-41734 WELDING BOOK	TABIQUES CARCASA	SOLDADURA SEMIAUTOMATICA		SAINZ RUIZ, OSCAR			
7	ENDEREZADO TABIQUES		TABIQUES	CALDERERIA		SAINZ RUIZ, OSCAR			
8	INSPECCION SOLDADURA EMPALME TABIQUES (Clase 1): 100% INSPECCION VISUAL Y DIMENSIONAL 100% INSPECCION UT 100% INSPECCION MT (Solo para acero al carbono) INSPECCION PREVIA GOMETEGUI	P3WHEM6100-01 (norma EN) GI-PSE-41734 WELDING BOOK	SOLDADURAS DE UNION TABIQUES DE CARCASA	CALIDAD	CERTIFICADOS	MUGICA UGALDE, ALVARO			
9	ARMADO, SOLDADO, COLOCAR PIEZAS SOBRE TRAZADO Y ARMAR.	S/PLANO 23702200MKV11-S GI-PSE-41734	CARCASA	CALDERERIA		SAINZ RUIZ, OSCAR			

Como podéis comprobar en la hoja de ruta existen diferentes secciones dentro del taller involucradas en la construcción de la maquinaria. En concreto tenemos la sección de Soldadura formada por diferentes soldadores que deben estar homologados para cada una de las tareas que se les asignen. Cuando el jefe de proyecto prepara la Hoja de ruta debe seleccionar los soldadores (empleados) que están homologados para el tipo de soldadura solicitada.

Además, para cumplir las normas de certificación las hojas de ruta deben ser aprobadas por diferentes departamentos.

En concreto el “jefe de proyecto” cuando realiza una Hoja de Ruta debe pedir aprobación a Calidad y una vez aprobada el responsable de Taller debe dar el Ok para empezar a trabajar en el taller hasta que se acaba.

<input type="checkbox"/> BORRADOR	<input type="checkbox"/> PENDIENTE DE CALIDAD	<input type="checkbox"/> OK DE CALIDAD	<input type="checkbox"/> PENDIENTE DE OK FABRICACIÓN	<input checked="" type="checkbox"/> EN FABRICACIÓN	<input type="checkbox"/> FINALIZADAS
	<input type="checkbox"/> NO OK DE CALIDAD		<input type="checkbox"/> NO OK FABRICACIÓN		

Para completar la actividad se requieren los diferentes Diagramas (Secuencia, Colaboración, Estado, Actividad) **que consideres** pueden mostrar el funcionamiento de esta parte de la empresa y cómo fluye la información entre departamentos y clientes y proveedores. (Mínimo dos tipos de diagramas).

Tened en cuenta que debéis desglosar el problema en partes y cada parte ponemos un diagrama.

Es más simple de lo que parece