

Práctica 2. Dirección de la Producción

Visualice el vídeo (<http://www.rtve.es/alacarta/videos/fabricando-made-in-spain/fabricando-made-in-spain-senales-trafico/3392987/>) y desarrolle las preguntas:

1. Identifique la forma en la que la empresa genera nuevos productos (diseño y desarrollo del producto)

Al crear los nuevos productos, el ámbito de innovación al que se enfrenta la empresa no es muy grande debido a que las características de los productos son definidas por el Ministerio de Fomento (Por ejemplo: grosor). Al empezar la producción de las señales, se produce un corte con cizalla para cortar las señales, este corte es un control numérico (tecnología de máquinas), mediante programas informáticos se realizan los cortes en las señales para que tengan las medidas deseadas.

Las pegatinas de las señales se realizan por ordenador, mediante una técnica de diseño y fabricación asistida por ordenador, tanto para diseñarlas como para imprimirlas.

El corte de las pegatinas se realiza a través de procesos que detectan puntos rojos impresos en las pegatinas para guiar a los ordenadores en las zonas que se deben cortar.

2. ¿Qué ventaja competitiva en producción consigue la empresa? ¿Cuáles son sus prioridades competitivas u objetivos de producción?

La empresa tiene que asegurar una vida útil del producto de 10 años en las carreteras con una calidad óptima que no se vea afectada por las condiciones climáticas, por lo tanto deberá asegurar que los productos tienen la mayor calidad posible (por lo que intentaran reducir el número de fallos al mínimo). Esta calidad es la que asegura la concesión que le da el Estado para la fabricación de las señales.

3. ¿Qué tipo de proceso productivo utiliza la empresa para fabricar su producto principal?

La empresa responde a una configuración de los procesos productivos por lotes, ya que obtiene múltiples productos (señales) en las mismas instalaciones. Dentro del proceso productivo por lotes, se produce una configuración por lotes Job-Shop ya que todo el proceso productivo se organiza en centros de trabajo que agrupan las máquinas, herramientas y operarios para realizar una fase de la cadena de producción. Dentro de Job-shop hay una configuración en Batch ya que existen diferentes señales y hay lotes de multitud de unidades. Además la automatización es baja (solo en algunos cortes, en los demás se utiliza alta mano de obra). La mayoría de los procesos productivos no llegan a estar completamente automatizados y se necesita mano de obra para finalizarlos, como por ejemplo en la pintura (un técnico tiene que comprobar manualmente la densidad de la pintura que se va a aplicar antes de aplicarla) o en el corte y realización de agujeros de las señales (en las cuales el operario introduce las planchas y las gira para que se realicen los agujeros).