

Para la obtención del Layout, nos basamos en el método GC, poniendo cerca los puestos de trabajo con más prioridad y que más relación tengan mutuamente. A continuación se muestran dos listas ordenadas con los puestos de mayor a menor prioridad en oficina y fábrica.

<b>Oficina</b>	<b>Planta</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ingeniería</li> <li>2. Administración</li> <li>3. Gerencia</li> <li>4. Comercial</li> <li>5. Sala de reuniones</li> <li>6. Metrología</li> <li>7. Comedor</li> <li>8. Baños</li> <li>9. Zona expo</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Almacén Input</li> <li>2. Almacén Output</li> <li>3. Tratamiento de chapa</li> <li>4. Proceso perfiles</li> <li>5. Proceso puertas</li> <li>6. Proceso cabinas</li> <li>7. Proceso electrónica</li> <li>8. Baños</li> </ol>

Tabla 4: Orden de prioridad de puestos de trabajo en la fábrica.

A partir de estas dos listas se elaboró el gráfico de la siguiente página.

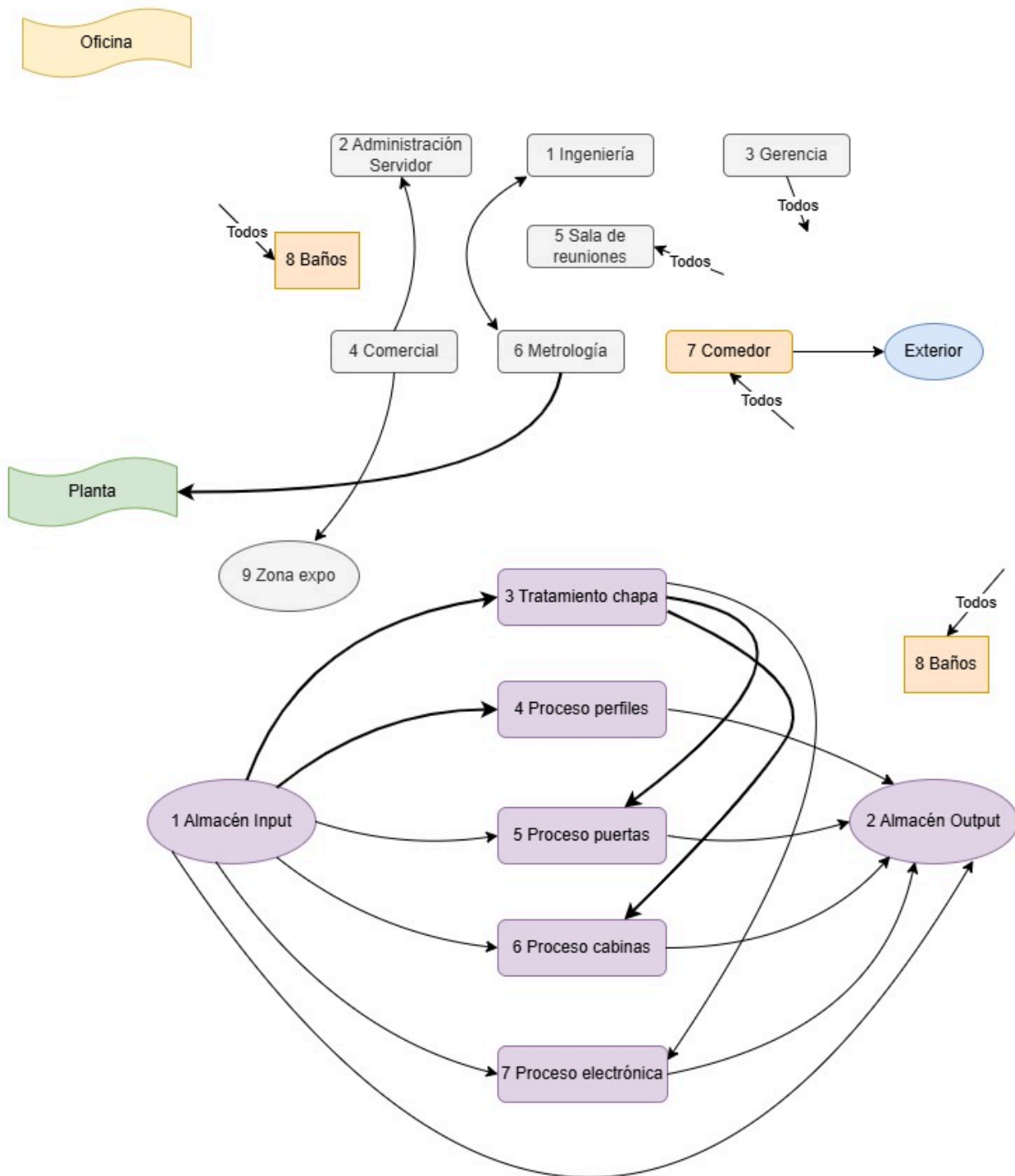


Figura 2: Gráfico para la obtención del Layout

En oficina, para transitar entre habitaciones se realizará mediante distribuidores. Todos los despachos están relativamente cerca por lo que las distancias recorridas de los trabajadores no serían perjudiciales para la optimización del trabajo. Además el despacho del metrólogo está prácticamente en fábrica para que su acceso a los puestos de fabricación sea más rápido. El comedor cuenta con acceso al exterior como se señala en el gráfico. La zona de exposición del producto está situada en planta pero relativamente cerca de la oficina para que se pueda llevar a las visitas sin cruzar la zona de producción.

En la zona de producción, un camino más largo sí que podría suponer una pérdida en las ganancias por no cumplir con los tiempos de fabricación. Por ese motivo, los almacenes están en un punto central, accesible desde todos los puestos pero más desde el de tratamiento de chapa y

procesamiento de perfiles que incluso tienen estanterías compartidas con el almacén. Las flechas gruesas indican mayor tráfico de elementos. Los dos almacenes también están relacionados entre sí por los elementos que se compran a proveedores como los motores, que ya van directos al almacén de salida puesto que no les hay que realizar ninguna operación.

El paso siguiente sería hacer el boceto de la disposición en planta y finalmente el plano, el cual está adjunto en el documento planos.