

# DIAGRAMA DE FLUJO PROCEDIMIENTO DE PRODUCCIÓN

EL MATERIAL PROPIEDAD DEL CLIENTE O DE COSI ES RECIBIDO POR EL COORDINADOR DE PRODUCCIÓN Y VENTAS, O POR EL ALMACENISTA DESIGNADO PARA REALIZAR ESTA ACTIVIDAD.

EL COORDINADOR DE PRODUCCION O EL ALMACENISTA DESIGNADO, INSPECCIONA LA MATERIA PRIMA QUE LLEGO CONTRA LA FACTURA O NOTA DE VENTA DEL PROVEEDOR Y REGISTRA LOS RESULTADOS EN LA BITACORA.

SI EL MATERIAL NO ES EL CORRECTO NO SE RECIBE Y SE DEVUELVE AL PROVEEDOR.

SI EL COORDINADOR DE PRODUCCION O EL ALMACENISTA DESIGNADO ACEPTAN EL MATERIAL SE IDENTIFICA Y SE COLOCA EN EL RACK QUE LE CORRESPONDA.

EL ENCARGADO DE PRODUCCION ES EL RESPONSABLE DE GENERAR LA ORDEN DE TRABAJO Y QUIEN RECIBE EL CROQUIS DEL CLIENTE PARA REALIZAR SU TRABAJO.

LA ORDEN GENERADA SE ENTREGA AL OPERADOR JUNTO CON LAS INSTRUCCIONES VERBALES PARA QUE AMBOS IDENTIFIQUEN EL MATERIAL NECESARIO PARA REALIZAR EL TRABAJO. YA SEA DEL CLIENTE O PROPIO (COSI)

SI REQUIERE SOLDADURA O BARRENADO SE DEBE PASAR AL CONECTOR 4S. SE GENERA LA ORDEN DE TRABAJO DE SOLDADURA INTERNA, DANDO LAS INSTRUCCIONES CLARAS Y PRECISAS

SI REQUIERE CORTE EL OPERADOR REALIZARA LOS TRAZOS CON AYUDA DE LOS INSTRUMENTOS DE MEDICION Y SUS HERRAMIENTAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE TRABAJO.

SE ASIGNA ENQUE AREA DE CORTE SE VA A TRABAJAR CORTE CON CIZALLA O CORTE CON PANTOGRAFO CNC, PARA REALIZAR LOS CALCULOS O TRAZOS DEL MATERIAL.

UNA VEZ QUE SE REALIZARON LOS TRAZOS SE HACE EL CORTE EN LA CIZALLA O CON PANTOGRAFO CNC VERIFICANDO SIEMPRE LOS TOPES.

UNA VEZ QUE REALIZADOS LOS CORTES, EL OPERADOR INSPECCIONA LAS MEDIDAS, ESCUADRE Y CANTIDAD, APOYANDOSE CON LOS INSTRUMENTOS DE MEDICION Y LA INSPECCION OCULAR.

SI EL MATERIAL NO ES ACEPTADO POR NO CUMPLIR CON LOS REQUISITOS SE MANDA AL AREA DE CHATARRA O EN SU CASO SI ES RECUPERABLE, SE RETRABAJA EL MATERIAL.

SI EL MATERIAL ES ACEPTADO Y NO REQUIERE DE UN TRABAJO POSTERIOR O ROLADO SE IDENTIFICA Y MANDA AL AREA DE PRODUCTO TERMINADO.

SI REQUIERE SOLDADURA SE DEBE PASAR AL CONECTOR 4S.

SI EL MATERIAL REQUIERE DE ROLADO, SE IDENTIFICA Y EL COORDINADOR DE PRODUCCION ASIGNA AL OPERADOR DE LA MAQUINA ROLADORA PARA QUE REALICE DICHA OPERACION, SEGUN LA ORDEN DE TRABAJO O CROQUIS QUE RECIBIO POR PARTE DEL COORDINADOR DE PRODUCCION.

EL OPERADOR REALIZARA LA OPERACION DE ROLADO REQUERIDA SEGUN LA ORDEN DE TRABAJO O CROQUIS QUE RECIBIO POR PARTE DEL COORDINADOR DE PRODUCCION.

UNA VEZ REALIZADA LA OPERACION EL OPERADOR INSPECCIONARA EL MATERIAL EN MEDIDAS Y CANTIDAD, COMPROBANDO QUE SEAN LAS CORRECTAS.

SI EL MATERIAL NO ES ACEPTADO SE MANDA AL AREA DE CHATARRA O SI ES MATERIAL RECUPERABLE SE RETRABAJA.

SI EL MATERIAL ES ACEPTADO EL OPERADOR LO COLOCA EN EL AREA DE PRODUCTO TERMINADO.

UNA VEZ QUE EL PRODUCTO HA SIDO COLOCADO EN EL AREA DE PRODUCTO TERMINADO, EL COORDINADOR DE PRODUCCION LIBERA EL PRODUCTO COLOCANDO ETIQUETA DE PRODUCTO TERMINADO CODIGO FC10.

EL PERSONAL DEL AREA ADMINISTRATIVA CON LA ORDEN DE TRABAJO GENERARA PARA REALIZAR EL TRABAJO, REGISTRARA LA NOTA O FACTURA CORRESPONDIENTE AL TRABAJO REALIZADO

FINALMENTE EL GERENTE ADMINISTRATIVO GENERARA UN REPORTE MENSUAL DE PRODUCTIVIDAD Y FACTURACION, PARA QUE EL GERENTE COMERCIAL ANALICE LOS RESULTADOS Y TOME LAS DECISIONES MAS CONVENIENTES, Y EN SU CASO INFORMAR A TODO EL PERSONAL DE LA EMPRESA

