**PRÁCTICA LABORATORIO: FOE-P04**

**TÍTULO: “Control de tiempos”**

**Grupo al que asiste: 1-\_\_\_ Fecha: \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_ Hora: \_\_\_:\_\_\_**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Apellidos, nombre** | **DNI** | **e-mail** | **Grupo al que pertenece** |
| **Soler Suarez Juan Ignacio** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **1ª1** |
| **Lurbe Sempere Manel** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_** |
| **Catalán Gallach Izan** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_** |
| **Marsal Mascarell Ivan** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_** |
| **Domingo Redolar Pablo** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_** |
| **Olmeda Zurriaga Guillermo** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **\_\_\_\_\_\_** |

**4. Análisis de los resultados y propuestas de mejoras en ambos casos**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Taller | Línea |
| Disposición | El tipo taller se organiza por apartados, donde en cada uno se trabajan las diferentes partes del producto.  En el tipo taller los productos se agrupan por lotes y necesita un transportista. | Se dispone de una linia de montaje donde en cada paso de la “linia” se realiza una parte del montaje. |
| Resultados | El tiempo en el tipo taller se alarga porque tienes que esperar a que el lote esté completo. | En el método línea cuando terminas la parte del montaje del operario actual puedes pasar al siguiente operario sin tener que esperar al lote completo. |
| Personal | Si falla un operario se ralentiza el proceso pero se continúa la producción, aunque más lentamente. | Si falla un operario el proceso se interrumpe porque cada persona hace una función diferente en la cadena de producción. |
| Material | Se pueden generar cuellos de botella en transporte y en aquellas partes del montaje del taller que sean más costosas. | Se pueden generar cuellos de botella pero se pueden evitar equilibrando la línea. |

**MEJORAS TALLER:**

* Buscar el lote adecuado para así agilizar el proceso.
* Disminuir la distancia entre las zonas de trabajo.
* Se puede distribuir el personal dependiendo de la dificultad y la duración del proceso de producción.

**MEJORAS DE LA LÍNEA:**

* Equilibrar la línea para determinar el nº de puestos y su capacidad para conseguir un flujo continuo.
* Se puede automatizar el proceso de producción
* Si falla un operario de la cadena, que otro operario pueda suplir su función.