**ÍNDICE DE FIGURAS**

**Pág.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Figura 1.1 Figura 2.1 Figura 2.2 Figura 2.3 Figura 2.4 Figura 2.5 Figura 2.6 Figura 2.7Figura 2.8Figura 2.9Figura 2.10Figura 2.11 Figura 2.12 Figura 3.1 Figura 3.2 Figura 3.3 Figura 3.4 Figura 3.5 Figura 3.6 Figura 3.7  Figura 3.8 Figura 3.9 Figura 3.10 Figura 3.11 Figura 3.12 Figura 3.13Figura 3.14Figura 3.15 Figura 3.16 Figura 3.17 Figura 4.1Figura 4.2Figura 4.3Figura 4.4Figura 4.5Figura 4.6Figura 4.7Figura 4.8Figura 4.9Figura 4.10Figura 4.11Figura 4.12Figura 4.13Figura 4.14Figura 4.15Figura 4.16Figura 4.17Figura 4.18Figura 4.19Figura 4.20Figura 4.21Figura 4.22Figura 4.23Figura 4.24Figura 4.25Figura 4.26Figura 4.27Figura 4.28Figura 4.29 | Estructura de la tesis……………………................................. Método de mejora propuesto……………..…………………....Esquema para la toma de decisiones para clasificar los objetos necesarios e innecesarios………..............................Ejemplo de siluetas para ordenar un tablero de herramientas……………………………………………………..Flujo de los puntos claves de la limpieza………..……………Ejemplo de administración Visual en una planta…………….Ejemplo de diagrama de pareto……………………………….Ejemplo de histograma…………………………………………Esquema del diagrama causa-efecto ………………………..Ejemplo de diagrama de dispersión entre dos variables…...Ejemplo de diagrama de operaciones (operin)………………Ejemplo de gráfica de control………………………………….Gráfico de pre-control bilateral………………………………...Organigrama de fundaplast……………………………………Extrusión de película de polietileno…………………………..Rollos de polietileno……………………………………………Producto terminado en pallet………………………………….Diagrama de flujo de proceso de elaboración de fundas….Diagrama de pareto de familias de productos que generan más ventas en dólares (junio 2008 a junio 2009)……………Diagrama de pareto de porcentaje de ventas del grupo fundas naturales de alta densidad……………………………Porcentaje de scrap mensual en el área de extrusión……..Matriz de necesidades de productividad…………………….Porcentaje de ocupación de elementos de trabajo y no trabajo para el grupo de extrusión……………………………Porcentaje detallado de actividades de control de calidad para el grupo de extrusión……………………………………...Porcentaje detallado de actividades de preparación y adición de materia prima para el grupo de extrusión………Porcentaje detallado de demoras evitables para el grupo de extrusión…………………………………………………………Diagrama de pareto de los elementos de trabajo y no trabajo para el grupo de conversión………………………….Porcentaje detallado de actividades de empaque de fundas terminadas……………………………………………………….Porcentaje detallado de actividades de empaque de fundas terminadas……………………………………………………….Porcentaje de actividades de demoras evitables en conversión………………………………………………………..Fotografía para indicadores de desempeño individuales..….Logotipo del proyecto……………………………………………Palabras del gerente general en el día del lanzamiento del proyecto………………………………………………………….Carteleras en Planta…………………………………………….Rollos de empaque……………………………………………..Maquinarias………………………………………………………Tablero de Herramientas del taller de mantenimiento………Anaqueles del taller de mantenimiento……………………….Resumen de las 7 primeras semanas de auditoría separadas por cada “s”………………………………………….Resumen de calificaciones de auditoría promedios semanales………………………………………………………..Detalle de los resultados de las calificaciones del parámetro: clasificar……………………………………………..Detalle de los resultados de las calificaciones del parámetro: ordenar………………………………………………Detalle de los resultados de las calificaciones del parámetro: limpiar……………………………………………….Ejemplo de código de barras para identificar las muestrasComponentes de variación del estudio R&R…………………Interacción Operador-Parte…………………………………….Esquema de la funda y sus especificaciones………………..Prueba de normalidad de la variable Espesor………………..Prueba de normalidad de la variable Ancho………………..Gráfica de análisis de capacidad de la variable Espesor.….Gráfica de análisis de capacidad de la variable Ancho.…….Gráfica de control de la variable Espesor…..………………...Gráfica de control de la variable Ancho……………………….Flujo de proceso con puntos de pre-control…………………..Procedimiento gráfico para la toma de decisiones…………..Gráfica de indicadores semanales del área de extrusión......Gráfica de indicadores semanales del área de conversión…Gráfica de promedio mensual de eficiencia de operadores...Gráfica de promedio mensual de desperdicio de operadores………………………………………………………. |  611171920243536373839414449535455566061627078798080818282839198100103103104105105107108109109110134134136137141142143144146147149151153153155156 |