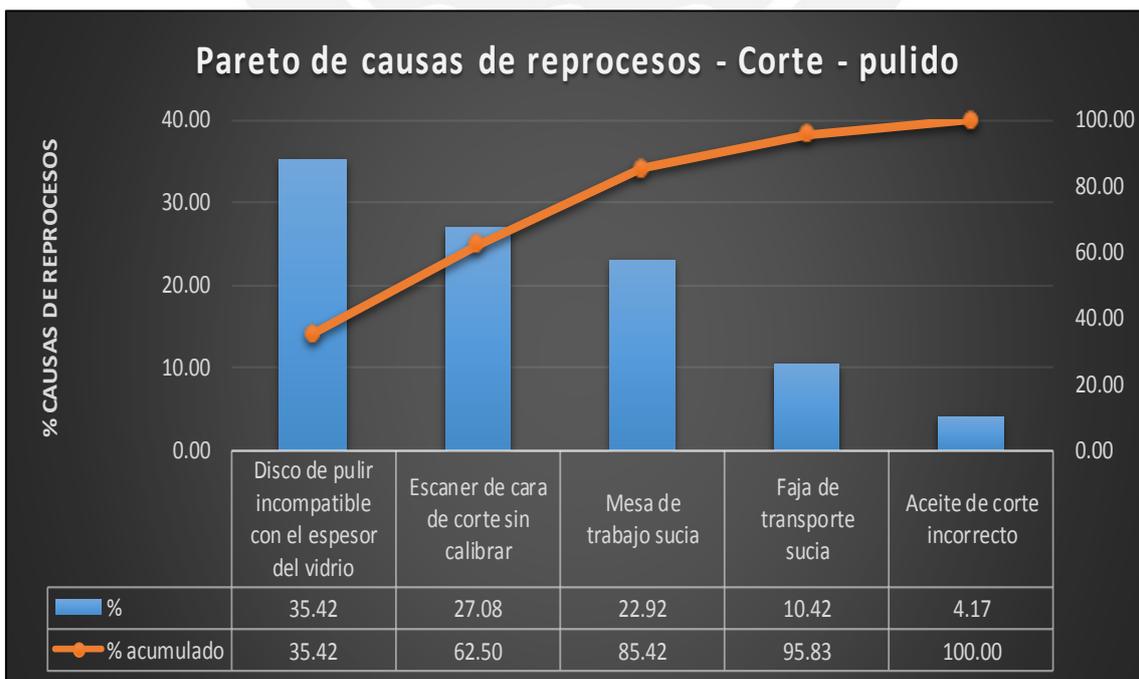
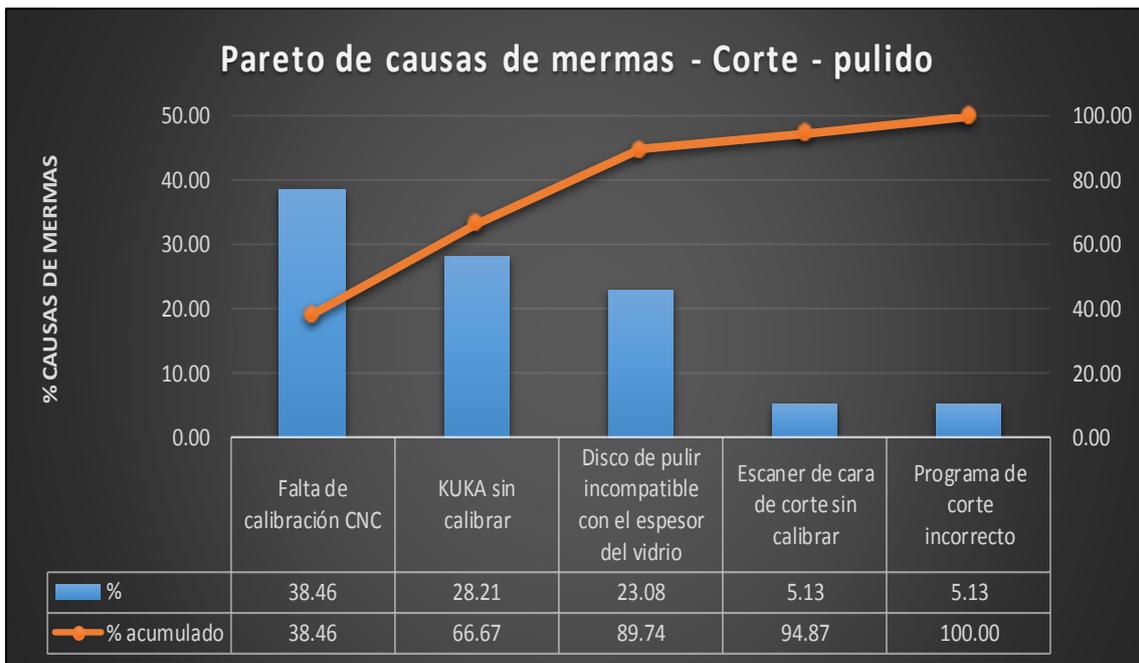


ANEXO

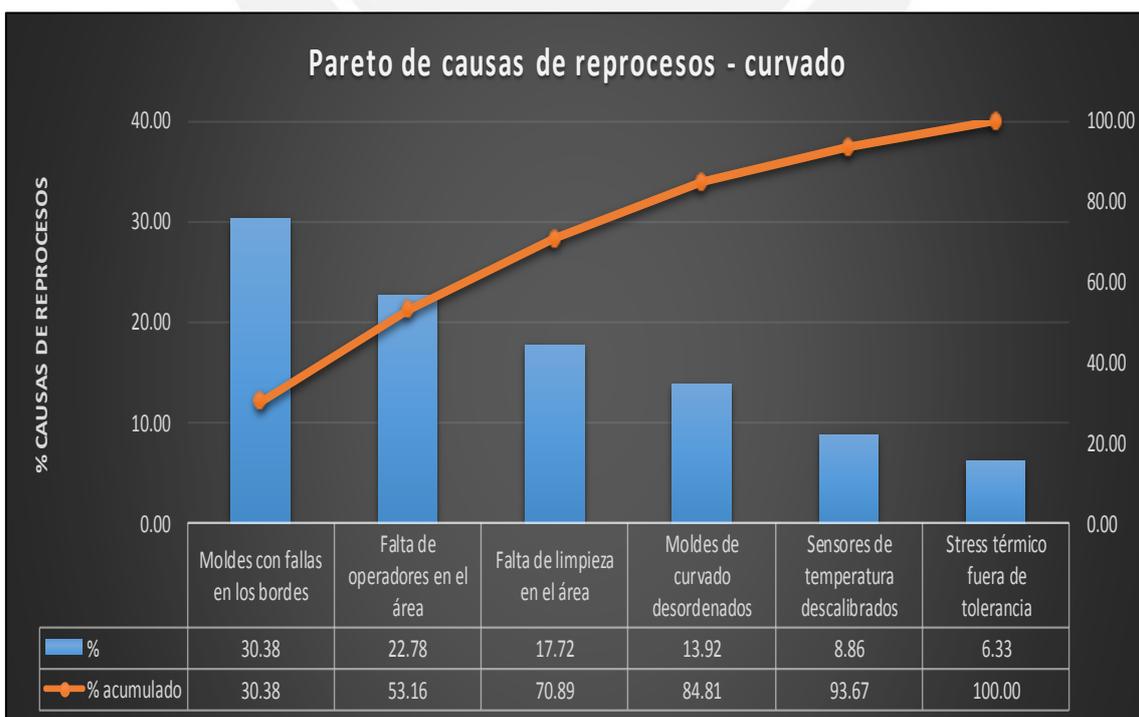
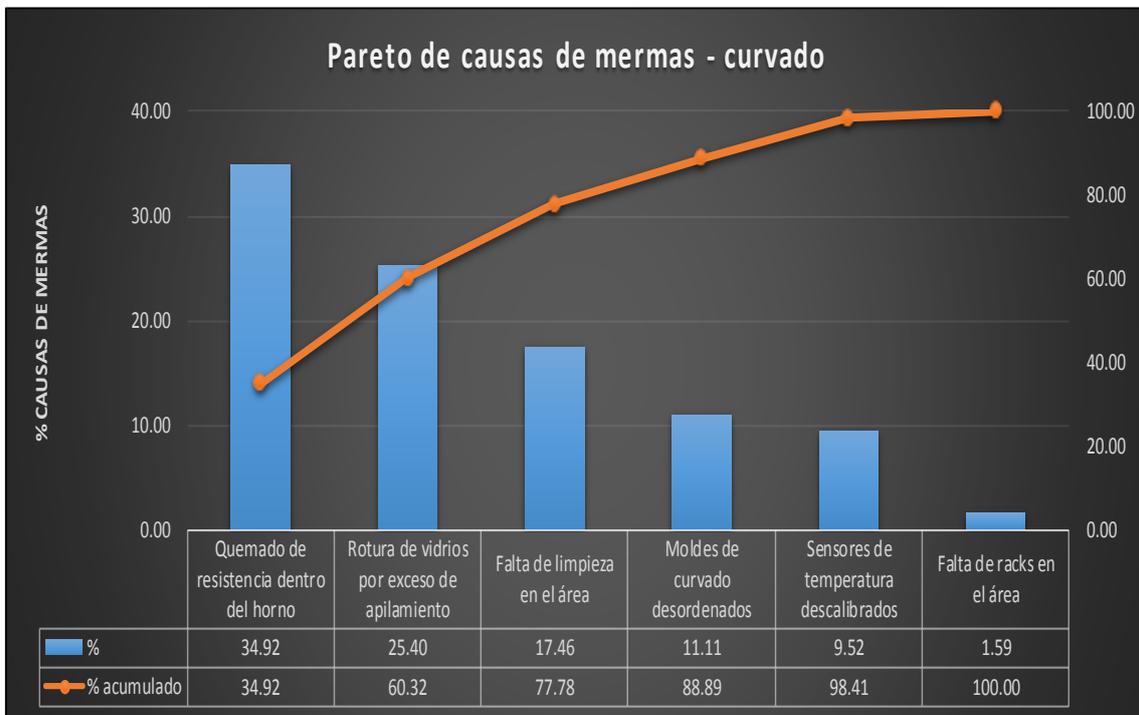
Anexo A: Diagramas de Pareto de mermas y reproceso del área de corte – pulido.

De las gráficas se observa que las causas más importantes a trabajar en el área de corte – pulido son: Falta de calibración de la pulidora CNC, KUKA sin calibrar, disco de pulir no compatible con el espesor del vidrio y escáner de cara de corte sin calibrar.



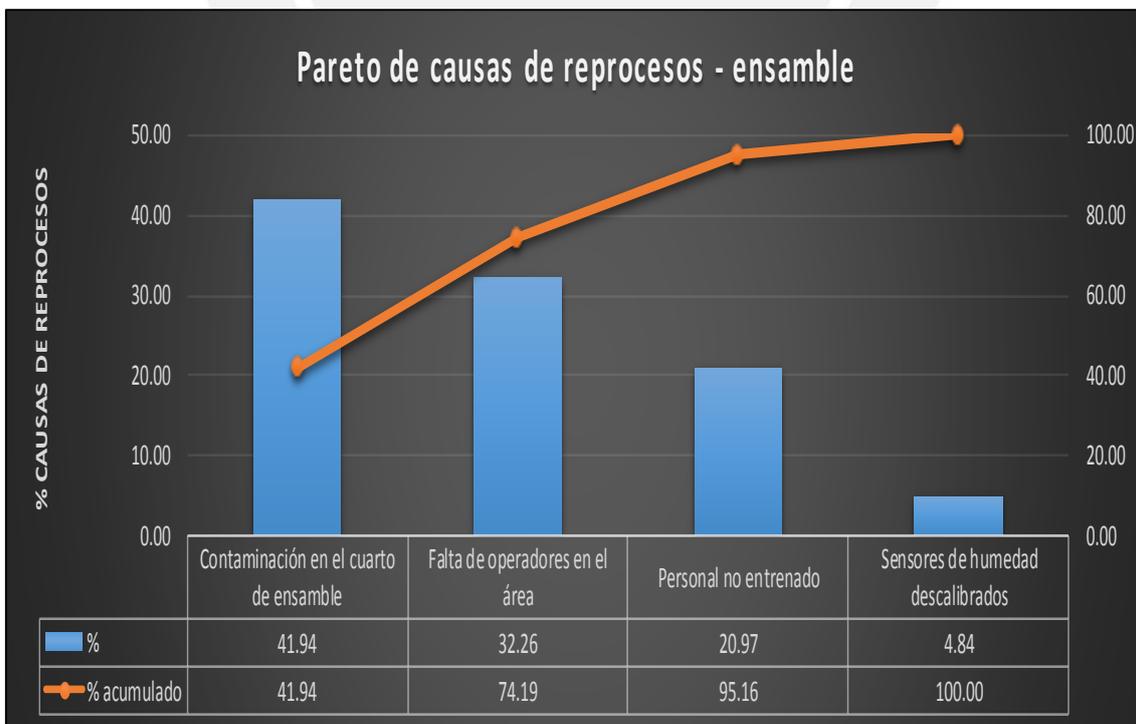
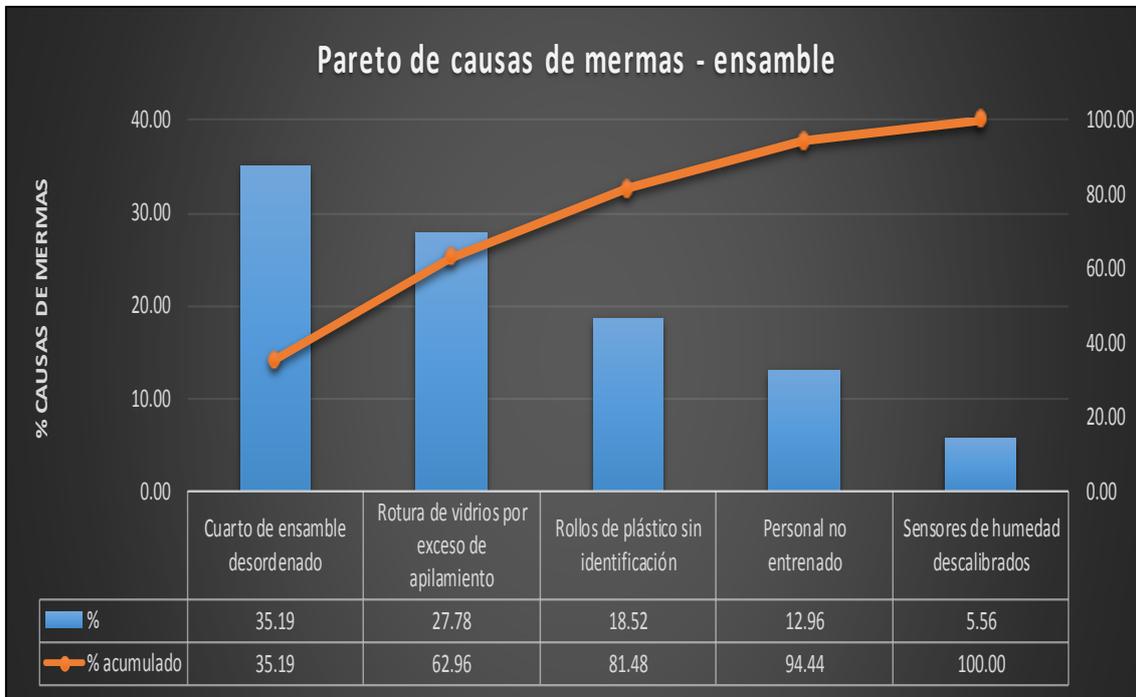
Anexo B: Diagramas de Pareto de mermas y reproceso del área de curvado.

De las gráficas se observa que las causas más importantes a trabajar en el área de curvado son: Quemado de resistencias dentro del horno, rotura de vidrios por exceso de apilamiento, falta de limpieza en el área, moldes con fallas en los bordes y falta de operadores en el área.



Anexo C: Diagramas de Pareto de mermas y reproceso del área de ensamble.

De las gráficas se observa que las causas más importantes a trabajar en el área de ensamble son: Contaminación dentro del cuarto de ensamble, rotura de vidrios por exceso de apilamiento y falta de operadores en el área.



REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

Atehortua, F.A., Bustamante, R.E. y Valencia, J.A. (2008). Sistema de gestión integral: Una sola gestión, un solo equipo. Colombia: Universidad de Antioquía.

Díaz del Castillo, F. (2009). La Manufactura Esbelta. Lecturas de Ingeniería 6. 1-2.

Evans, J.R y Lindsay, W.M. (2008). Administración y control de la calidad. México: Cengage Learning Editores S.A.

Hernández, J.C y Vizán A. (2013). Lean Manufacturing: conceptos, técnicas e implementación. Madrid: EOI.

Krajewsky, L., Ritzman, L., Malhotra, M. (2008). Administración de operaciones: Procesos y cadenas de Valor. México: Pearson Educación.

Niño, A. y Olave, C. (2004). Modelo de aplicación de herramientas de manufactura esbelta desde el desarrollo y mejoramiento de la calidad en el sistema de producción de americana de colchones. (Tesis de maestría). Pontificia Universidad Javeriana, Colombia. Recuperado de www.javeriana.edu.co/biblos/tesis/ingenieria/tesis66.pdf

Pascal, D. (2007). Lean production simplified. New York: Productivity Press.

Pineda, K. (2004). Manufactura esbelta: Manual y herramientas de aplicación. Recuperado de www.gestiopolis.com/manufactura-esbelta-manual-y-herramientas-de-aplicacion

Rajadell, M. y Sánchez, J.L. (2010). Lean Manufacturing: la evidencia de una necesidad. España: Ediciones Díaz de Santos.

Rother, M. y Shook, J. (2003). Learning to see: Value stream mapping to add value and eliminate muda. USA: Lean Enterprise Institute.

Salazar, B. (2012). Procesos Industriales. Recuperado de www.ingenieriaindustrialonline.com/herramientas-para-el-ingeniero-industrial/procesos-industriales

Schroeder, R.G., Meyer, G.S. y Rungtusanatham, M. J. (2011). Administración de Operaciones: Conceptos y casos contemporáneos. México: Interamericana Editores.

Taiichi, O. (1978). Toyota production system: Beyond large - scale production. USA: Productivity Press.

Teruel, S. (2015). 5 Herramientas para la Mejora de Procesos. Recuperado de www.captio.net/blog/5-herramientas-para-la-mejora-de-procesos

