



EDUCACIÓN
SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



TECNOLÓGICO
NACIONAL DE MÉXICO

Instituto Tecnológico de Pabellón de Arteaga
Departamento de Ingenierías

PROYECTO DE TITULACIÓN

REINGENIERÍA DEL ÁREA DE MOBILIARIO

PARA OBTENER EL TÍTULO DE

INGENIERÍA INDUSTRIAL

PRESENTA:

SANJUANA JAZMÍN FLORES HERNÁNDEZ

ASESOR:

ING. JOSÉ GUILLERMO BATISTA ORTÍZ

Mayo



CAPÍTULO 1 PRELIMINARES

II. AGRADECIMIENTOS

Este agradecimiento es para mi familia ya que sin ellos no hubiera podido concluir una carrera, a mi padre Jaime Flores Ruelas que día con día arriesgaba su vida a las alturas para poder brindarme un techo, comida y estudio, a mi madre María del Carmen Hernández Mejía que aun con su enfermedad me dio fortaleza que necesitaba, a mis hermanos Braulio Zurizadar Flores Hernández y Jaime Flores Hernández a los hombres que seré su ejemplo ellos son el motivo para salir y no rendirme a la mitad del camino, tengo que reconocer que un motor muy importante fue mi familia, mi mayor ejemplo, que con valores y principios forjaron la mujer que soy ahora. Quiero agradecer a mis maestros que me brindaron conocimiento y experiencia. A los obstáculos que se me presentaron, por que aprendí que siempre se debe seguir adelante sin importar que tan difícil sea la situación, A los compañeros que me brindaron, confianza, lealtad, recreos llenos de risas y esos momentos donde teníamos que apoyarnos para estudiar y aprobar una materia, gracias a Edith Martínez Martínez, Andrés Lozano, Rosa Itzela, Carlos Roberto y Cuauhtémoc Diaz por ser mis compañeros de esta carrera.

Agradezco a la empresa Forma y Color S.A de C.V, por haberme permitido realizar mis residencias profesionales, por la confianza que me dieron para poder tomar decisiones constantes, aprendí nuevos conocimientos y experiencias, Para ya finalizar quiero agradecerle a dios por darme la oportunidad de terminar esta etapa y reconocer que cada esfuerzo tiene una recompensa, los desvelos, levantarte temprano, malpasadas, estrés, cansancio, trabajar y estudiar al mismo tiempo, demuestran la capacidad de querer salir adelante siendo una persona humilde, trabajadora y comprometida consigo misma. Que no hay un freno para parar lo que queremos lograr. La fuerza del cuerpo, la esperanza del corazón y la inteligencia es lo más importante para poder decir lo lograst

III. RESUMEN

La empresa Forma y Color S.A de C.V, se dedica al impacto visual y retail, en una de sus áreas se encuentra muebles donde se me permite realizar las residencias profesionales incorporando el proyecto “Reingeniería del área de mobiliario” se propone e implementa reestructurar el área ya que tiene diferentes problemáticas como la pérdida de clientes gracias a la falta de una planeación y control, stock de mobiliario, falta de manejo de calidad, retrabajos, falta de asignación de espacio, producto no identificado, perdidas monetarias, mal manejo, deficiencia de capacitación del ensamble de muebles. Estas problemáticas van enfocadas en el control y logística del departamento de mobiliario. En el documento se encontrará la metodología y el análisis pertinente a cada toma de decisiones con una justificación de los procesos implementados. Lo que se desea es generar un registro y evidenciar con fotografías las salidas de producto como lo que se entrega al líder de instalación generando los reportes y un historial, ejecutando el manejo de control de calidad de los muebles ya que si no se tiene un registro de las incidencias con proveedor y se reporta será pérdidas para la empresa ya que provoca la insatisfacción del cliente por defecto de calidad, problemas de fechas de entrega no cumplidas por retrabajos, gastos en viáticos de instalación sin cumplir el objetivo primordial que es entregar en tiempo y forma, lo que ocasiona que se genere un stock de muebles, perdidas monetarias y disminución de clientes. Se busca adquirir estrategias basadas en el conocimiento para que se adquiriera reconocimiento, mejoré sus ventas y sea una empresa confiable para la competencia de mercado.

VI. INDICE GENERAL**CAPÍTULO 1. PRELIMINARES**

II. AGRADECIMIENTOS.....	2
III. RESUMEN.....	3
VI. ÍNDICE GENERAL.....	4
LISTA DE TABLAS	
TABLA 1. CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES.....	5
TABLA 2. TABLA DE RESULTADOS.....	5
LISTA DE FIGURAS	

CAPÍTULO 2: GENERALIDADES

5. INTRODUCCIÓN.....	6
6. DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA U ORGANIZACIÓN Y DEL PUESTO DEL RESIDENTE.....	7
7. PROBLEMAS A RESOLVER	10
8. JUSTIFICACIÓN.....	12
9. OBJETIVOS	13

CAPÍTULO 3: MARCO TEORICO

10. MARCO TEÓRICO	14
-------------------------	----

CAPÍTULO 4: DESARROLLO

11. PROCEDIMIENTO Y DESCRIPCIÓN DE LAS ACTIVIDADES REALIZADAS.....	20
12. MAPA DE PROCESOS EN EL AREA DE MUEBLES	21
13. IMPLEMENTACIÓN HACIA LA RESTRUCTURA DE AREA DE MUEBLES.....	22
14. DESARROLLO DE CHECK LIST.....	23
15. DESARROLLO DE CHECK LIST EN EVIDENCIA FOTOGRAFICA	24
16. HORARIO ESTABLECIDO.....	25
17. EVALUACIÓN DE PROVEEDORES.....	26
18. REPORTES DE INCIDENCIAS CON PROVEEDOR	38
19. PROPUESTA DE LAY OUT	44
20. PROPUESTA E IMPLEMENTACIÓN DEL ÁREA DE MUEBLES	49
21. APLICACIÓN DE METODOLOGIA 5'S.....	50

22. DESARROLLO DE CHECK LIST DE MOBILIARIO JOHN DEERE AGRÍCOLA Y CONSTRUCCIÓN.....	51
23. DESARROLLO DE CHECK LIST DE MOBILIARIO BRP.....	60
24. INSTRUCTIVO RYKER.....	64
25- FICHA TÉCNICA DE CAJA RYKER	73
26- EXPLOSIVO DE GÒNDOLA CENTRAL 120 CM DE JOHN DEERE AGRÍCOLA Y CONSTRUCCIÓN	77
27. EXPLOSIVO DE GÒNDOLA DE CABECERA 90 CM DE JOHN DEERE AGRÍCOLA Y CONSTRUCCIÓN.....	79
28. PROCESO DE ARMADO DE EXHIBIDOR DE BATERÍA MASSEY FERGUSON (INSTALACIÓN O PAQUETERÍA)	81
29. CREACIÒN DE ETIQUETAS EN VINIL REUTILIZADO.....	88
30. EMPAQUE DE MOBILIARIO.....	90
31. CREACIÒN DE ETIQUETAS EN VINIL REUTILIZADO	94
CAPÍTULO 5: RESULTADOS	
12. RESULTADOS.....	95
CAPÍTULO 6: CONCLUSIONES	
14. CONCLUSIONES DEL PROYECTO, RECOMENDACIONES Y EXPERIENCIA PROFESIONAL ADQUIRIDA.	119
CAPÍTULO 7: COMPETENCIAS	
15. COMPETENCIAS DESARROLLADAS Y/O APLICADAS.....	120
CAPÍTULO 8: FUENTES DE INFORMACIÓN	
16. FUENTES DE INFORMACIÓN	121
CAPÍTULO 9: ANEXOS	
17. ANEXOS (CARTA DE AUTORIZACIÓN POR PARTE DE LA EMPRESA U ORGANIZACIÒN.....	122

CAPÍTULO 2

5. INTRODUCCIÓN

En la empresa Forma y Color se imparte el proyecto “Reingeniería en el área de mobiliario” éste se desarrolla de manera interna, basándose en las problemáticas que se encontraron en el control de calidad y logística del área. Se enfoca en la implementación de mejoras de procesos que va desde la requisición con proveedor a la entrega del cliente, lo cual se basa en diferentes puntos como es la propuesta e implementación del área de muebles con las especificaciones y condiciones que debe tener, el control fundamental de reportes de evidencias de entradas y salidas de producto de manera interna y externa en la empresa, como la información de lo que se entrega a el líder de instalación. Se desarrollará la coordinación con la Ing. Ana Sánchez Palos gerente de producción para la asignación del personal para llevar a cabo el procedimiento de empaque teniendo en cuenta las características del mueble, puntos críticos de cuidado y manejo para asignar el material adecuado.

En este reporte se verá reflejado un antes y un después de haberse implementado el proyecto, todo lo que se hará será para el control de calidad y logística del área, ya que se conocen las problemáticas se buscará poder reducir el stock y no generar más, de esta manera cumplir el objetivo específico de implementar un sistema de control de calidad con la cadena de suministro en el área de muebles en la empresa Forma y Color S.A de C.V llevando a cabo la metodología, investigación, implementación, análisis de mejoras y las oportunidades . Todo y cada paso a proponer será explicado a el director de la empresa para que se dé el consentimiento y aceptación de las propuestas y poder analizar los resultados obtenidos ya que si no se autoriza no se podrá realizar cambios pertinentes.

6. DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA U ORGANIZACIÓN Y DEL PUESTO O ÁREA DEL TRABAJO DEL RESIDENTE

En 1992 se crea FORMASTER, como respuesta a las oportunidades de mercado en la, entonces incipiente, industria de la impresión en gran formato y los anuncios luminosos y retail. El Proyecto FORMASTER se basa en una relación estrecha y profesional con el cliente. Nuestras propuestas en diseño y manufactura consolidan la imagen y posicionamiento de la empresa frente a nuestros clientes. Hoy en día somos una empresa en pleno crecimiento, constituida por cerca de un centenar colaboradores, nace en respuesta a la demanda por cubrir varias necesidades.

Misión:

Crear soluciones integrales de Impacto Visual con la mejor tecnología en el menor tiempo posible, a un costo óptimo y con la calidad que exceda las expectativas del cliente.

Visión:

Reinventarnos a cada momento, mantenernos a la vanguardia tecnológica, innovarnos en nuestros procesos y desarrollar potencial humano para alcanzar la calidad, trabajando con los mejores para el desarrollo del mercado y ser parte de la evolución de la industria.

Valores:

Pasión. lealtad, responsabilidad, calidad, confianza, trabajo en equipo, competitividad.

Política de Calidad:

En la política de calidad en FORMASTER es proporcionar a nuestros clientes diseños, productos y servicios que satisfagan o excedan sus expectativas en términos de calidad y costo competitivo, así como crecer nuestra capacidad de producción y mejorar nuestras instalaciones. Evolución de la industria.



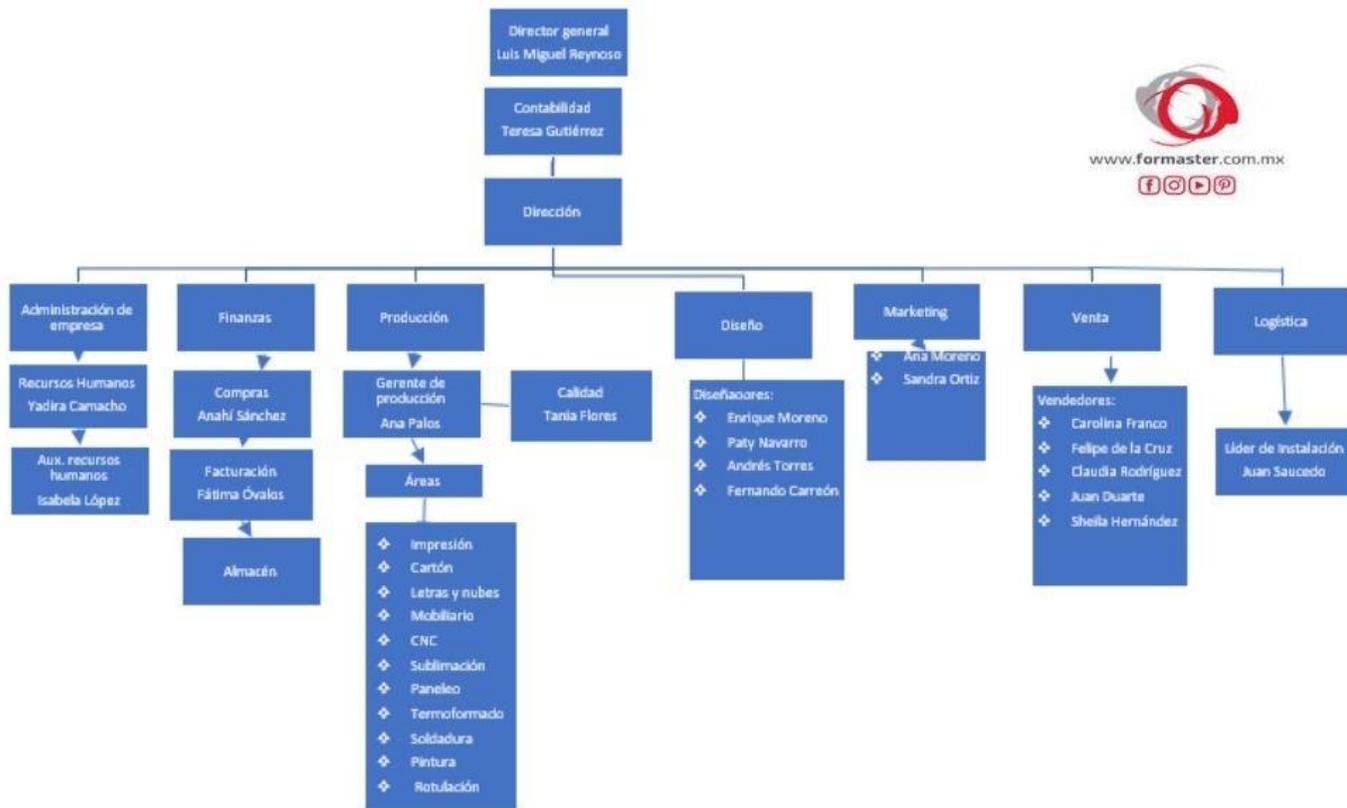
Figura 1. Logotipo Formaster



Organigrama Forma y Color S.A de C.V



www.formaster.com.mx



Los servicios que ofrece la empresa Forma y Color S.A de C.V son los siguientes:

Atención al cliente:

Con el objetivo de dar respuesta en tiempo y forma a las peticiones de nuestros clientes, estamos presente por múltiples canales de comunicación.

Diseño e Ingeniería:

Aquí es donde lo visual se transforma en lo real. Se toma el diseño para dar forma, cuerpo y volumen a la campaña de comunicación visual.

Cotizar:

Al estimar la línea de costo que se asignará a cada proyecto, tomamos en cuenta el presupuesto de cada cliente.

Instalación:

La seguridad es primordial en FORMASTER, es por ello que contamos con el personal capacitado y el equipo necesario para garantizar un resultado satisfactorio.

Administración y logística de proyectos:

Nuestro sistema se apoya en métodos que nos permiten coordinar el vínculo entre la producción y la instalación, convirtiéndonos así en una extensión de su empresa, ya que nos apegamos a las políticas de calidad que manejen nuestros clientes.

Cientes FORMASTER:

- BRP (CAN AM/ SEA-DOO)
- JOHN DEERE (AGRÍCOLA/ CONSTRUCCIÓN)
- MASSEY FERGUSON
- CARL`S JUNIOR

El área donde se realizó el proyecto es en muebles ya que tiene mucha oportunidad de mejoras, se aplica el proyecto "Reingeniería del área de mobiliario", obteniendo el puesto como encargada con un periodo de 4 a 6 meses. Se analiza el área y se ve diferentes propuestas para resolver las problemáticas visualizando las oportunidades que pueden transformarse en resultados cualitativos y cuantitativos. El proyecto se basó en las necesidades que se requirieron conforme a las necesidades del control de calidad y logística de mobiliario.

7. PROBLEMAS A RESOLVER

El área de mobiliario es una gran oportunidad de crecimiento para la empresa, pero se encontraron diferentes problemáticas dentro de la estancia del puesto, ya que no se tenía una organización ni control del área. A continuación, describiré como se llevaba a cabo la recepción a la entrega del producto de mobiliario. Lo primero que se realizaba es que la vendedora solo generaba la OC (orden de compra), conforme a la asignación de los proyectos, en esta se especificaba el mueble que se cotizaba conforme a lo que el cliente requiera. El siguiente paso es donde la vendedora mandaba por correo de la empresa al proveedor la información para la cotización del proyecto. Finalizando este proceso se entregaba una copia de la orden de compra a encargado (a) del departamento de muebles para que fuera responsable de darle seguimiento al proyecto. Se daba un periodo aproximado de un mes dependiendo de la complejidad para la recepción dentro de las instalaciones de la empresa. En cuanto llegaba lo que se pidió el líder de instalación Juan Saucedo Romo asignaba a cualquier operario para llevar a cabo la actividad de empaque. Gracias a esta organización se encontró una gravedad de problemáticas basadas en una mala administración, control y logística del departamento, asignando como factor primordial la perdida e insatisfacción de clientes, falta de control de entradas y salidas e entrega de mobiliario, Se detecta un área de muebles inadecuado a las características y puntos que se debe tener para la asignación de espacio, falta de capacitación del manejo de muebles y armado, no se contaba con la revisión e inspección correspondientes del mueble como son medidas, colores, funcionalidad, total de piezas, defectos, por lo cual solo se empacaba. El resultado final era que para realizar la instalación se tenía que entregar viáticos, era de mucha demora y complicación el poder armar el mueble sin tener un manual como apoyo, algunos muebles llegaban incompletos ya que se tubo piezas faltantes desde la recepción, daño en el producto ya que el material de empaque era inadecuado para el material del mueble, lo que tenía como consecuencia defectos y con esto se define que el producto no tenía la calidad que el cliente requiere. En otras ocasiones se regresaba el mueble por la molestia, insatisfacción del cliente, se reportaba directamente a la vendedora haciéndole el hincapié de que no se aceptaría un producto dañado. Se regresaba el

mueble a las instalaciones ya sea por cualquier problemática, lo cual generó retrasos de fechas de entrega, retrabajos y en su mayor defecto un stock en la empresa, pérdidas monetarias, disminución de clientes y falta de confianza en proyectos tomando el área de muebles como un punto rojo para la empresa.



Figura 2. Stock de mobiliario



Figura3. Área inadecuada en mobiliario

8. JUSTIFICACIÓN

La empresa Forma y Color S.A de C.V, actualmente no cuenta con ninguna estandarización en sus procesos. Estos son tan diversos y artesanales que han ocasionado muchos retrabajos en los últimos años, incrementando los costos en actividades que no generan valor agregado.

Se cuenta con un stock de gran cantidad de muebles no identificados por marca, lo cual no se tiene un control de inventario, esto provoca merma de muebles, aumento en tiempo de entrega, así como grandes pérdidas monetarias.

Lo que se implementara en la empresa es el proyecto “Reingeniería del área de mobiliario”, en el departamento de muebles, basándose en las problemáticas que se tiene con la finalidad de poder reestructurar el área, así como los diferentes procesos para que el producto llegue a el cliente con calidad y así mismo lograr la meta primordial que es la satisfacción del cliente. Los beneficios que se lograrán es generar un departamento con los procesos que se necesarios para que el producto final llegue a nuestro cliente con calidad y tener la satisfacción del mismo, reducir el stock que se tiene dentro de la empresa.

Las habilidades que se desarrollaran es comunicación asertiva, relación con proveedores, pensamiento crítico, pensamiento creativo, trabajo en equipo, organización, planificación, liderazgo, desarrollo de ideas, toma de decisiones, manejo de herramienta para un control de calidad y logística.

OBJETIVO GENERAL:

Proponer e implementar un sistema de control de calidad con la cadena de suministro en el área de muebles en la empresa Forma y Color S.A de C.V

OBJETIVOS ESPECÍFICOS:

- Restructurar el departamento de mueblería
- Implementar un sistema de control
- Proponer e implementar lay Out para la asignación del área de muebles
- Rediseñar y capacitar el proceso de armado de muebles
- Reducir el stock de muebles

CAPÍTULO 3: MARCO TEÓRICO

3.1 DEFINICIÓN DE REINGENIERIA

Reingeniería es el replanteamiento fundamental y el rediseño de los procesos en las empresas para lograr mejoras sustanciales en medidas de rendimiento como lo son costos, calidad, servicios (Morris y Brandon 1994).

La Reingeniería de procesos (Business Process Reengineering BPR), toma la creencia clásica de que hay una mejor forma de hacer las cosas. En los tiempos de Taylor, la tecnología no permitió a las grandes compañías diseñar sus procesos de una manera funcional o departamental (Hammer y Champy, 1994).

Henri Fayol también contribuyó al origen del concepto de reingeniería, mediante la especialización del inicio de los objetivos de la reingeniería que es el aprovechamiento óptimo de todas las fuentes de recursos posibles de la empresa. Aunque los recursos tecnológicos de nuestra era han cambiado, el concepto todavía se mantiene. Se debe aclarar que Fayol no acuñó el término de reingeniería, pero se le menciona como uno de los precursores (Peppard, y Phillip, 1998).

Este modelo se caracteriza por enfatizar la necesidad de hacer los cambios radicales en la empresa pensando siempre en el Cliente.

Pasos a realizar:

- 1) La revisión
- 2) Rediseño radical
- 3) Mejoras
- 4) Procesos

1.-Fundamental. ¿Por qué hacemos lo que estamos haciendo?. ¿Por qué lo hacemos en esa forma?. Hacerse estas preguntas lo obliga a uno a examinar las reglas tácticas y los supuestos en que descansa el manejo de sus negocios. La reingeniería empieza sin ningún preconcepto, sin dar nada por sentado. La reingeniería determina primero que debe hacer una empresa, como debe hacerlo. No da nada por sentado. Se olvida por completo de lo que es y se concentra en lo que debe ser.

2.- La segunda palabra clave de nuestra definición es radical, del latín radix, que significa raíz. Rediseñar radicalmente significa llegar hasta la raíz de las cosas: no efectuar cambios superficiales ni tratar de arreglar lo que ya está instalado.

3.- Espectacular, la mejora espectacular exige eliminar lo viejo y cambiarlo por algo nuevo.

4.- La cuarta palabra es procesos, “orientadas a los procesos”, están enfocadas en tareas, en oficios, en personas, en estructuras, pero no en procesos, un proceso de negocios como un conjunto de actividades que recibe uno a más insumos y crea un producto de valor para el cliente.

3.2 SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD

Se puede definir un Sistema de Gestión de Calidad como una herramienta que le permite a cualquier organización planear, ejecutar y controlar las actividades necesarias para el desarrollo de la misión, además se puede definir como un conjunto de normas y estándares internacionales que se interrelacionan entre sí para hacer cumplir los requisitos de calidad que una empresa requiere para satisfacer los requerimientos acordados con sus clientes a través de una mejora continua, de una manera ordenada y sistemática.

Existen varios Sistemas de Gestión de la Calidad que van dependiendo del giro de la organización, es el que se va a emplear. Todos los sistemas se encuentran normados bajo un organismo internacional no gubernamental llamado ISO, International Organization for Standardization (Organización Internacional para la Estandarización).

La estructura de un Sistema de Gestión de Calidad consta de una estructura general, que es determinada por una normativa estándar.

El diagnóstico es parte del proceso para conocer la situación real en un momento dado de lo que se pretende mejorar, para ello se utilizan diversidad de herramientas, dependiendo de la profundidad deseada, de las variables que se quieren investigar y de los recursos disponibles.

Referencia:

Torres, R.P. (2012). Diseño de un sistema de gestión de la calidad para la empresa Corporación Mundo Grafic de la ciudad de Quito bajo los estándares ISO 9001:2008.

Centro Universitario Quito, Quito, Ecuador. Trujillo A., Carrete L., López S.I, Vera J., & García S.I. (2011). Servir con calidad en Mexico. Mexico: Lid Editorial Mexicana.

3.3 CHECKLIST DE CALIDAD

El Checklist de calidad: origen En el libro titulado Efecto del Checklist por Gawande (2010) explica que: Las listas de comprobación han hecho posible una de las actividades más difíciles, desde pilotear aviones hasta construir rascacielos de una enorme sofisticación. Partiendo de su propia experiencia, nos enseña cómo la aplicación de esta idea al universo inmensamente variado y complejo de la cirugía redujo el número de fallecimientos y de complicaciones, sin prácticamente ningún coste y en casi cualquier tipo de intervención. El mismo autor relata ejemplos como una lista de comprobación salvo la vida de una niña que había permanecido media hora bajo el agua, así como también pudo evitar estrellarse un avión (pág. 192). El Checklist ha sido de utilidad en varios aspectos protegiendo vidas en cualquier tipo de negocio o función que desempeñe. Teniendo en cuenta a (Bichachi, s.f.) “Los Checklist comenzaron a utilizarse, en el ámbito parlamentario, en Alemania a mediados de la década del setenta y rápidamente su uso se extendió a otros países (como Suiza, Noruega, EEUU, Francia)” (pág. 3). Su utilización no es habitual en ciertos países de Latinoamérica entre ellos Argentina y Ecuador, no obstante, a aquello es muy tradicional el uso de ciertos modelos como herramientas en el control de calidad de servicio o producto que ofrecen algunas empresas.

3.4 DEFINICION DE DIFERENTES AUTORES

Es necesario considerar las diferentes opiniones vertidas por algunos autores que tienen en cuenta la definición de un Checklist: Según los autores (Arboleda, y otros, 2014) señalan que al Checklist de calidad como: “Un instrumento que revisa de forma ordenada el cumplimiento de procedimientos que se llevan a cabo, mediante el cual se constata el cumplimiento de un conjunto de controladores de seguridad” (pág. 33).

El Checklist de calidad está formado por un cuestionario, sirviendo como tal a la verificación del cumplimiento de reglas o diversas actividades que son establecidas con

un fin o propósito determinado. Los Checklist contienen información clara y concreta, es utilizada con el fin de descuidar la respectiva realización de un proceso, siendo un elemento de control y asesoramiento usado para monitorear trabajos de inicios y procesos finales, el Checklist sirve para la utilización de equilibrar la debilidad y ayudar a manifestar la consistencia llevando un control absoluto.

Referencia:

Aguilar, E., & Zamora, A. (2011). Costa Rica: competitividad global y educación superior Resultados 2008-2010. Universidad de Costa Rica, 243-257. Obtenido de <https://revistas.ucr.ac.cr/index.php/economicas/article/view/7042/6727>

3.5 Systematic Layout Plannig

El SLP desarrollado por Muther (Tompking 1996) se fundamenta en la tabla de relación de actividades. Este método se divide en tres etapas: análisis, búsqueda y selección.

- Producto (P): Considerándose aquí también a los materiales (materias primas, piezas adquiridas a terceros, productos en curso, producto terminado, etc.).
- Cantidad (Q): Definida como la cantidad de producto o material tratado, transformado, transportado, montado o utilizado durante el proceso. •
- Recorrido (R): Entendiéndose como la secuencia y el orden de las operaciones a las que deben someterse los productos
- Servicios (S): Los servicios auxiliares de producción, servicios para el personal, etc.
- Tiempo (T): Utilizado como unidad de medida para determinar las cantidades de producto o material, dado que estos se miden habitualmente en unidades de masa o volumen por unidad de tiempo.

Referencia:

XLIV SBPO - Workshop LIA-SGT, 1705-1717, Rio de Janeiro: Sociedad Brasileira de Investigación de Operaciones. Kumar, S. A. & Suresh, N. (2009). Operations Management. New Delhi: New Age International Limited Publisher

3.6 Aspectos generales de la técnica de las 5S's

5s: Técnica de gestión japonesa basada en cinco principios, Seiri (clasificación), Seiton (orden), Seiso (limpieza), Seiketsu (estandarización) y Shitsuke (disciplina); con el objetivo de crear condiciones de trabajo que permitan la ejecución de labores de forma organizada, ordenada y limpia.

1. Dar respuesta a la necesidad de mejorar el ambiente de trabajo, la eliminación de desperdicio producido por el desorden, falta de aseo, fugas, contaminación.

2. Buscar la reducción de pérdidas por la calidad, tiempo de respuesta y costos con la intervención del personal en el cuidado del sitio de trabajo e incremento de la moral por el trabajo

3. Facilitar las condiciones para aumentar la vida útil de los equipos, gracias a la inspección permanente por parte de las personas que operan la maquinaria.

4. Mejorar la estandarización y la disciplina, en el cumplimiento de los estándares al tener el personal la capacidad de participar en la elaboración de procedimientos de limpieza, lubricación

5. Hacer uso de elementos de control visual como tarjeta de tablero para mantener ordenado todos los elementos y herramientas que intervienen en el proceso productivo

6. Conservar el sitio de trabajo mediante controles periódicos sobre las acciones de mantenimiento de las mejoras alcanzadas con la aplicación de las 5S's.

7. Poder implantar cualquier tipo de programa en mejora continua de producción, justo a tiempo, control total de calidad y mantenimiento productivo total.

8. Reducir las causas potenciales de accidentes y aumentar la conciencia de cuidado y conservación de equipos y demás recursos de la compañía.

Seiton (ordenar). "Consiste en organizar los elementos que hemos clasificado como necesarios de modo que se puedan encontrar con facilidad.

Seiso (limpiar). "Significa eliminar el polvo y suciedad de todos los elementos de una fábrica"

Seiketsu (estandarizar). "No se permite mantener los logros alcanzados con la aplicación de las tres primeras S's. Si no existe un proceso para conservar los logros, es posible

que el lugar de trabajo nuevamente llegue a tener elementos innecesarios y se pierda la limpieza alcanzada con nuestras acciones”

Shitsuke (disciplina). “Implica un desarrollo de la cultura del auto control dentro de la empresa. Si la dirección de la empresa estimula que cada uno realice las actividades diarias, es muy seguro que la práctica del Shitsuke no tendría ninguna dificultad. El Shitsuke es el puente entre las 5S's y el concepto Kaizen o de mejora continua.

3.7 DEFINICIÓN DE CAPACITACIÓN

La capacitación es un concepto que permite tener conocimiento y desarrollo de habilidades de sus componentes lo que se transforma en una función de producción.

3.8 DEFINICIÓN DE STOCK

Conjunto de mercancías o productos que se tienen almacenados en espera de su venta o comercialización.

**CAPÍTULO 4
DESARROLLO**

11. PROCEDIMIENTO Y DESCRIPCIÓN DE LAS ACTIVIDADES REALIZADAS.

A continuación, se muestran las actividades que se desarrollaron en el área de mobiliario.

Cronograma de Actividades

Actividades	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre
Generación de documentos y reportes					
Asignación del área de mobiliario respecto a las condiciones de riesgo (Lay Out)					
Implementación de método 5`s					
Análisis de inventario					
Control de calidad en el mobiliario					
Evaluación de proveedores					
Sistema de control de empaque					
Generación de manuales de armado de muebles					
Capacitación de manual de armado de muebles					
Mejora continua: Reducir stock					

Tabla1. Cronograma de actividades

12. MAPA DE PROCESOS EN EL AREA DE MUEBLES

En el siguiente mapa de procesos se muestra como era los procesos a llevar desde la recepción hacia la entrega de mobiliario. Lo que se puede observar es que no se tenía un control hacia la calidad ni estrategia.

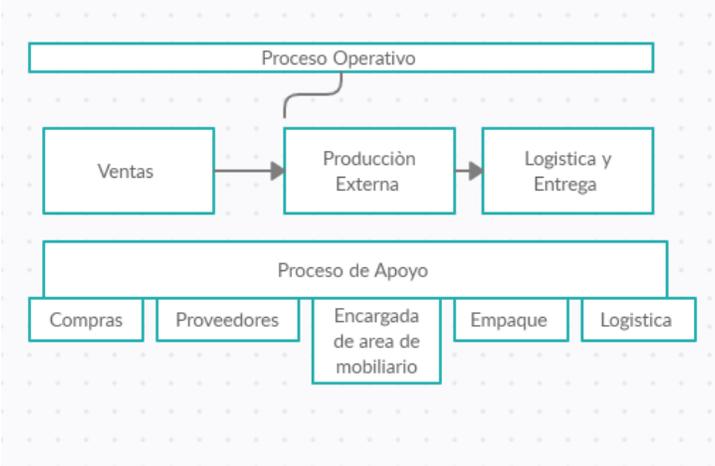


Figura 4. Mapa de Procesos en el área de mobiliario

Se implementa nuevos procesos para poder llevar a cabo el proyecto “Reingeniería del área de mobiliario ya que se busca mejorar la dirección estratégica, así como la gestión de calidad del área de muebles. Se analizaron mejoras basándose en las problemáticas del área de mobiliario, se agrega en procesos estratégicos la dirección en la cual se incorpora el análisis de inventario que se tiene en stock, así mismo se revisa las condiciones de cada producto terminado, se implementa la gestión de calidad, que se conforma en la inspección y control de mobiliario, desde la requisición a lo que es la entrega a cliente, mejorando y proponiendo mejoras constantes todo en función de la satisfacción de nuestro cliente.

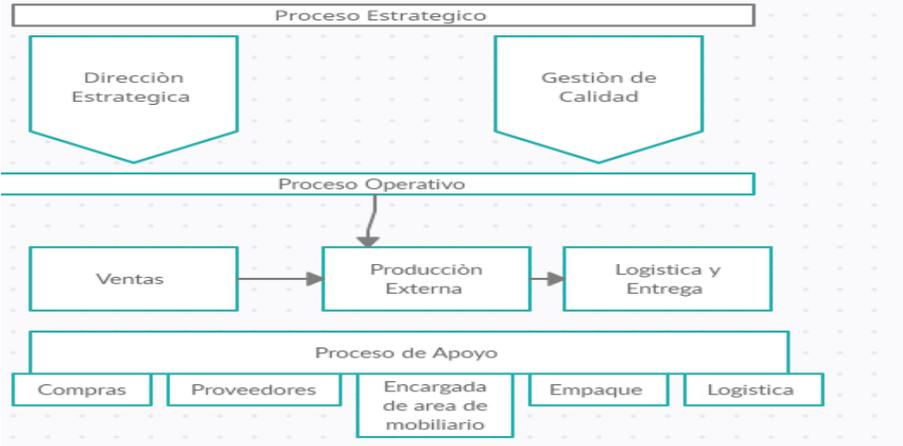


Figura 5. Mapa de procesos implementando proyecto “Reingeniería del área de mobiliario”

13. IMPLEMENTACIÓN HACIA LA RESTRUCTURA DE AREA DE MUEBLES

En el área de muebles se realizó lo siguiente:

- Implementación de Check List y Reportes de evidencias fotográficos
- Análisis de inventario en stock
- Evaluación con proveedores y reportes de incidencias
- Reportes de incidencias con proveedor
- Propuesta con Ley Out para asignar área de muebles
- Manual de mueble BRP_RYKER, con Formato de check list de cada mueble de BRP Y JOHN DEERE
- Manual de exhibidor baterías 18 de Massey Ferguson
- Estampas para distinguir muebles y producto frágil
- Coordinación de empaque llevando a cabo las etiquetas
- Capacitación de armado de muebles
- Reducción de Stock de muebles
- Satisfacción de entregas a clientes

14. DESARROLLO DE CHECK LIST

En la empresa Forma y Color se encuentra un área de muebles en la cual anteriormente no se contaba con ningún registro de lo que se entregaba, una de las problemáticas más relevantes era la insatisfacción del cliente lo primero que se implemento fue el check list, estos para poder tener un registro de lo que se entregaría a líder de instalación, o al encargado de llevarlo a paquetería ya que no se tenía registro de lo que se entregaba, ni total de piezas, ocurrían incidencias como entregas incompletas, perdida de piezas, gastos de viáticos, lo cual ocasionaba la insatisfacción de cliente y perdidas para la empresa monetariamente, este check list nos ayuda a tener una organización ,historial, evidencia de lo entregado ya que en este se pone el nombre de vendedor, producto, proyecto, fecha de entrega, OT(Orden de trabajo), y Ubicación.

MUEBLERIA CHECK LIST SALIDA		
Nombre vendedor:	Fecha:	
Proyecto: John Deere	Ubicación:	
Elementos	Cant.	Check
Página 1		
Nombre y firma de producto terminado		
Nombre y firma de departamento de calidad		

*Figura7. Desarrollo de Check list
Fuente: Elaboración propia 2021*

El siguiente paso a seguir fue el diseño de formato oficial para la empresa el cual se desarrolló de manera editable.

15. DESARROLLO DE CHECK LIST EN EVIDENCIA FOTOGRAFICA

Se propuso un reporte de evidencia fotográfica pidiendo los siguientes datos como es nombre de vendedor, producto, proyecto, fecha de entrega, OT (orden de trabajo), ubicación, con un apartado de observaciones, así mismo se le solicita a vendedor, a líder de proyecto, y encargada de producto terminado su firma, al recibir su entrega de manera interna en la empresa Forma y Color S.A de C.V.

Este con la finalidad de tener evidencias fotográficas junto con el check list de lo que se entrega de mobiliario ya empacado, etiquetado, con nombre o código, total de piezas y clasificado por marca. Para poder hacer entrega a líder de instalación y delegar la responsabilidad final que es la entrega a cliente.

Este fue aceptado y se implementó en los proyectos.



REPORTE DE EVIDENCIA FOTOGRÁFICA MUEBLERÍA

Vendedor:	Fecha de entrega:
Producto:	D.T.
Proyecto:	Ubicación:

EVIDENCIA FOTOGRÁFICA

Observaciones

_____ Nombre y Firma Vendedor	_____ Nombre y Firma Líder
_____ Nombre y Firma de Producto Terminado	

Figura 9. Formato definido de Check List
Fuente: Elaboración propia, 2021

Forma Y Color actualmente tiene clientes con las diferentes marcas que son: BRP, JOHN DEERE, MASSEY FERGUSON Y CARL'S JUNIOR, su potencial en ventas es BRP y JOHN DEERE.

Se llevo a cabo los check List para los diferentes proyectos:

- Tienda John Deere Construcción MAQRO ZACATECAS
- Tienda John Deere Agrícola HUMAYA
- 9 porta Cubetas John Deere
- 6 BRP-203 Totem
- 39 exhibidores Carl`s Junior
- Ryker BRP
- Tienda SSANDIER
- 3 exhibidores Massey Ferguson

16. HORARIO ESTABLECIDO

En la empresa Forma y Color S.A de C.V para la recepción de muebles no se contaba con un establecimiento para las entregas del proveedor, lo cual los proveedores podían llegar a la hora que dispusieran. La empresa maneja un horario establecido de 8:30 a 2 y 3 a 6:30, se detectó que era incorrecto esa organización ya que algunos proveedores llegaban antes de las 8 o después de las 6:30, lo cual ocasiono que no se tuviera el montacargas para descargas, no respetar la hora de comida, no darles una buena atención. Lo que se realizó fue un aviso este con la finalidad de poder dar una organización para ellos evitar problemáticas, así como nosotros poder tener al personal, área y montacargas en caso necesario. Se les informó que si no se respetaba las indicaciones no se recibiría.



FORMMASTER
Dedicados al Impacto Visual.

Jazmín Flores
Producto Terminado
jazminflores@formaster.com.mx
01 (449) 912 4000



La única manera de hacer un trabajo genial es AMAR lo que HACES.

Figura 10- Aviso de horarios establecidos.

17. STOCK DE MOBILIARIO

INVENTARIO DE ALMACEN BRP						
MUEBLERIA BRP						
ITEM	Código	Tienda	Estatus	Existencias	Nombre de quien recibe	Observaciones
1	BRP-308-M-S	BRP	BUENAS CONDICIONES	10	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
2	BRP-301-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	32	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
3	BRP-450-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	4	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
4	BRP-305-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	16	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
5	BRP-424-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	4	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
6	BRP-302-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	6	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
7	BRP-306-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	4	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
8	BRP-360-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	32	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
9	BRP-323-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	8	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
10	BRP-300-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	5	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
11	BRP-434-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	2	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
12	BRP-441-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	2	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
13	BRP-437-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	2	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
14	BRP-432-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	12	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
15	BRP-435-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	4	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
16	BRP-431-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	6	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
17	BRP-440-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	4	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
18	BRP-433-M	BRP	BUENAS CONDICIONES	2	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza
19	TAPETE	BRP	BUENAS CONDICIONES	4	Jazmin Flores	Poner código y total de pieza

INVENTARIO DE ALMACEN JOHN DEERE AG/CONSTRUCCIÓN

MUEBLERIA						
ITEM	Código	Marca	Estatus	Existencias	Observaciones	
20	Mesa Alta	John Deere	BUENAS CONDICIONES	3	Poner código y total de pieza	
21	Banco Giratorio Construcción	John Deere	BUENAS CONDICIONES	4	Poner código y total de pieza	
22	Banco Giratorio Agrícola	John Deere	BUENAS CONDICIONES	4	Poner código y total de pieza	
23	Muble para café mediano (3 Puertas)	John Deere	BUENAS CONDICIONES	1	Poner código y total de pieza	
24	Mueble para café chico (2 Puertas)	John Deere	BUENAS CONDICIONES	1	Poner código y total de pieza	
25	Exhibidor alto	John Deere	BUENAS CONDICIONES	1	Poner código y total de pieza	
27	Porta cubeta (medida)	John Deere	REVISION DE CADA UNA	4	Poner código y total de pieza	

INVENTARIO DE ALMACEN MASSEY FERGUSON

MUEBLERIA						
ITEM	Código	Marca	Estatus	Existencias	Nombre de quien recibe	Observaciones
29	Silla de Massey Ferguson	Massey Ferguson	REVISION DE PRODUCTO	1		
30	Tapete Massey	Massey Ferguson	REVISION DE PRODUCTO	2		

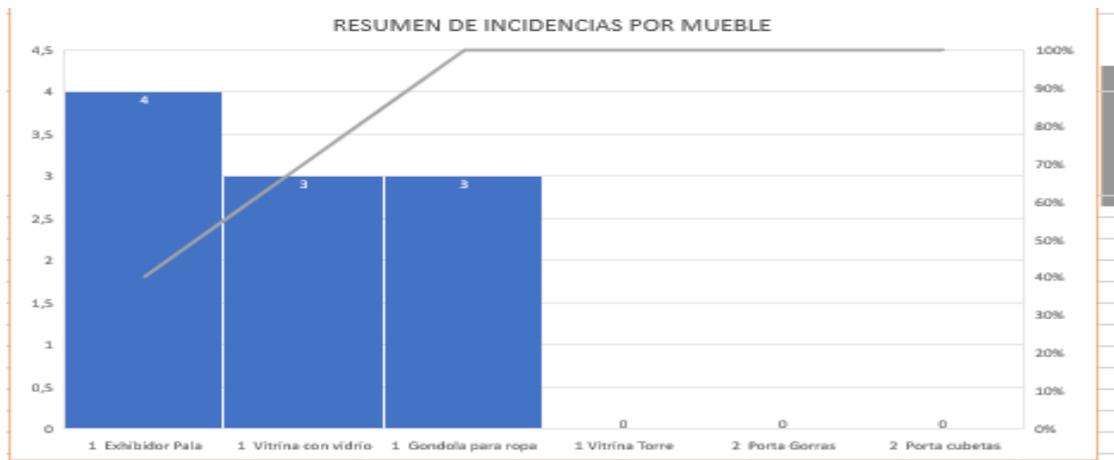
18. EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

Se propone e implementa realizar una evaluación a los proveedores en cada proyecto encargado con la finalidad de poder tener estadísticas, ver reflejado los resultados de las incidencias, y poder generar soluciones así mismo obtener un estudio para dejar los proveedores que son eficientes y confiables para la empresa Forma y Color S.A de C.V.

Ya que antes de mi instancia en la empresa no se contaba con la inspección de incidencias ni con control de calidad.

Evaluación del proyecto John Deere MAQRO ZACATECAS

		REPORTE DE INCIDENCIAS CON PROVEEDOR EXHIMAXS DEPARTAMENTO: MUEBLERIA EVALUACION DE INCIDENCIAS _TIENDA JOHN DEERE CONSTRUCCIÓN MAQRO ZACATECAS OT: 1724																	
												RESUMEN DE INCIDENCIAS POR MUEBLES		RESUMEN POR CLASIFICACIÓN DE PUNTOS DE CALIDAD					
		MUEBLES DE TIENDA JOHN DEERE CONSTRUCCIÓN	interpretación de planos externos	Acabado de pintura	Raspaduras	Falta de complementos	Medidas	Embalaje	Color de pintura	Funcionalidad	Total de incidencias								
1 Exhibidor Pala	1	1	0	1	0	0	1	0	4	1 Exhibidor Pala	4	INTERPRETACIÓN DE PLANOS		1					
1 Vitrina con vidrio	0	0	1	0	0	1	0	1	3	1 Vitrina con vidrio	3	ACABADO DE PINTURA		2					
1 Gondola para ropa	0	1	1	0	0	1	0	0	3	1 Gondola para ropa	3	RASPADURAS		2					
1 Vitrina Torre	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 Vitrina Torre	0	FALTA DE COMPLEMENTOS		1					
2 Porta Gorras	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2 Porta Gorras	0	MEDIDAS		0					
2 Porta cubetas	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2 Porta cubetas	0	EMBALAJE		2					
TOTAL DE INCIDENCIAS POR MUEBLE	1	2	2	1	0	2	1	1	10	TOTAL DE INCIDENCIAS POR MUEBLE	10	COLOR DE PINTURA		1					
												FUNCIONALIDAD		1					
												TOTAL DE INCIDENCIAS POR CLASIFICACION DE PUNTOS DE CALIDAD.				10			



Como se muestra en el Pareto podemos visualizar los muebles en los cuales se detectaron con defectos así mismo la cantidad de incidencias que se tuvieron durante la revisión de calidad, el exhibidor pala de John Deere construcción se detectaron y reportaron a proveedor 3 defectos, mientras que en la vitrina con vidrio se puede observar que se tubo 1 como incidencia. Lo que fue los muebles de Gondola para ropa, Vitrina vidrio, Porta gorras y Porta cubetas se entregaron en buenas condiciones de calidad.

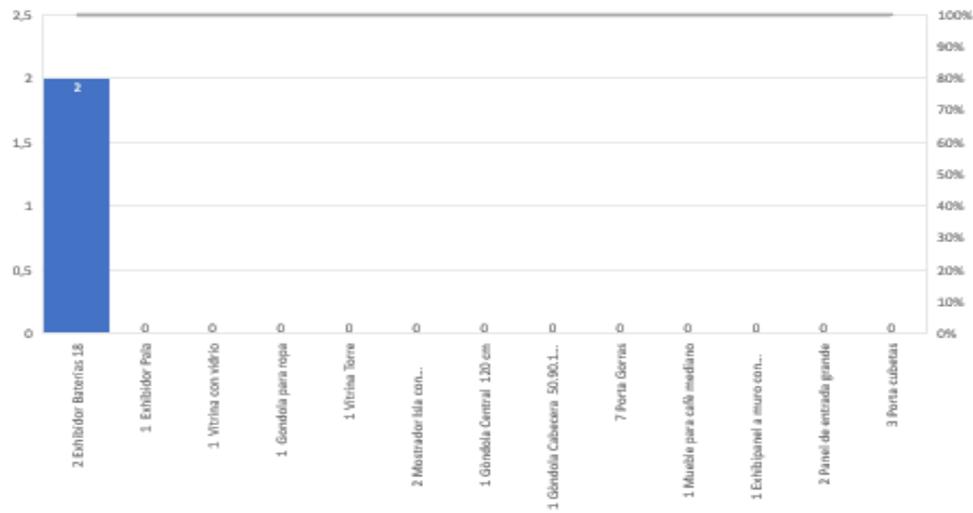


En el diagrama de Pareto de puntos críticos a tomar de cada mueble, se puede analizar en donde se está teniendo los factores que afectan a la entrega del producto en este caso retail, se puede observar que en el acabado de pintura se reportaron 2 incidencias, 2 raspaduras en muebles así mismo podemos tener en cuenta que está afectando el embalaje de su producto, se tubo una incidencia de interpretación de plano, 1 en falta de complementos, 1 en color de pintura y 1 como funcionalidad, estos puntos a tomar son reportados a proveedor para que lo tenga en cuenta ya que se tiene que regresar los muebles con defectos y reportar el por qué de esta decisión.

Evaluación del proyecto John Deere Humaya

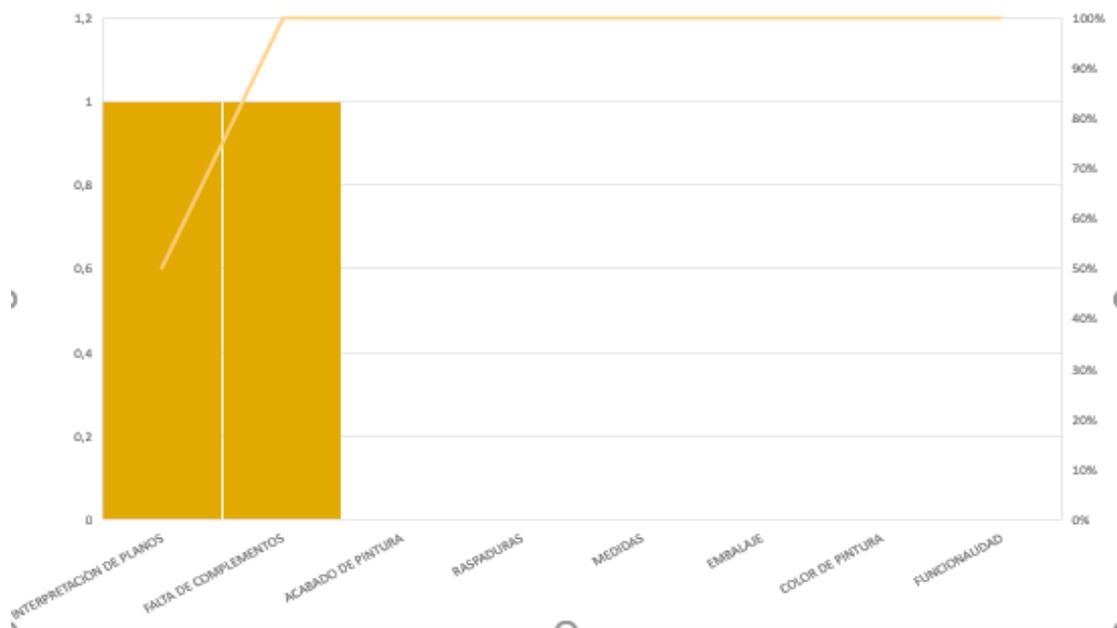
	REPORTE DE INCIDENCIAS CON PROVEEDOR EXHIMAXS															
	DEPARTAMENTO: MUEBLERIA															
	EVALUACION DE INCIDENCIAS TIENDA JOHN DEERE HUMAYA AGRICOLA															
	OT:1726															
MUEBLES DE TIENDA JOHN DEERE AGRICOLA	Interpretación de planos externos	Acabado de pintura	Raspaduras	Falta de complementos	Medidas	Embalaje	Color de pintura	Funcionalidad	Total de incidencias	RESUMEN DE INCIDENCIAS POR MUEBLES		RESUMEN POR CLASIFICACIÓN DE PUNTOS DE CALIDAD				
1 Exhibidor Pala	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 Exhibidor Pala	0	INTERPRETACIÓN DE PLANOS	1			
1 Vitrina con vidrio	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 Vitrina con vidrio	0	ACABADO DE PINTURA	0			
1 Góndola para ropa	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 Góndola para ropa	0	RASPADURAS	0			
1 Vitrina Torre	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 Vitrina Torre	0	FALTA DE COMPLEMENTOS	1			
2 Mostrador Isla con iluminación	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2 Mostrador Isla con iluminación	0	MEDIDAS	0			
1 Góndola Central 120 cm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 Góndola Central 120 cm	0	EMBALAJE	0			
1 Góndola Cabecera 50.30.140 cm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 Góndola Cabecera 50.30.140 cm	0	COLOR DE PINTURA	0			
7 Porta Gorras	0	0	0	0	0	0	0	0	0	7 Porta Gorras	0	FUNCIONALIDAD	0			
1 Mueble para café mediano	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 Mueble para café mediano	0	TOTAL DE INCIDENCIAS POR CLASIFICACION DE	2			
1 Exhibipanel a muro con marco	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 Exhibipanel a muro con marco	0					
2 Panel de entrada grande	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2 Panel de entrada grande	0					
2 Exhibidor Baterías 18	1	0	0	1	0	0	0	0	2	2 Exhibidor Baterías 18	2					
3 Porta cubetas	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3 Porta cubetas	0					
TOTAL DE INCIDENCIAS POR MUEBLE	1	0	0	1	0	0	0	0	2	TOTAL DE INCIDENCIAS POR MUEBLE	2					

RESUMEN DE INCIDENCIAS POR MUEBLE



Como se puede visualizar en el diagrama de Pareto se puede analizar que en los 2 exhibidores baterías se tubo dos incidencias las cuales corresponde a interpretación de planos y falta de complementos, mientras lo que fue exhibidor pala, vitrina con vidrio, gòndola para ropa, vitrina torre, mostrador isla con iluminación, gòndola de cabecera, porta cubetas, mueble para café mediano, exhibipanel a muro con marco, paneles de entrada grande y porta cubetas no se ubieron incidencias.

RESUMEN DE CLASIFICACIÓN DE PUNTOS CRITICOS



En el diagrama de Pareto se puede observar que se tubieron incidencias en el mueble exhibidor baterías 18, lo cual nos marca que se tubo 1 incidente en la interpretación de planos junto con la falta de complementos.

Evaluación de Proyecto John Deere Porta Cubetas

		REPORTE DE INCIDENCIAS CON PROVEEDOR EXHIMAXS DEPARTAMENTO:MUEBLERIA EVALUACION DE INCIDENCIAS _JOHN DEERE PORTA CUBETAS OT: 1010								RESUMEN DE INCIDENCIAS DE PORTA CUBETAS JOHNDEERE		RESUMEN POR CLASIFICACIÓN DE PUNTOS DE CALIDAD							
		MUEBLES	interpretación de planos externos	Acabado de pintura	Raspaduras	Falta de complementos	Medidas	Embalaje	Color de pintura					Funcionalidad	Total de incidencias				
		10 Porta cubetas	0	0	0	0	0	0	0					0	0	10 Porta cubetas	0	INTERPRETACIÓN DE PLANOS	0
		TOTAL DE INCIDENCIAS POR MUEBLE	0	0	0	0	0	0	0					0	0	TOTAL DE INCIDENCIAS POR MUEBLE	0	ACABADO DE PINTURA	0
												RASPADURAS	0						
												FALTA DE COMPLEMENTOS	0						
												MEDIDAS	0						
												EMBALAJE	0						
												COLOR DE PINTURA	0						
												FUNCIONALIDAD	0						
												TOTAL DE INCIDENCIAS POR CLASIFICACION DE PUNTOS DE CALIDAD.	0						

Figura11.-Evaluación de proyecto John Deere Porta cubetas

En la tabla se puede mostrarlos factores que se toman para poder realizar la evaluación pertinente a el proveedor exhimaxs basándose en el proyecto de porta cubetas de John Deere. Lo que muestra es que no se tuvieron puntos a considerar en la interpretación de planos, raspaduras, falta de complementos, medidas, color de pintura y funcionalidad.

Evaluación de Proyecto Exhibidores de Massey Ferguson

		REPORTE DE INCIDENCIAS CON PROVEEDOR EXHIMAXS										
		DEPARTAMENTO: MUEBLERIA										
		EVALUACION DE INCIDENCIAS_EXHIBIDORES DE MASSEY FERGUSON										
		OT: 1662										
EXHIBIDORES DE MASSEY FERGUSON	Interpretación de planos externos	Acabado de pintura	Raspaduras	Falta de complementos	Medidas	Embalaje	Color de pintura	Funcionalidad	Total de incidencias	RESUMEN DE INCIDENCIAS DE EXHIBIDORES DE MASSEY FERGUSON		
Exhibidor de Massey ferguson (Sufragio #870, Ciudad Obregon Centro)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor de Massey ferguson (Sufragio #870, Ciudad Obregon Centro)	0	
Exhibidor de Massey ferguson (Avenida Ejercito mexicano #135, Alberto Tejada)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor de Massey ferguson (Avenida Ejercito mexicano #135, Alberto Tejada)	0	
Exhibidor de Massey Ferguson (Carretera federal libre visetoria, Matamoros)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor de Massey Ferguson (Carretera federal libre visetoria, Matamoros)	0	
TOTAL DE INCIDENCIAS POR MUEBLE	0	0	0	0	0	0	0	0	0	TOTAL DE INCIDENCIAS POR MUEBLE	0	

RESUMEN POR CLASIFICACIÓN DE PUNTOS DE CALIDAD	
INTERPRETACIÓN DE PLANOS	0
ACABADO DE PINTURA	0
RASPADURAS	0
FALTA DE COMPLEMENTOS	0
MEDIDAS	0
EMBALAJE	0
COLOR DE PINTURA	0
FUNCIONALIDAD	0
TOTAL DE INCIDENCIAS POR CLASIFICACION DE PUNTOS DE CALIDAD.	0

Figura 12. Evaluación de Proyecto Exhibidores de Massey Ferguson

Se puede mostrar en la tabla de factores a evaluar respecto al proyecto exhibidores de Massey Ferguson, lo que se refleja en el análisis es que no se cuenta con defectos en el proyecto nos indica que fue satisfactorio el resultado del producto de mobiliario final.

Evaluación de Exhibidores de Carl's Junior

		REPORTE DE INCIDENCIAS DE PROVEEDOR KEUKEN MAXIEQUIPOS												
		DEPARTAMENTO: MUEBLERIA												
		EVALUACION DE INCIDENCIAS _EXHIBIDORES CARL'S JUNIOR												
		OT:2203												
MUEBLES	Interpretación de planos externos	Acabado de pintura	Raspaduras	Falta de complementos	Medidas	Embalaje	Color de pintura	Funcionalidad	Total de incidencias	RESUMEN DE INCIDENCIAS DE EXHIBIDORES CARL'S JUNIOR		RESUMEN POR CLASIFICACIÓN DE PUNTOS DE CALIDAD		
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0	INTERPRETACIÓN DE PLANOS	0	
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0	ACABADO DE PINTURA	0	
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0	RASPADURAS	0	
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0	FALTA DE COMPLEMENTOS	0	
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0	MEDIDAS	0	
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0	COLOR DE PINTURA	0	
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0	FUNCIONALIDAD	0	
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0	COLOR DE PINTURA	0	
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0	TOTAL DE INCIDENCIAS POR CLASIFICACION DE	0	
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			
Exhibidor Carl's Junior	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Exhibidor Carl's Junior	0			

Evaluación de proyecto RYKER BRP

										REPORTE DE INCIDENCIAS CON PROVEEDOR ESTARACKS									
										DEPARTAMENTO: MUEBLERIA									
										EVALUACION DE INCIDENCIAS _RYKER _MEXICALI									
										OT:2073									
RYKER	Interpretación de planos internos	Acabado de pintura	Raspaduras	Falta de complementos	Medidas	Embalaje	Color de pintura	Funcionalidad	Total de incidencias	RESUMEN DE INCIDENCIAS DE MUEBLE BRP- RYKER		RESUMEN POR CLASIFICACIÓN DE PUNTOS DE CALIDAD							
5 BRP-308-M-S	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5 BRP-308-M-S	0	INTERPRETACIÓN DE PLANOS	0						
16 BRP-301-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	16 BRP-301-M	0	ACABADO DE PINTURA	0						
2 BRP-450-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2 BRP-450-M	0	RASPADURAS	0						
8 BRP-305-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8 BRP-305-M	0	FALTA DE COMPLEMENTOS	0						
2 BRP-424-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2 BRP-424-M	0	MEDIDAS	0						
3 BRP-302-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3 BRP-302-M	0	EMBALAJE	0						
2 BRP-306-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2 BRP-306-M	0	COLOR DE PINTURA	0						
16 BRP-360-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	16 BRP-360-M	0	FUNCIONANLIDAD	0						
8 BRP-323-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8 BRP-323-M	0	TOTAL DE INCIDENCIAS POR CLASIFICACIÓN DE PUNTOS DE CALIDAD.	0						
5 BRP-300-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5 BRP-300-M	0								
1 BRP-434-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 BRP-434-M	0								
BRP-441-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 BRP-441-M	0								
BRP-437-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 BRP-437-M	0								
BRP-432-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6 BRP-432-M	0								
BRP-435-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2 BRP-435-M	0								
BRP-431-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3 BRP-431-M	0								
BRP-440-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2 BRP-440-M	0								
BRP-433-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1 BRP-433-M	0								
TOTAL DE INCIDENCIAS POR MUEBLE	0	0	0	0	0	0	0	0	0	TOTAL DE INCIDENCIAS POR MUEBLE	0								

Figura14. – Evaluación de proyecto RYKER BRP

En esta tabla de factores se evaluó al proveedor estarack el cual se asignó para realizar el proyecto del RYKER, el cual se puede mostrar que no se tuvo ninguna incidencia en los puntos a evaluar. Tenemos resultados muy satisfactorios del progreso que se ha tenido con sus entregas y la calidad de producto.

18. REPORTES DE INCIDENCIAS CON PROVEEDOR

Se implementa realizar correos a los proveedores, para poder informar las condiciones en las cuales se encuentran los muebles que fueron entregados por su personal con el objetivo de generar un control de calidad, evitar pérdidas de clientes o insatisfacción para no generar retrasos en las fechas de entrega de tiendas.

Gracias a estos reportes se pudo identificar con que proveedor se tenía que hacer medidas pertinentes para poder recibir la tienda completa y con calidad en cada pieza o mueble entregado se vio reflejado que solo EXHIMAS es un proveedor el cual no es confiable para la empresa así mismo hacerles saber que no están cumpliendo las expectativas esperadas, ellos deben de tomar las medidas pertinentes para remediar esas problemáticas ya que se realiza evaluación de proveedores de la empresa Forma y Color.

Date: mié, 18 ago 2021 a la(s) 18:29

Subject: REVISION DE MUEBLES JOHN DERE

To: <armando_landin@exhimas.com.mx>

Cc: <juanduarte@formaster.com.mx>, <ana.palos@formaster.com.mx>

Hola, muy buenas tardes

Este es un informe el cual se realizó basándose en la inspección y revisión de la calidad de los muebles

El día de hoy se recibió:

- Mueble Isla (1)

- Vitrina exhibidor bajo (2)

- Porta cubetas (4)

- Porta gráficos (2)

- Exhibidor pala (2)

- Palas (4)

- Vitrina Torre (2)

- Charolas intermedias 45*61 cm (8)
- Góndola para ropa (2)
- Exhibipanel (1)

Observaciones:

Mostrador Isla

- Las 8 ménsulas eran blancas no color negro
- Entrepañó uno esta raspado
- Quedo pendiente de poner la chapa de un lado de el mueble

Exhibidor Bajo

- Un mueble tiene el color de llantas incorrecto ya que tiene que ser de color amarillo
- En los vidrios una abertura está más abierto que otra

Exhibidor pala

- Se encuentra rayado un panel
- La textura de la pintura negra no tiene el grado pertinente está muy áspera

Vitrina Torre

- Uno se encuentra en buenas condiciones de calidad

Queda pendiente por revisar las 4 palas, 4 porta cubetas, 1 vitrina torre y 1 exhibipanel.

Aquí dejo algunas fotografías



Solo revisar esos aspectos y estamos en espera de los muebles faltantes y correcciones

Quedo atenta a comentarios o aclaraciones
Muchas gracias.

Figura15. Reporte de incidencias MAQRO ZACATECAS

Date: lun, 23 ago 2021 a la(s) 11:49
Subject: REVISION DE MUEBLES
To: <armando.landin@exhimas.com.mx>
Cc: <juanduarte@formaster.com.mx>, <anapalos@formaster.com.mx>

Hola muy buenos días

Les envié un reporte de las observaciones de los muebles correspondientes a las tiendas MAQRO ZACATECAS Y HUMAYA, debido a que fueron encontrados algunos defectos en los muebles recibidos en la fecha 18 de Agosto Recordándoles que se les prestaron algunas piezas para el apoyo en el proceso de producción de los muebles, por lo que les solicitamos el regreso de estas.
Quedo atenta a dudas o comentarios.

Saludos y excelente día.



Jazmín Flores
Producto Terminado
jazminflores@formaster.com.mx
01 (449) 912 4000



www.formaster.com.mx



La única manera de hacer un trabajo genial es AMAR lo que HACES.



armando landin hernandez

Móvil: 913-2504 | Ext. 4000
Alpaca #101 Col. Centro, Xela



2 archivos adjuntos



Figura16. Reporte de incidencias Tienda Humaya y Maqro Zacatecas

Date: jue, 9 sept 2021 a la(s) 17:39
Subject: REPORTE DE MUEBLES DE JOHN DEERE
To: <armando.landin@exhimas.com.mx>
Cc: <juanduarte@formaster.com.mx>, <anapalos@formaster.com.mx>

Hola muy buenas tardes

Le informo que en esta semana se recibió piezas solicitadas de muebles, de las cuales se regresaron algunas por defectos de calidad. Al revisar las Góndolas centrales y Góndolas de cabecera nos dimos cuenta de piezas faltantes y se regresaron por defectos de calidad.

Lo cual se les solicita la reposición de las piezas que fueron regresadas y darnos respuesta de lo que se está informando.

A continuación le presento un listado con los motivos de rechazo de las piezas y piezas faltantes:

Góndola Central:

- 3 Charolas intermedias (Pieza rechazada por defectos de calidad)
- 8 Faldones laterales "IZQUIERDO Y DERECHO" (Equivocación de medidas)
- 3 Paneles (Pieza rechazada por defectos de calidad)
- 1 Poste Inicial (Rechazado por defectos de calidad)
- 1 Poste intermedio (Rechazado por defectos de calidad)

Góndola de Cabecera:

- 2 Amarres Inferiores (Falta)
- 2 Amarres Superiores (Falta)
- 3 Porta gráficos (Falta)

Exhibidor Baterías (18 Baterías)

- 1 Exhibidor Baterías (Rechazado por piezas faltantes de el mismo)
- Faltante un exhibidor por recibir

Anexo foto de defectos encontrados



Figura 17.- Reporte de góndolas

Reporte a proveedor Exhimas de las incidencias de Góndola central, Góndola de Cabecera y Exhibidor Bateria 18 del proyecto John Deere Construcción.

De: <jazminflores@formaster.com.mx>
Date: mié, 15 sept 2021 a la(s) 12:53
Subject: REPORTE MUEBLE ISLA
To: <armando_landin@exhimas.com.mx>
Cc: <juanduarte@formaster.com.mx>

Hola, Muy Buenas tardes

Le comento que el día de hoy se recibió un mueble mostrador isla con iluminación (1.80*90*95) con código MR8 en muy buenas condiciones de calidad.

También informarle que se mandaron las piezas defectuosas siguientes:

- 3 Charolas Intermedias
- 3 Paneles ranurados
- 2 postes Intermedios
- 4 juegos de faldones
- 2 faldones derechos
- 1 Exhibidor batería 18

Quedo atenta a su respuesta y comentarios

Deseándole un excelente día.

FORMASTER
Dedicados al **Impulso Visual**

Jazmín Flores
Producto Terminado

jazminflores@formaster.com.mx
01 (449) 912 4000



Figura18. Informe de gòndola de cabecera

Reporte de las condiciones de calidad de mueble Isla (1.80*90*95) que se encontraron en buenas condiciones e informe de lo faltante de Gòndola de Cabecera por falta de condiciones de calidad piezas que se rechazaron.

Date: mié, 6 oct 2021 a la(s) 18:41
Subject: TIENDA HUMAYA
To: <armando.landin@exhimas.com.mx>
Cc: <juanduarte@formaster.com.mx>

Hola muy buenas tardes
¿Como estas?

Disculpa la hora, pero aquí te anexo lo que me falta por recibir:

- 1 Panel de entrada grande
- 2 Exhibidor Baterías 18
- 3 Paneles Ranurados
- 4 Juego de faldones de Góndola Central
- 2 Postes intermedios de Góndola Central
- 3 Charolas Intermedias de Góndola Central
- 2 Amarres Inferiores Góndola de Cabecera
- 2 Amarres Superiores de Góndola de Cabecera
- 3 Porta gráficos de Góndola de cabecera
- 1 Postes Izquierdo de Góndola central
- 1 Poste Derecho de Góndola Central
- 2 Postes Intermedios de Góndola Central

Me faltaría pasar por las 8 ménsulas del mueble isla lo cual se regreso por el motivo de que la pintura se cambio a negra, regresarte los 3 porta accesorios que nos entregaste pero no requerimos, y estaré al pendiente para colaborar con tu lista de lo que recibimos y lo que tenemos en espera de entrega.

Preguntarte también cuando nos entregarían lo que falta ya que el vendedor nos pidió que fuera lo antes posible, espero respuesta también de esto y ahora sin mas por el motivo agradezco tu atención y me despedí deseando un excelente día.

Muchas Gracias!

Cualquier duda estoy al pendiente, hasta luego.



Jazmín Flores
Producto Terminado
jazminflores@formaster.com.mx
01 (449) 912 4000



La única manera de hacer un trabajo genial es AMAR lo que HACES.



Figura 19. Informe de tienda Humaya

19. PROPUESTA DE LAY OUT

La empresa Forma Y Color S.A de C.V cuenta con diferentes áreas como son rótulos, Impresión, cartón, Corte CNC, letras y nubes, maquinados, Soldadura, pintura, termoformado, diseño, sublimado y muebles.

El área de muebles estaba en un lugar con varios puntos críticos para el cuidado y recepción de este, lo que se encontró cuando se ingresó a la empresa fue que tenían un almacén en el cual por medio de las paredes se filtra la humedad. Se observo la problemática ya que se detectaron piezas dañadas, con mojo, hongos por causa de esta y por qué no se cuidó el producto.

Es muy importante conocer las características del cuidado del producto mobiliario para poder asignar un área es fundamental la temperatura, se debe tener en un espacio donde este fresco y que no haya humedad, ya que la madera es un material que reacciona a través de los cambios climáticos.

Al detectar esta problemática se realizó un reporte de evidencias a el jefe de la empresa para poder tomar una decisión y evitar el desperdicio de material.

Se tomó la decisión de quitar esa área como almacén ya que no tenía las características ni condiciones para poder cuidar el producto.

Lo que se realizo fue buscar un espacio en el cual principalmente no se tuviera humedad, tenga una temperatura estable, haya un espacio considerable, se tenga cámaras para el cuidado y detección de daños hacia el mobiliario esto para evitar pérdidas monetarias, y haya una entrada para cargas y descargas del mueble para evitar un accidente o un mayor transcurso para su almacén.

Lo que se debe buscar es que el mobiliario mantenga las condiciones de calidad y que cumpla con la satisfacción del cliente en base a sus necesidades.



Figura 20. Piezas de madera dañadas

Se anexan las fotografías correspondientes a las piezas de madera con características de moho, hinchadas con hongos, en muy malas condiciones esto por causa de que se filtra la humedad en las paredes y no se cuidó el manejo del material.

Para: carolinafranco@formaster.com.mx; anapalos@formaster.com.mx; juanduarte@formaster.com.mx; controldecalidad@formaster.com.mx; 'Felipe Cruz' <felipecruz@formaster.com.mx>; claudiaperez@formaster.com
Asunto: INSPECCIÓN DE PIEZAS EN STOCK

Hola muy días durante esta semana se ha estado revisando las condiciones de las piezas de BRP que se tenían en stock desde hace un tiempo considerable , Lo cual he estado presente para poder revisar detalladamente cada pieza.

Lo que se ha encontrado es que algunas piezas ya están oxidadas, realmente son muy pocas en estas condiciones, pero los defectos más sobresalientes son los siguientes:

- Piel de naranja
- Marcas después del pulido
- Sombras o manchas en acabados metalizados.
- Hervidos / Puntos de aguja
- Marcados / Rechupados.
- Marcas de lijado.
- Levantamientos / Arrugados
- Cráteres
- Mala adherencia

A pesar de que estas estaban ya empacadas con polifon, poliburbuja, las causas que se han encontrado son las siguientes:

- Lugar inadecuado de almacén
- No se cuidó las piezas
- No se revisó la calidad de cada una antes de empacar

Lo cual nos provoca un retrabajo externo o alternativas internas para solucionar los defectos en lo posible para poder generar la calidad en estas piezas. Lo que se debe tener en cuenta es que estas piezas son con pintura horneada lo cual se aclara que no se tendrá el mismo efecto con retrabajos internos.

Anexo las fotografías pertinentes de evidencias de las condiciones de piezas de BRP :

Figura 2. Reporte de área inadecuada

Reporte en el cual se informa a jefe de la empresa, vendedores, gerente de producción las problemáticas del área inadecuada, el manejo de piezas, falta de control de calidad, pidiendo autorización para realizar modificaciones inmediatas.

Así mismo se pide buscar alternativas internas o externas para poder reducir el stock, por lo cual se da la autorización de realizar procesos internos con apoyo de la ING Ana Sanchez Palos encargada de Gerente de producción para la coordinación del área de pintura.

LAY OUT DE LA EMPRESA FORMA Y COLOR S.A DE C.V

La empresa Forma Y Color S.A de C.V, cuenta con una lay out como se muestra en la figura en donde se visualiza las diferentes áreas que maneja, como se puede visualizar en el plano no se cuenta con un área asignada a muebles.

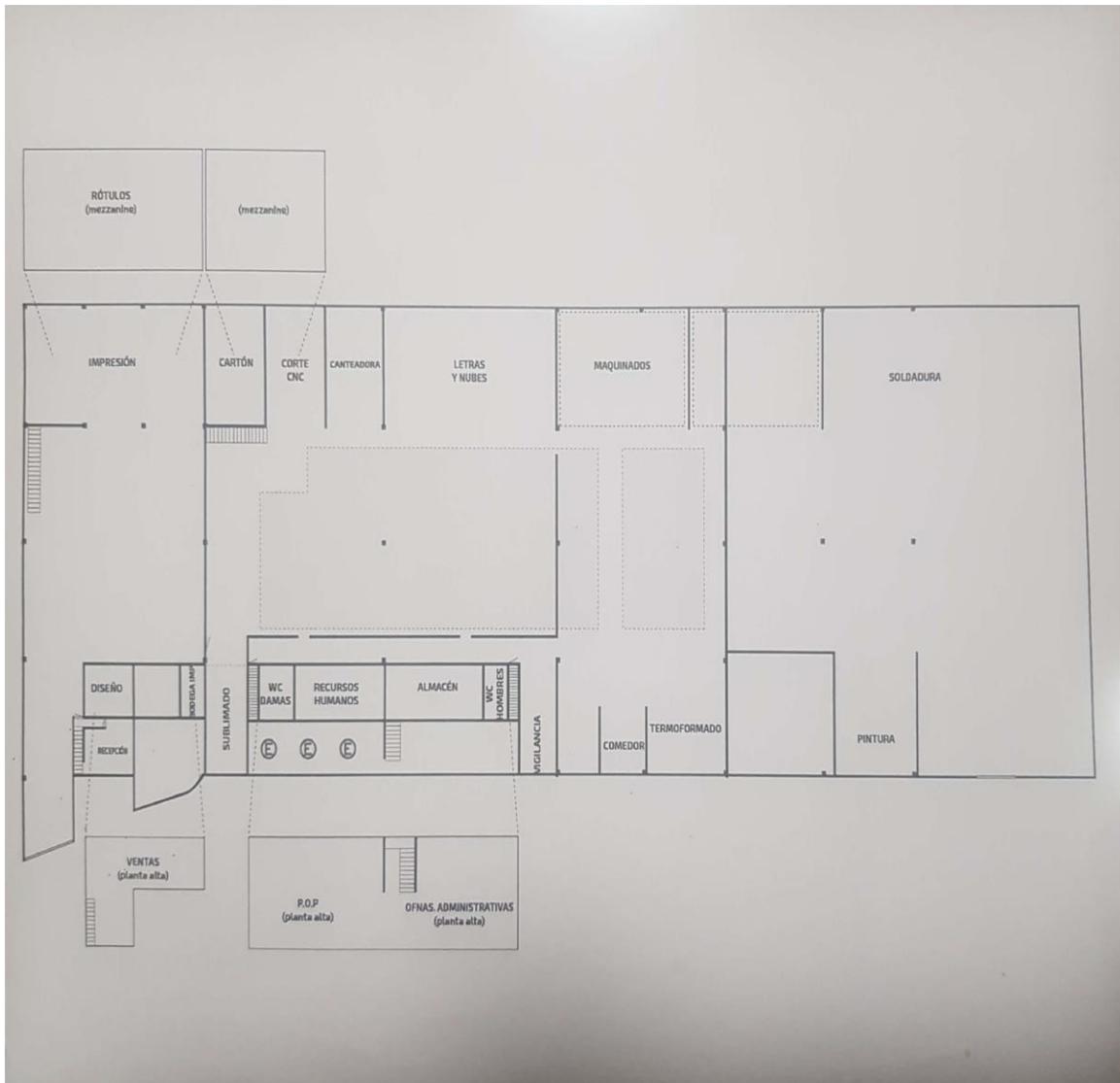


Figura 22. Mapa de empresa
Fuente: Forma y Color, 2020

Asignación de área de Muebles

Sanjuana Jazmin Flores Hernandez | September 27, 2021

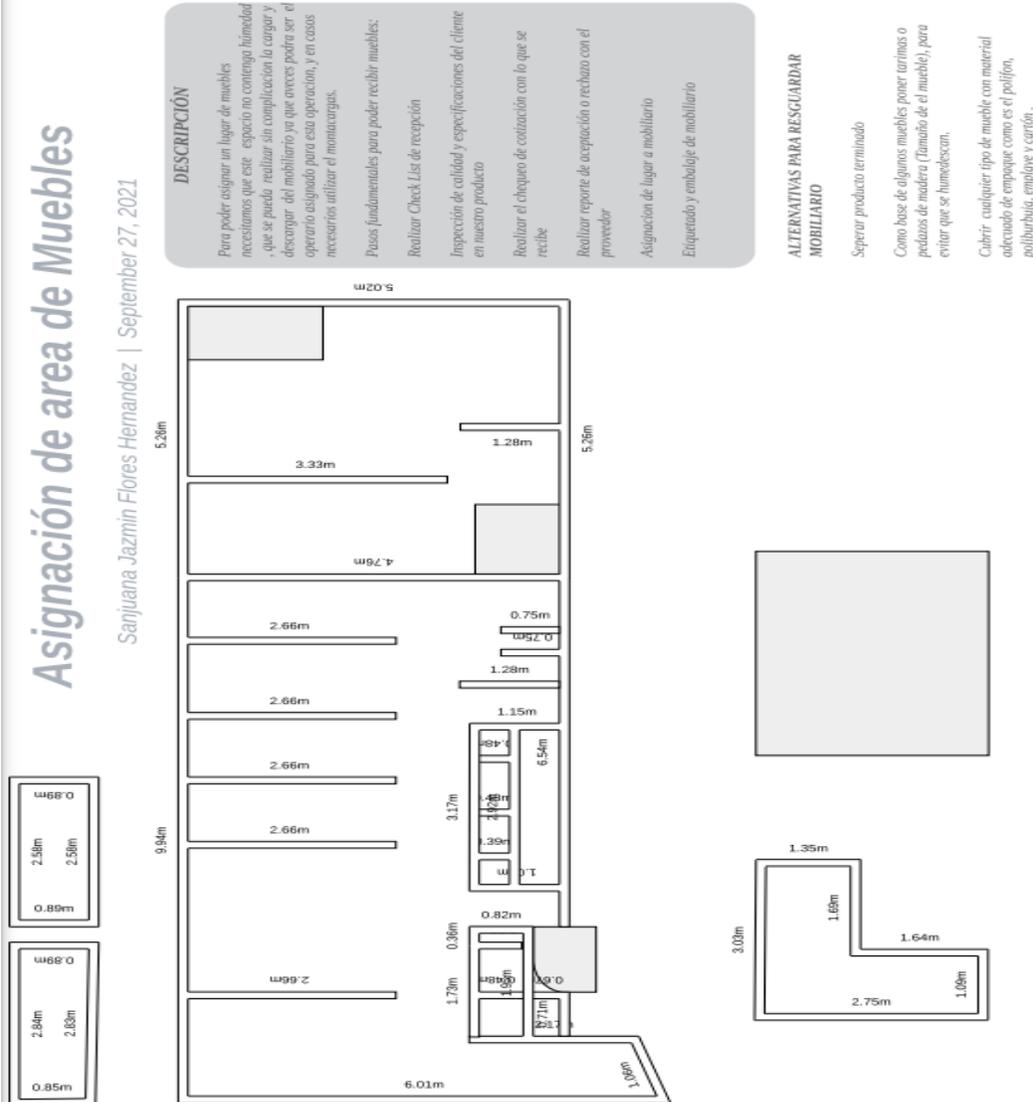


Figura 23. Análisis de área
Fuente: Elaboración propia, 2021

Análisis dentro de la empresa del espacio respecto a las características y descripción que debe de mantener el espacio para poder tener un almacenamiento de entregas de mobiliario, se realiza el día 27 de septiembre del 2021.

20. PROPUESTA E IMPLEMENTACIÓN DEL ÁREA DE MUEBLES

LAY OUT

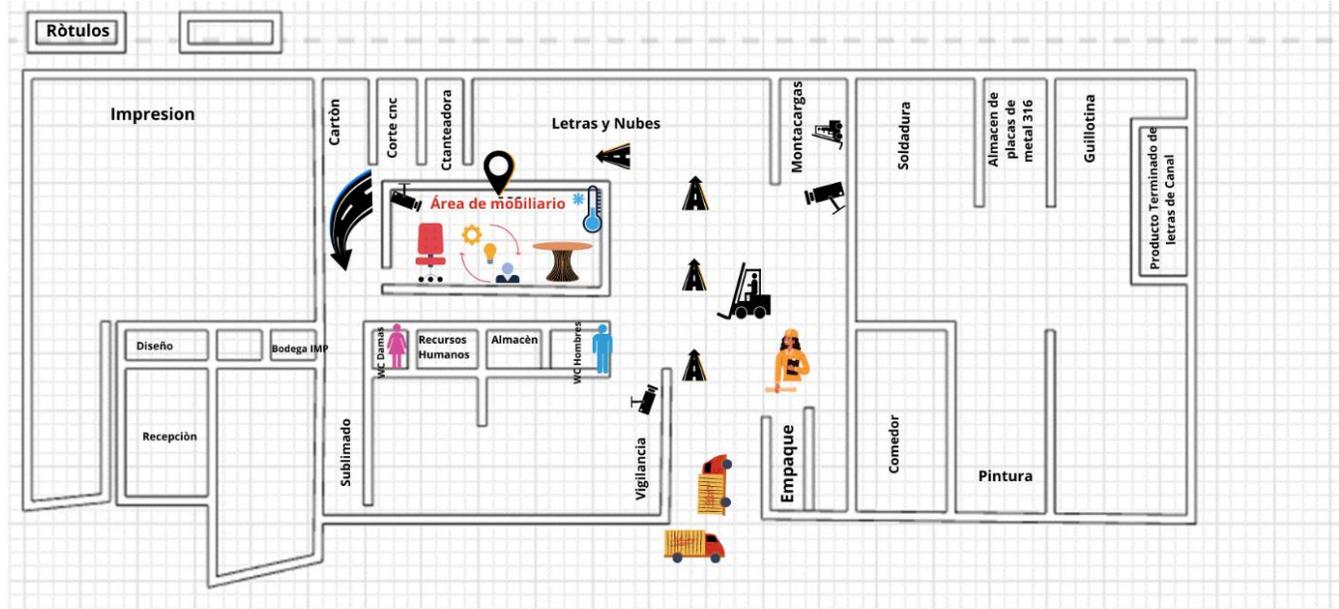


Figura 23. Asignación de área
Fuente: Elaboración propia, 2021

En esta imagen se puede observar cual será el espacio adecuado para el almacenamiento de mobiliario, tomando en cuenta los factores primordiales los cuales son carga y descarga, vigilancia para los operadores en la manipulación y manejo de producto, y una temperatura estable.

21 APLICACIÓN DE METODOLOGIA 5`S

Se imparte la metodología 5`s ya que se encuentra un área con falta de compromiso y responsabilidad de higiene en estado no aceptable, con factores que podrían provocar daños en el mobiliario por el polvo, suciedad, humedad, desorganización, basura, muebles empacados sin poder identificar. Lo que se realizó principalmente es la clasificación de producto con apoyo de Juan Manuel y Sr Alexis, se separó los muebles ya que los vendedores de cada proyecto cuentan con el conocimiento de la pertenencia de John Deere y BRP. Se empezó a generar un orden para el producto, Se tuvieron que llevar a cabo diferentes actividades de limpieza como fue limpiar, mover, barrer, acomodar y recoger.

Estas fueron impartidas con el apoyo del Sr. Alexis, Juan Manuel y su servidora. Con el fin de poder mejorar la seguridad, calidad, sistematización, mejora en la gestión de tiempos y reducción de espacio. Creando un ambiente de trabajo más eficiente y agradable.

Se dejó el espacio en condiciones adecuadas, y actualmente se realiza limpieza del espacio antes de la hora de salida. En un horario establecido con una anticipación de media hora. Ya que se habló con recursos humanos y gerente de producción hacia la motivación dando como reconocimiento un premio al área más limpia de cada mes. Esto se aplica en el anterior espacio de mobiliario y en la actual, que se asignó en base a las condiciones adecuadas para los muebles.



Figura 24. Actividades de limpieza

APLICACIÓN DE LAS 5'S EN EL ÁREA DE MOBILIARIO



1.-Seiri (Clasificación)



2.-Seiton (Orden)



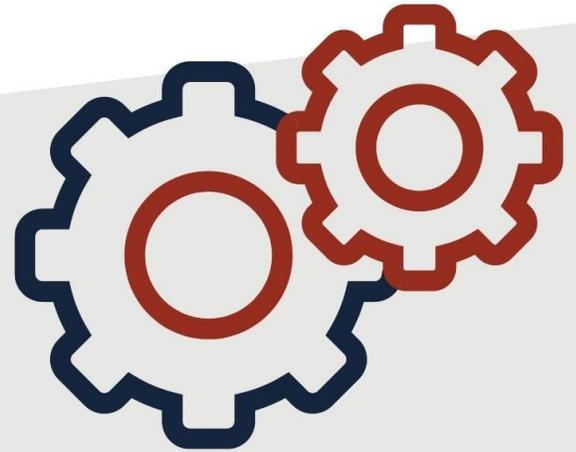
3. - Seiso (Limpieza suprimir suciedad)



4. -Seiketsu (Estandarizar)



5.- Shitsuke (Mantener disciplina)



22. DESARROLLO DE CHECK LIST DE MOBILIARIO JOHN DEERE AGRÍCOLA Y CONSTRUCCIÓN

Se Desarrollo un check List de John Deere con la finalidad de poder realizar la inspección de calidad de cada mueble, además tener en cuenta la cantidad total de elementos que lo componen, contar con un control de lo que entrega proveedor Exhimas a la empresa, poder avisar con una fecha considerable si hay un proyecto incompleto y pedir respuesta inmediata.

Al tener el conocimiento oportuno para la recepción, se evita una instalación ineficiente hacia un cliente.



Proyecto :	JD-AGRÍCOLA
Fecha de Salida:	Instaladores:
Dirección:	
Tienda:	
Vendedor:	

PRODUCTO	CANT			
EXHIBIDOR PALA	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	Estructura	Outsourcing	Empaque
	4	Llantas Color verdes	Outsourcing	Empaque
	2	Palas	Outsourcing	Empaque
	2	Perillas	Outsourcing	Empaque
	8	Charolas Intermedias	Outsourcing	Empaque
	4	Charolas Inferiores	Outsourcing	Empaque
	4	Portagorras	Outsourcing	Empaque
	4	Parrilla Lateral	Outsourcing	Empaque
	1	Portagráficos	Outsourcing	Empaque
	2	Gráficos	Impresión	Empaque
12	Pet G Color	Rótulos	Empaque	

PRODUCTO	CANT			
EXHIBIDOR BAJO CON VITRINA	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	Estructura con Madera	Outsourcing	Empaque
	4	Llantas Color verde	Outsourcing	Empaque
	2	Entrepauños	Outsourcing	Empaque
	2	Puertas Cristal Corredizas	Outsourcing	Empaque
	1	Cubierta Cristal	Outsourcing	Empaque
	1	Chapa	Outsourcing	Empaque

PRODUCTO	CANT			
MESA EXHIBICIÓN	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	Estructura con Madera		Empaque
	4	Llantas Color verde	Outsourcing	Empaque
	1	Estructura Metal	Outsourcing	Empaque
	2	Superficie Madera	Outsourcing	Empaque

PRODUCTO	CANT			
RACK PARA ROPA	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	Estructura	Outsourcing	Empaque
	4	Niveladores	Outsourcing	Empaque

PRODUCTO	CANT			
VITRINA DE LUJO	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	VITRINA	Outsourcing	Empaque
	4	NIVELADORES	Outsourcing	Empaque
	1	PILA	Outsourcing	Empaque
	2	GRAFICO PET G	Rótulos	Empaque

PRODUCTO	CANT			
MOSTRADOR ALTO CON ENTREPAÑOS	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	Mostrador	Outsourcing	Empaque
	2	Entrepaños Blanco	Outsourcing	Empaque
	4	Mensulas blanca	Outsourcing	Empaque
	3	Llaves	Outsourcing	Empaque
	4	Niveladores	Outsourcing	Empaque

PRODUCTO	CANT			
MOSTRADOR ALTO SIN ENTREPAÑOS	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	Mostrador	Outsourcing	Empaque
	4	Mensulas blanca	Outsourcing	Empaque
	3	Llaves	Outsourcing	Empaque
	4	Niveladores	Outsourcing	Empaque

PRODUCTO	CANT			
GONDOLA PARA ROPA	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	2	Postes Laterales	Outsourcing	Empaque
	1	Amarre Inferior	Outsourcing	Empaque
	1	Canaleta superior	Outsourcing	Empaque
	1	Charola Piso Madera	Outsourcing	Empaque
	1	Faldon Frontal	Outsourcing	Empaque
	2	Faldon Lateral	Outsourcing	Empaque
	1	Panel Ranurado	Outsourcing	Empaque
	1	Gancho para Panel Ranurado	Outsourcing	Empaque
	3	Porta Gorras	Outsourcing	Empaque
	1	Porta Gráficos	Outsourcing	Empaque
	1	Cubo	Outsourcing	Empaque
	4	Laminas	Outsourcing	Empaque
	2	Gráficos	Impresión	Empaque
8	Acrílicos	Nubes	Empaque	

PRODUCTO	CANT			
MOSTRADOR BAJO	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	Mostrador	Outsourcing	Empaque
	4	Niveladores	Outsourcing	Empaque

PRODUCTO	CANT			
GONDOLA CABECERA	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ANCHO	ELABORADO POR
	1	Poste Izquierdo		Outsourcing
	1	Poste Derecho		Outsourcing
	1	Amarre Inferior 90		Outsourcing
	1	Canaleta superior 90		Outsourcing
	1	Charola Piso 90		Outsourcing
	2	Charola Intermedia		Outsourcing
	1	Faldon Frontal 90		Outsourcing
	2	Faldon Lateral		Outsourcing
	1	Panel Ranurado 2V		Outsourcing
	1	Porta Gráficos		Outsourcing
	2	Graficos		Impresión
	3	Tiras PET G Color		Rótulos

PRODUCTO	CANT			
GONDOLA PARED INICIAL 120	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	Poste Izquierdo	Outsourcing	Empaque
	1	Poste Derecho	Outsourcing	Empaque
	1	Amarre Inferior 120	Outsourcing	Empaque
	1	Canaleta superior 120	Outsourcing	Empaque
	1	Charola Piso 120	Outsourcing	Empaque
	3	Charola Intermedia	Outsourcing	Empaque
	1	Faldon Frontal 120	Outsourcing	Empaque
	2	Faldon Lateral	Outsourcing	Empaque
	1	Panel Ranurado Grande	Outsourcing	Empaque
	1	Panel Ranurado Chico	Outsourcing	Empaque
	1	Porta Gráficos	Outsourcing	Empaque
	1	Graficos	Impresión	Empaque
	4	Tiras PET G Color	Rótulos	Empaque

PRODUCTO	CANT			
MOSTRADOR ESQUINERO	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	Mostrador	Outsourcing	Empaque
	2	Entrepaños Blanco	Outsourcing	Empaque
	4	Niveladores	Outsourcing	Empaque

PRODUCTO	CANT			
GONDOLA CENTRAL INICIAL 120	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	Poste Izquierdo	Outsourcing	Empaque
	1	Poste Derecho	Outsourcing	Empaque
	1	Amarre Inferior 120	Outsourcing	Empaque
	1	Canaleta superior 120	Outsourcing	Empaque
	2	Charola Piso 120	Outsourcing	Empaque
	4	Charola Intermedia	Outsourcing	Empaque
	1	Faldon Frontal 120	Outsourcing	Empaque
	2	Faldon Lateral	Outsourcing	Empaque
	1	Panel Ranurado	Outsourcing	Empaque
	1	Porta Gráficos	Outsourcing	Empaque
	2	Gráficos	Impresión	Empaque
6	Tiras PET G Color	Rótulos	Empaque	

PRODUCTO	CANT			
GONDOLA CENTRAL ADICIONAL 120	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	Poste Central	Outsourcing	Empaque
	1	Amarre Inferior 120	Outsourcing	Empaque
	1	Canaleta superior 120	Outsourcing	Empaque
	2	Charola Piso 120	Outsourcing	Empaque
	4	Charola Intermedia	Outsourcing	Empaque
	1	Faldon Frontal 120	Outsourcing	Empaque
	2	Panel Ranurado	Outsourcing	Empaque
	1	Portagráficos	Outsourcing	Empaque
	2	Gráficos	Impresión	Empaque
	6	Tiras PET G Color	Rótulos	Empaque

PRODUCTO	CANT			
GONDOLA PARED ADICIONAL 120	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	Poste Central	Outsourcing	Empaque
	1	Amarre Inferior 120	Outsourcing	Empaque
	1	Canaleta superior 120	Outsourcing	Empaque
	1	Charola Piso 120	Outsourcing	Empaque
	3	Charola Intermedia	Outsourcing	Empaque
	1	Faldon Frontal 120	Outsourcing	Empaque
	1	Panel Ranurado Grande	Outsourcing	Empaque
	1	Panel Ranurado Chico	Outsourcing	Empaque
	1	Porta Gráficos	Outsourcing	Empaque
	1	Gráficos	Impresión	Empaque
4	Tiras PET G Color	Rótulos	Empaque	

PRODUCTO	CANT	CAPACIDAD		
PORTA CUBETAS	1	3/6/9 CUBETAS		
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	ESTRUCTURA	Outsourcing	Empaque
	4	NIVELADORES	Outsourcing	Empaque

PRODUCTO	CANT			
M. CAFÉ CHICO	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	ESTRUCTURA	Outsourcing	Empaque
	4	NIVELADORES	Outsourcing	Empaque

PRODUCTO	CANT			
EXHIBIPANEL A MURO	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	EXHIBIPANEL	Outsourcing	Empaque
	1	PORTA GRÁFICO	Outsourcing	Empaque
	15	PORTA FOLLETOS	CNC / NUBES	Empaque
	1	GRÁFICO	Impresión	Empaque

PRODUCTO	CANT			
PANEL DE ENTRADA	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	POSTE IZQUIERDO	Outsourcing	Empaque
	1	POSTE DERECHO	Outsourcing	Empaque
	1	CANAleta INFERIOR	Outsourcing	Empaque
	1	CANAleta SUPERIOR	Outsourcing	Empaque
	1	AMARRE INTERMEDIO	Outsourcing	Empaque
	1	BASE IZQUIERDA	Outsourcing	Empaque
	1	BASE DERECHA	Outsourcing	Empaque
	4	TORNILLOS	Outsourcing	Empaque
2	GRÁFICOS	Impresión	Empaque	

PRODUCTO	CANT			
EXHIBIDOR DE BATERIAS	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ANCHO	ELABORADO POR
	1	EXHIBIDOR		Outsourcing
	1	PORTA GRÁFICO		Outsourcing
	4	NIVELADORES		Outsourcing
	2	GRÁFICO		Impresión
	6	TIRAS PET G		Rótulos

PRODUCTO	CANT			
BRP-207-W BANCO BRP	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	ASIENTO CON IMPRESIÓN- VINIPIEL LOGO BRP	Outsourcing	Empaque
	1	ESTRUCTURA METALICA NEGRA CAL 14 7/8"	Outsourcing	Empaque
	4	TAPONES 7/8" GOMA NEGROS	Outsourcing	Empaque
	4	PIJA NEGRA PARA MADERA DE 1"	Outsourcing	Empaque

PRODUCTO	CANT			
TAPETE JD.	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	TAPETE JD "CONSTRUCCIÓN"	Outsourcing	Empaque

PRODUCTO	CANT			
PORTA GORRAS	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	PORTA GORRAS	Outsorsing	Empaque

PRODUCTO	CANT			
PORTA FOLLETOS JD	1			
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN
	1	PORTAFOLLETOS	LETRAS Y NUBES	Empaque

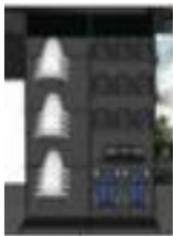
23.DESARROLLO DE CHECK LIST DE MOBILIARIO BRP

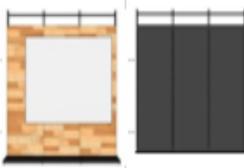
Se desarrolla un check List de muebles de la marca BRP, ya que la empresa no contaba con un control de los muebles, éste se implementa en el área de muebles con la finalidad de tener inspección de calidad, rehuir retrabajos e incumplimiento con fechas de entrega.

FOR
MASTER

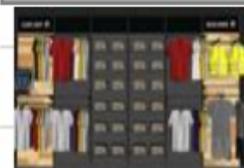
Proyecto :	RYKER
Fecha de Salida:	Entrega por: Instalación /Paquetería
Dirección:	Encargados:
Tienda:	
Vendedor:	

PRODUCTO	CANT							
RYKER	1	IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN	TOTAL SUC.	FIRMA Y FECHA RECEPCIÓN
	5	BRP-308-M-5		Outsourcing	Empaque	5		
	16	BRP-301-M		Outsourcing	Empaque	16		
	2	BRP-450-M		Outsourcing	Empaque	2		
	8	BRP-305-M		Outsourcing	Empaque	8		
	2	BRP-424-M		Outsourcing	Empaque	2		
	3	BRP-302-M		Outsourcing	Empaque	3		
	2	BRP-306-M		Outsourcing	Empaque	2		
	16	BRP-360-M		Outsourcing	Empaque	16		
	8	BRP-323-M		Outsourcing	Empaque	8		
	5	BRP-300-M		Impresión	Empaque	5		
	1	BRP-434-M		Rótulos	Empaque	1		
	1	BRP-441-M		Outsourcing	Empaque	1		
	1	BRP-437-M		Outsourcing	Empaque	1		
	6	BRP-432-M		Outsourcing	Empaque	6		
	2	BRP-435-M		Outsourcing	Empaque	2		
	3	BRP-431-M		Outsourcing	Empaque	3		
	2	BRP-440-M		Outsourcing	Empaque	2		
	1	BRP-433-M		Outsourcing	Empaque	1		
	4	GRÁFICOS		Outsourcing	Empaque	4		
	10	IMANES		INTERNO	Empaque	10		
6	TARJETAS DE RETROVÍSEL		INTERNO	Empaque	6			
30	TORNILLO HEXAGONAL CUERDA CORRIDA 5/16" 3 PULGADAS		INTERNO	Empaque	30			
75	TORNILLO 5/16"1		INTERNO	Empaque	75			
1	CAJA DE LUZ "RIDE LIKE TO OTHER"		INTERNO	Empaque	1			

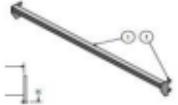
PRODUCTO	CANT							
ROLTIQUIF	1	IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN	TOTAL SUC.	FIRMA Y FECHA RECEPCIÓN
	3	BRP-300-M-2V (Doble)		Outsourcing	Empaque	3		
	2	BRP-308-MS		Outsourcing	Empaque	2		
	1	BRP-308-M (Doble)		Outsourcing	Empaque	1		
	2	BRP-308-MS (Simple)		Outsourcing	Empaque	2		
	2	BRP-306-M		Outsourcing	Empaque	2		
	1	BRP-302-M		Outsourcing	Empaque	1		
	8	BRP-301-M		Outsourcing	Empaque	8		
	4	BRP-323-M		Outsourcing	Empaque	4		
	4	BRP-305-M		Outsourcing	Empaque	4		
	4	BRP-384-S		Outsourcing	Empaque	4		

PRODUCTO	CANT					
PANEL DE ESTACIÓN	1					
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN	TOTAL SUC	FIRMA Y FECHA RECEPCIÓN
	4	BRP-300-M	Outsourcing	Empaque		
	2	BRP-308-M	Outsourcing	Empaque		
	2	BRP-308-MS	Outsourcing	Empaque		
	2	BRP-306-M	Outsourcing	Empaque		
	2	BRP-302-M	Outsourcing	Empaque		
	12	BRP-301-M	Outsourcing	Empaque		
	3	BRP-323-M	Outsourcing	Empaque		
	6	BPR-305-M	Outsourcing	Empaque		
	1	BRP-315-WC	Outsourcing	Empaque		
	1	BRP-315-WD	Outsourcing	Empaque		
	1	Grafico	INTERNO	Empaque		

PRODUCTO	CANT					
PANEL A PARED	1					
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN	TOTAL SUC	FIRMA Y FECHA RECEPCIÓN
	4	BRP-300-M	Outsourcing	Empaque		
	2	BRP-308-M	Outsourcing	Empaque		
	2	BRP-308-MS	Outsourcing	Empaque		
	2	BRP-306-M	Outsourcing	Empaque		
	2	BRP-302-M	Outsourcing	Empaque		
	12	BRP-301-M	Outsourcing	Empaque		
	3	BRP-323-M	Outsourcing	Empaque		
	6	BPR-305-M	Outsourcing	Empaque		
	1	BRP-315-WC	Outsourcing	Empaque		
	1	BRP-315-WD	Outsourcing	Empaque		
	1	Grafico	INTERNO	Empaque		

PRODUCTO	CANT					
MURO TIPO BOUTIQUE C1	1					
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN	TOTAL SUC	FIRMA Y FECHA RECEPCIÓN
	7	BRP-300-M	Outsourcing	Empaque		
	5	BRP-308-M	Outsourcing	Empaque		
	2	BPR-308-MS	Outsourcing	Empaque		
	24	BRP-301-M	Outsourcing	Empaque		
	6	BRP-304-M	Outsourcing	Empaque		
	4	BRP-384-S	Outsourcing	Empaque		
	4	BRP-380-S	Outsourcing	Empaque		
	1	BRP-387-S	Outsourcing	Empaque		
	4	BRP-323-M	Outsourcing	Empaque		
	2	BRP-322-W	Outsourcing	Empaque		

PRODUCTO	CANT					
MURO TIPO C2	1					
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN	TOTAL SUC	FIRMA Y FECHA RECEPCIÓN
	4	BRP-300-M	Outsourcing	Empaque		
	2	BRP-308-M	Outsourcing	Empaque		
	2	BPR-308-MS	Outsourcing	Empaque		
	12	BRP-301-M	Outsourcing	Empaque		
	3	BRP-304-M	Outsourcing	Empaque		
	3	BRP-384-S	Outsourcing	Empaque		
	2	BRP-323-M	Outsourcing	Empaque		
	1	BRP-322-W	Outsourcing	Empaque		

PRODUCTO	CANT					
ACCESORIOS	1					
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN	TOTAL SUC.	FIRMA Y FECHA RECEPCIÓN
	1	BRP-360-M	Outsourcing	Empaque	1	
	1	BRP-361-M	Outsourcing	Empaque	1	
	1	BRP-355-M-A	Outsourcing	Empaque	1	
	1	BRP-365-M	Outsourcing	Empaque	1	
	1	BRP-366-M	Outsourcing	Empaque	1	
	1	BRP-375-M	Outsourcing	Empaque	1	

PRODUCTO	CANT					
TOTEM	1					
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN	TOTAL SUC.	FIRMA Y FECHA RECEPCIÓN
	1	Estructura de Totem		Empaque	1	
	1	Acrylic esmerilado 3 mm		Empaque	1	
	1	Cinta doble cara transparente		Empaque	1	
	1	Logo de BRP (Plantilla de trovisel)	Outsourcing	Empaque	1	

PRODUCTO	CANT					
BANCO BRP	1					
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN	TOTAL SUC.	FIRMA Y FECHA RECEPCIÓN
	1	Estructura pintada negra cromada	Outsourcing	Empaque	1	
	4 por pieza	Tapones 7/8 Goma negra	Outsourcing	Empaque	4	
	1	Asiento	Outsourcing	Empaque	1	
	5	Clavo cuerda corrida de 1 pulgada	Outsourcing	Empaque	5	

PRODUCTO	CANT					
PODIUM	1					
IMAGEN	CANT UNIT.	ELEMENTOS	ELABORADO POR	RECEPCIÓN	TOTAL SUC.	FIRMA Y FECHA RECEPCIÓN
	1	Estructura pintada negra cromada	Outsourcing	Empaque	1	
	4	Niveladores	Outsourcing	Empaque	4	

Conforme a la complejidad del mueble Ryker se desarrolló un instructivo de armado del mueble, En especial los proyectos de tiendas de BRP, se debe contar con un mayor control por el despiece de piezas puesto que un mueble puede llegar a tener 100 piezas con diferentes códigos y medidas. El tiempo de instalación de este era aproximadamente de 7 a 8 horas, ya que el operario no contaba con el conocimiento de los pasos a llevar para terminar el proceso de armado sin tanta demora.



INSTRUTIVO DE RYKER

FOR
MER

BRP



Elementos de Ryker

Cantidad Còdigo

Nombre

Imagen

5

BRP-308

Rack extension post (double- sided)



16

BRP-301

Cross Brace



2

BRP-450-M

TV Bracket



8

BRP-305-M

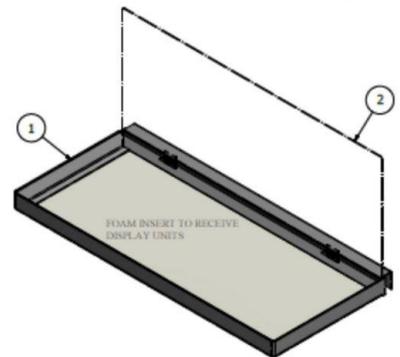
Base cover (free-standing)



2

BRP-424-M

Shelf with Foam Insert 1



3

BRP-302-M

Rack Base double-sided (free-standing)



2 **BRP-306-M** Rack base single-sided (free standing)

16 **BRP-360-M** Shallow Hangrail

8 **BRP-323-M** Backdrop panel (black)

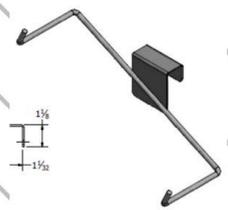
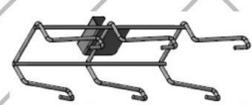
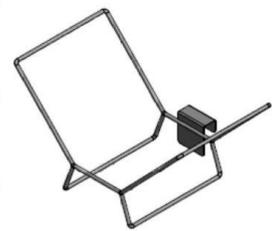
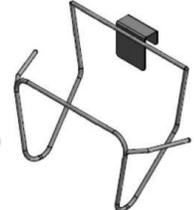
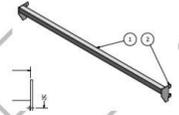
5 **BRP-300-M** 8' Rack post 1"x2" tube

1 **BRP-434-M** Driver Seat-Comfortable Holder

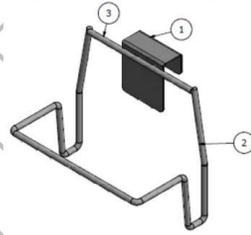
1 **BRP-441-M** Top case Holder

1 **BRP-437-M** Rear spoiler Holder

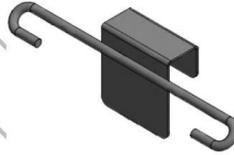
6 **BRP-432-M** Body panel Holder



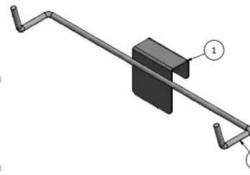
2 **BRP-435-M** Tank Bag Holder



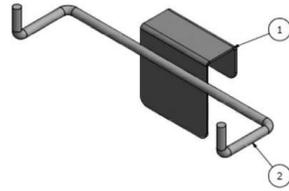
3 **BRPP-431-M** Body panels & hood accent Holder

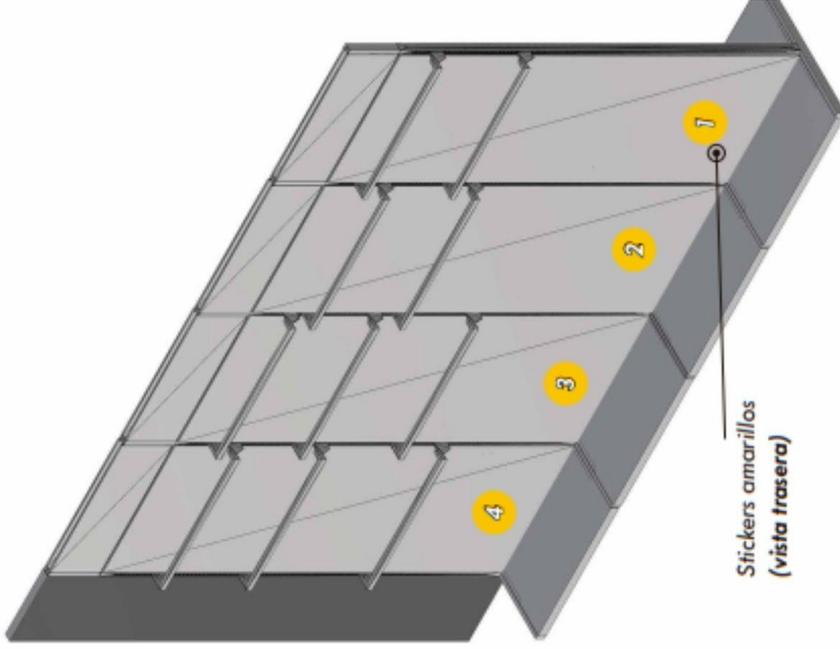
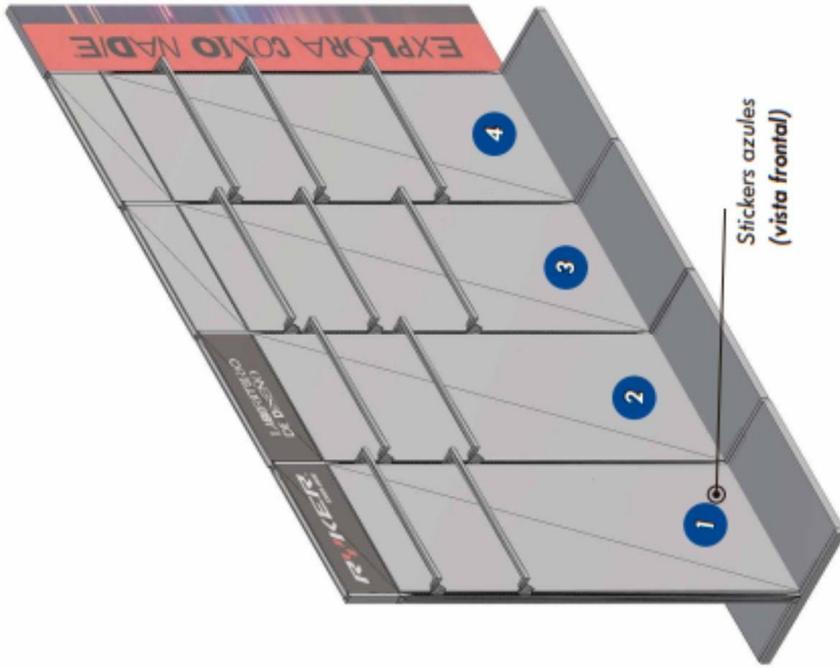


2 **BRP-440-M** Hood Holder



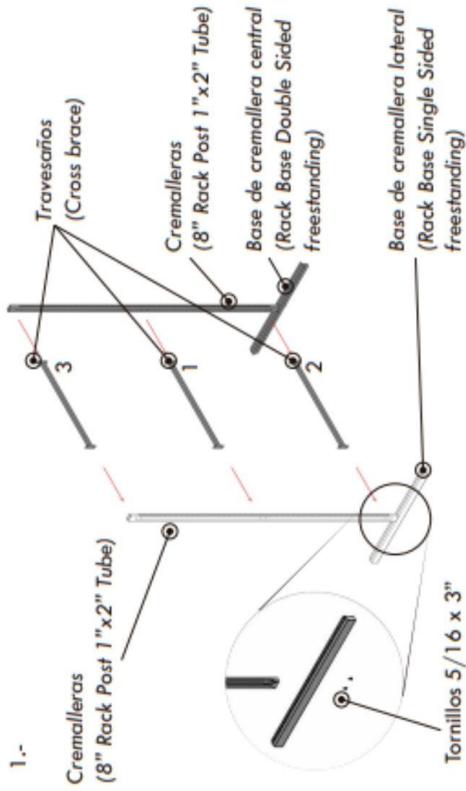
1 **BRP-433-M** Windshield-Adjustable Holder



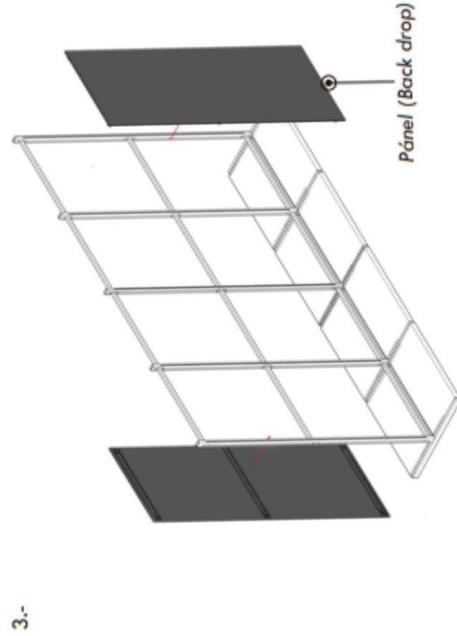


Cada panel del mueble Riker está marcado con un sticker de color azul, que indica el lado frontal del mueble y un sticker amarillo que indica la parte trasera del mueble.

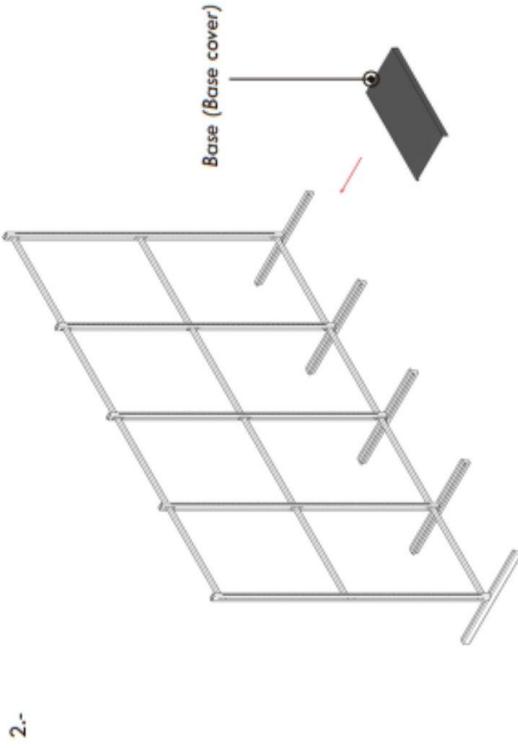
El número en el sticker indica el orden en que se acomodará cada pieza, empezando con el número 1 de izquierda a derecha contemplando el lado frontal (sticker azul).



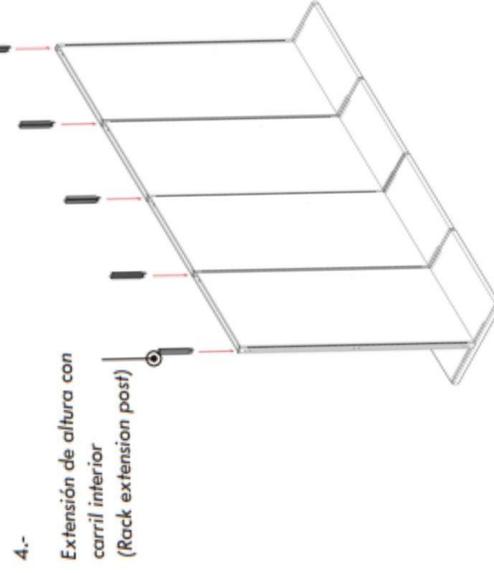
Se atornillan las bases a cada una de las cremalleras centrales y laterales. Se unen las cremalleras (Rack post) con los travesaños (Cross brace), colocándolos en el siguiente orden (1,2,3 como se muestra en la imagen).



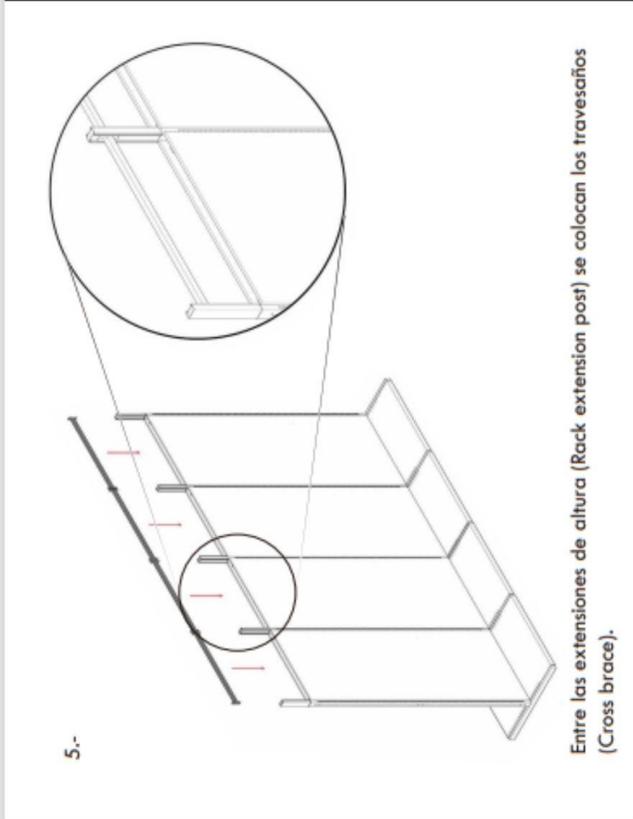
Sobre los travesaños se enganchan los paneles (Back drop).



Una vez unidas las cremalleras (Rack post) con los travesaños (Cross brace), se colocan las bases (Base cover).

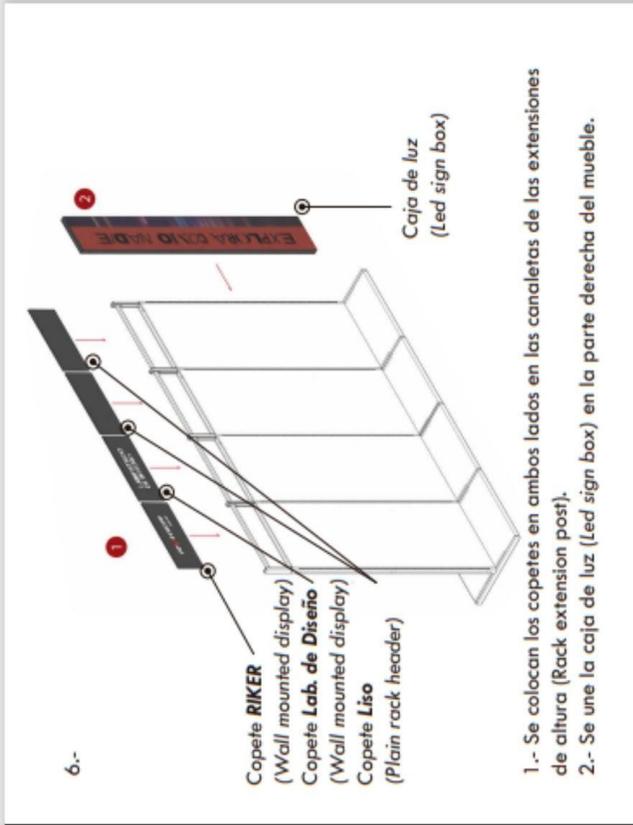


Se ensamblan las extensiones de altura (Rack extension post) con la parte superior de las cremalleras (Rack post).



5.-

Entre las extensiones de altura (Rack extension post) se colocan los travesaños (Cross brace).

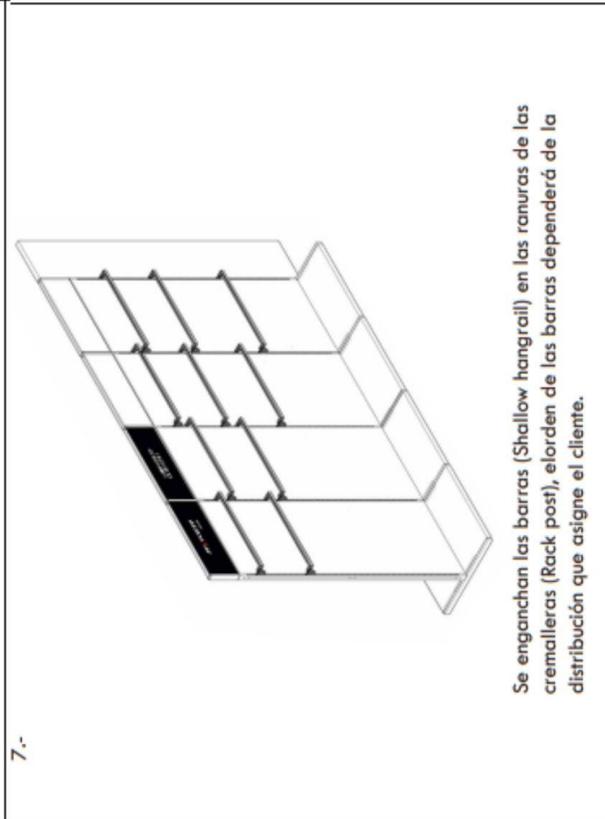


6.-

Copete **RIKER**
(Wall mounted display)
Copete **Lab. de Diseño**
(Wall mounted display)
Copete **Liso**
(Plain rack header)

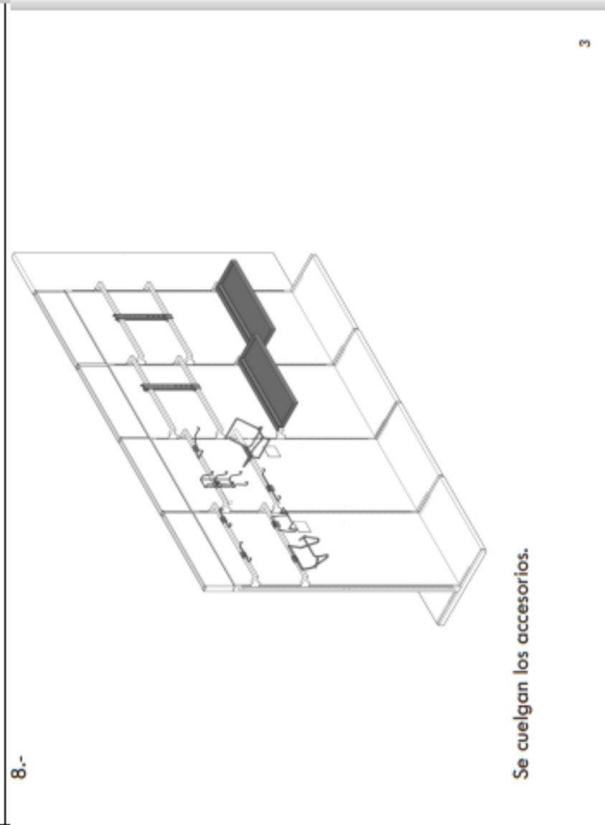
Caja de luz
(Led sign box)

1.- Se colocan los copetes en ambos lados en las canaletas de las extensiones de altura (Rack extension post).
2.- Se une la caja de luz (Led sign box) en la parte derecha del mueble.



7.-

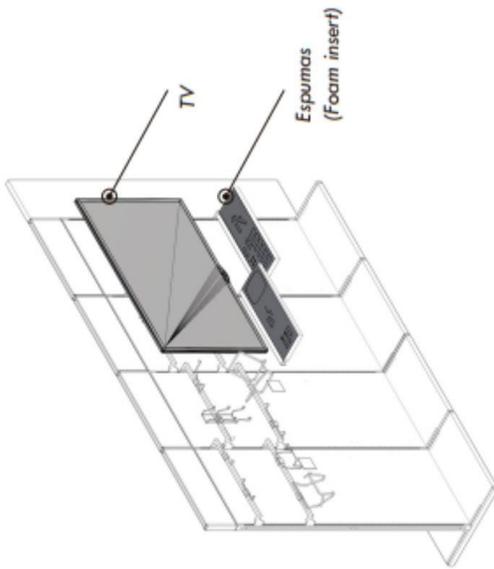
Se enganchan las barras (Shallow hangrail) en las ranuras de las cremalleras (Rack post), el orden de las barras dependerá de la distribución que asigne el cliente.



8.-

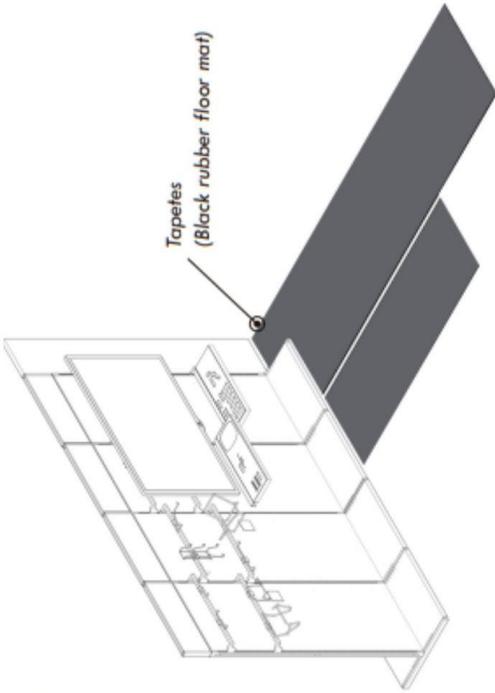
Se cuelgan los accesorios.

9.-



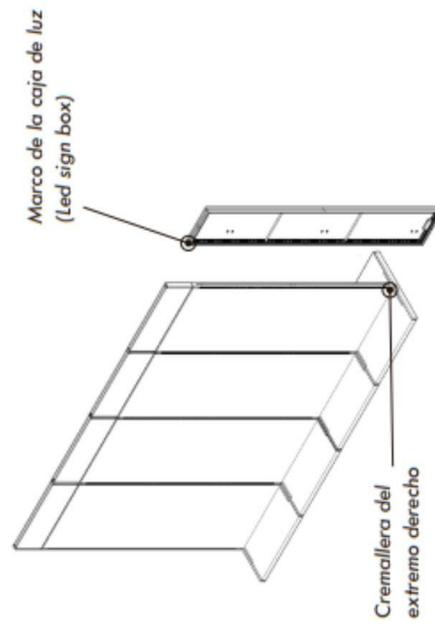
Se atornilla la TV a los soportes (TV brackets) y se colocan las espumas (Foam insert) a las charolas colgadas en las barras (Shallow hangrail).

10.-



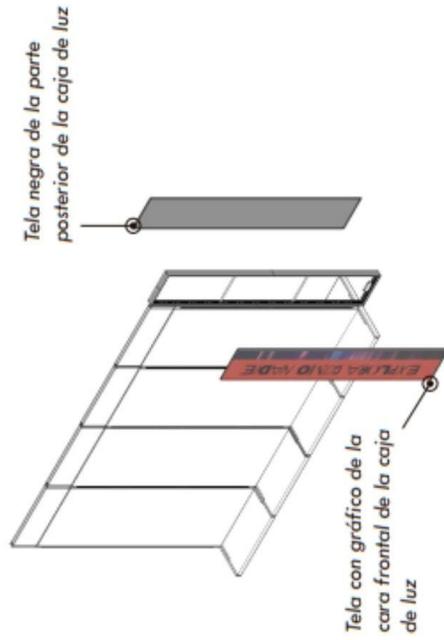
Se colocan los tapetes (Black rubber floor mat) en el piso frente a la TV.

11.-



Fijar el marco con 6 tornillos de 5/16" x 1" a la cremallera del extremo derecho.

12.-



Colocar la tela negra en la parte trasera introduciendo la bastilla de silicona en la ranura de la caja de luz como se muestra en la imagen.
Colocar la tela con gráficos "EXPLORA COMO NADIE" introduciendo la bastilla de silicona en la ranura de la caja de luz como se muestra en la imagen.

13.-



14.-

<p>Spoiler Gauge</p> <p>Ajusta aerodinámica simple y efectiva. Brinda un aspecto deportivo que se puede personalizar fácilmente con calcomanías de spoiler gauge.</p>	<p>Rodillera</p> <p>Suave construcción de polietileno de célula cerrada diseñada para mayor comodidad de la rodilla. Instalación rápida y cómoda sin herramientas.</p>
<p>Empuñaduras deportivas</p> <p>Mejora el agarre para conducir con más confianza. Cómodos trajes de textura ergonómica. Ofrece un confort excepcional en viajes más largos.</p>	<p>Calcomanías de spoiler gauge</p> <p>De fácil aplicación, despegar y pegar para Spoiler gauge. Regala la apariencia de tu vehículo.</p>
<p>Calcomanías para rines</p> <p>La góndola perfecta para el camino, diseñada para mejorar el aspecto de tu viaje. Calcomanía fácil de aplicar para todas las aventuras.</p>	<p>Acentos de los rines</p> <p>Acantos de rines de clip fácil para personalización sin problemas. Arega detalles y una nueva apariencia fresca a tu vehículo.</p>

Las etiquetas de cada producto serán colocadas según la distribución de las piezas y accesorios en el mueble.

Foam accessory PVC decals.

Parabrisas ajustable

Diseño de protección adicional contra el viento en el parte superior del asiento. Proporciona mayor comodidad y disminuida aerodinámica mejorada. El innovador diseño de interruptor giratorio permite ajustes fáciles.

Asiento Comfort para el conductor

Topcase está diseñado para mayor comodidad del conductor. Es el mejor complemento para brindar una mejor experiencia cuando se está en uso.

Respaldo de pasajero plegable

El respaldo plegable brinda máxima comodidad adicional al pasajero. Se elige convenientemente para brindar una mejor experiencia cuando se está en uso.

Clásico acento de capó

Añade un toque de color a tu panel.

Páneles clásicos

Para añadir la estilo.

Spoilers Traseros

El accesorio spoiler trasero le agrega estilo a tu vehículo. Fácil de instalar.

Top case LinQ

Sistema LinQ rígido y fácil de instalar. La necesidad de almacenamiento se quita tan fácil como se instala. 4.2 galones (15.718) ltr. de almacenamiento.

Capó épico

Busca en el estante con el capó LinQ de motor.

Bolsa de Almacenamiento

El almacenamiento de tu accesorio para artículos.

Páneles épicos

Realizado con tu estilo sea verdaderamente premium.

25- FICHA TÉCNICA DE CAJA RYKER

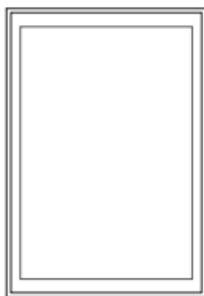
Esta ficha técnica se realizó con la finalidad de poder estandarizar los procesos de sublimación y confección para la caja de luz del mueble RYKER de BRP con el nombre “LED Sign box w/ fabric grafhic” con apoyo de Adriana Piña Escobar encargada del área de sublimación y confección.

Los beneficios de tener esta ficha es que controlara el desperdicio de material en este caso de telas, mantenimiento del patrón de calidad y resultados significativos en los procesos.

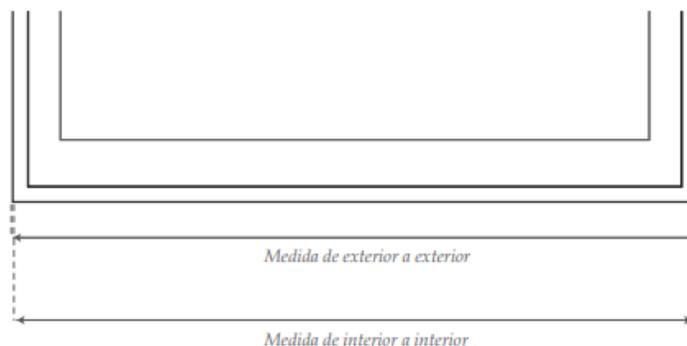
La vendedora contara con la información de las dimensiones de la caja, para que no haya inconvenientes en las instalaciones. Aporta el conocimiento para realizar sin complicación los proceso y así finalizar un producto terminado y con calidad.

FOR MASTER Manual de Proceso LED sign box w/fabric graphic

1. Comprobar la medida del plano y del archivo con la estructura de la caja, antes de realizar el archivo de impresión y la confección de la tapa trasera. En el plano BRP-SIGN-BOX las medidas presentadas (45.72 cm x 279.4 cm) van de exterior a exterior, y las que se necesitan son las de interior a interior.



**Representación de la estructura frontal de una caja de luz.*



2. Adecuar el archivo para impresión. Dar mínimo un rebace de 1.5 cm, esta medida contempla los 1.35 cm de ancho de la goma y la posible reducción de la tela al dar la vuelta para entrar en la ranura de la caja. Este rebace tiene que ser una extensión del gráfico.

Para la maquinaria, tela, tintas y papel que se están utilizando al 23 de julio de 2021, es necesario dar una saturación de +60 en Adobe Photoshop al gráfico original para lograr mayor fidelidad a los colores del gráfico digital. Se recomienda siempre hacer pruebas de color antes de llevar la caja a cabo ya que el clima y el papel pueden ser factores que cambien los tonos de los colores.

3. Sublimar a una temperatura entre 200 y 205 y a una velocidad entre 9 y 10, ya que la tela propuesta (tela Tiburón) es sintética y pueden las fibras fusionarse entre ellas. Verificar que el tapete no esté ajustado hacia el tambor.

4. Cortar 2 piezas de tela, una de tricot negro y otra de tela back lit del mismo tamaño del archivo sublimado (incluyendo los rebaces). Fusionar el tricot negro con la back lit de tal manera que la exterior sea la primera, y la interior la segunda

5. Confeccionar la goma por el revés de ambas piezas de tela (la sublimada y la tapa trasera). Confeccionar la goma a 1 mm después de la medida de interior a interior con puntada recta y con aguja del 140/22 (GROZ-BECKERT). Para poder coser, la goma necesita avanzar del lado de los dientes y la tela por el pie de la máquina. Dejar las esquinas libres de goma.

6. Coser etiqueta Formaster en esquina inferior derecha.

**Representación de ensamble de textiles con el perfil de aluminio.*

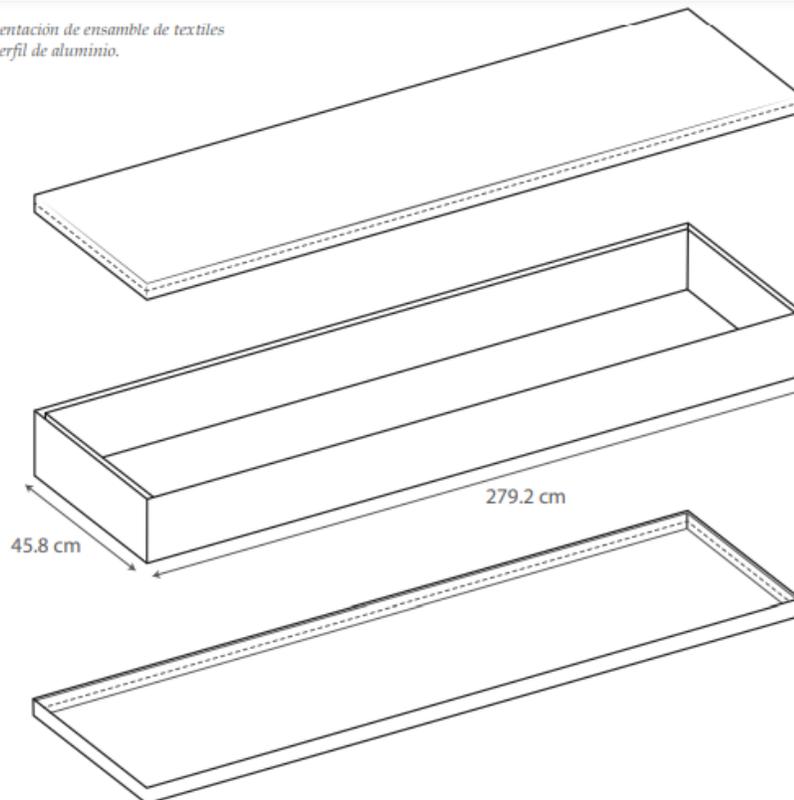


Figura 25. Ficha técnica "LED Sign box w/ fabric graphic"

PRUEBAS DE ILUMINACION EN TELA SUBLIMADA PARA LA REALIZACIÓN DE LA FICHA TECNICA DE. "LED SIGN BOX W/ FABRIC GRAFHIC"

Se realizaron pruebas de sublimacion +100,-20, +30 y +60 respecto a la iluminaciòn para poder aprobar la tela que seria para el proyecto de "LED Sign box w/ fabric grafhic", se había elaborado con anterioridad este proyecto de BRP.



Figura 26 Prueba de iluminacion en tela sublimada + 10



Figura 27. Prueba de iluminacion en tela sblimada -20



Figura 28.Prueba de iluminaciòn en tela sublimada +30



Figura 29. Prueba de iluminacion en tela +60



Figura 30. Caja de tela sublimada +60 sin iluminacion



Figura 31. Caja de tela sublimada +60 con iluminaciòn

26- EXPLOSIVO DE GÒNDOLA CENTRAL 120 CM DE JOHN DEERE AGRÌCOLA Y CONSTRUCCIÒN

No.	Mueble	Elemento	Cantidad
1	Gondola Central Inicial 120	Copete Grane(Gráficos)	2
2	Gondola Central Inicial 120	Porta Gráficos	3
3	Gondola Central Inicial 120	Panel Ranurado	4
4	Gondola Central Inicial 120	Poste Derecho	2
5	Gondola Cabecera	Panel Ranurado	2
6	Gondola Cabecera	Amarre superior 90	1
7	Gondola Cabecera		8
8	Gondola Cabecera	Faldón Lateral	6
9	Gondola Cabecera	Nivelador	6
10	Gondola Central Inicial 120	Tira Pet G Color	12
11	Gondola Central Inicial 120	Faldón Frontal 120	16
12	Gondola Central Inicial 120	Charola Piso 120	4
13	Gondola Central Inicial 120	Charola Intermedia 120	2
14	Gondola Central Inicial 120	Amarre Inferior	1
15	Gondola Central Inicial 120	Poste Izquierdo	6
16	Gondola Cabecera	Faldón Lateral	1
17	Gondola Cabecera	Poste Derecho	1
18	Gondola Cabecera	Amarre Inferior	6
19	Gondola Cabecera	Charola Piso 90	16
20	Gondola Cabecera	Faldón Frontal 90	16
21	Gondola Cabecera	Tiras Pet G Color	16
22	Gondola Cabecera	Poste Izquierdo	4
23	Gondola Cabecera	Copete Chico (Gráficos)	2
24	Gondola Cabecera	Copete Chico (SinGráficos)	1
25	Gondola Central Inicial 120	Amarre Superior 120	1

Tabla 3. Listado de Gòndola Central 120

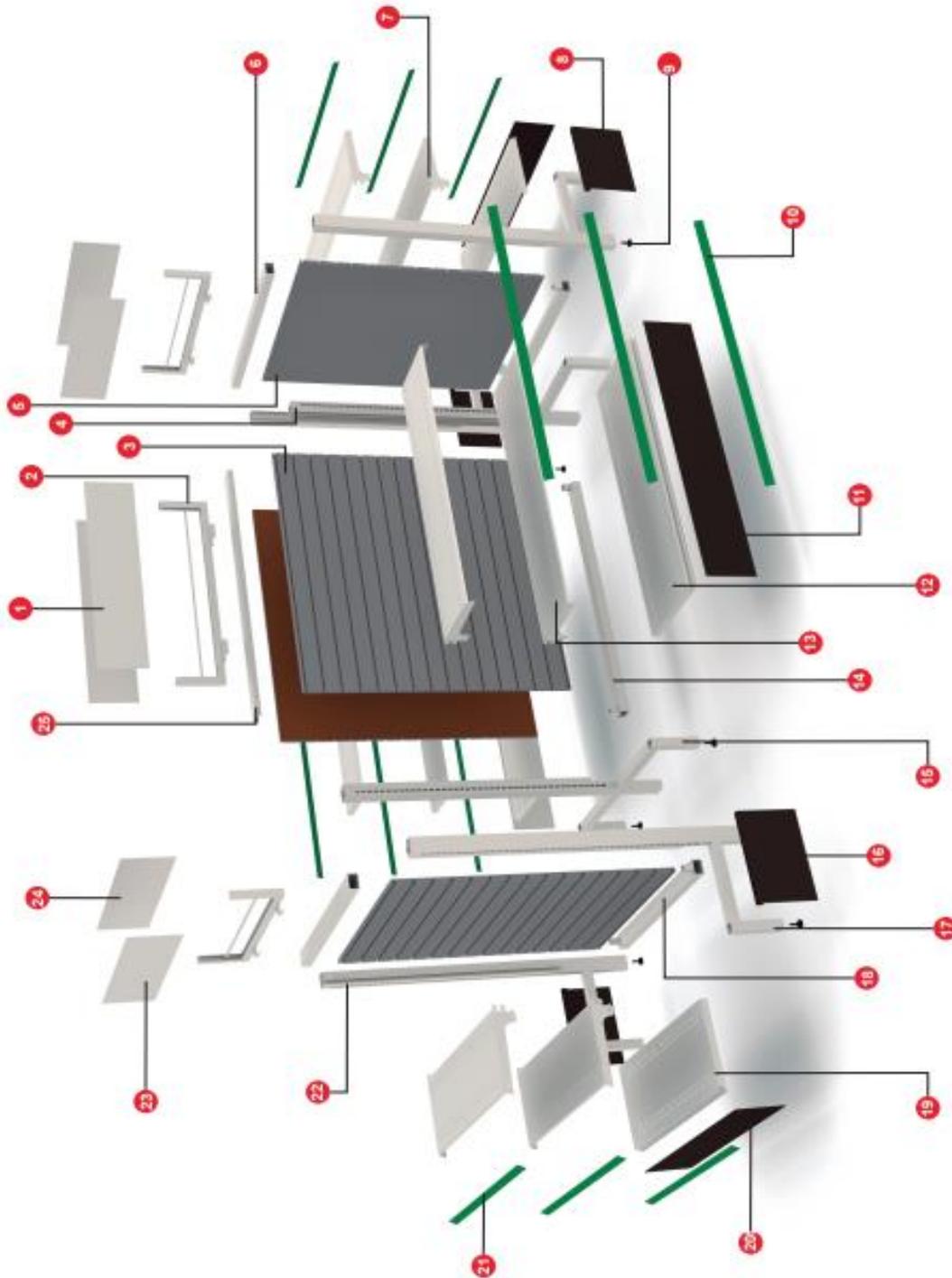


Figura 32. Explosivo de Góndola Central 120 cm
Fuente: Diseño y encargada de muebles, 2021

26. EXPLOSIVO DE GÓNDOLA DE CABECERA 90 CM DE JOHN DEERE AGRÍCOLA Y CONSTRUCCIÓN

No.	Mueble	Elemento	Cantidad
1	Gondola Pared	Copete (Gráficos)	3
2	Gondola Pared Adicional 120	Poste central	2
3	Gondola Pared	Panel Ranurado Chico	3
4	Gondola Pared	Porta Gráficos	3
5	Gondola Pared Inicial 120	Poste Derecho	1
6	Gondola Pared	Tiras Pet G Color	12
7	Gondola Pared	Charola Intermedia	9
8	Gondola Pared Inicial 120	Faldon Lateral Derecho	1
9	Gondola Pared	Faldón Frontal	3
10	Gondola Pared	Amarre Inferior 120	3
11	Gondola Pared	Charola Piso 120	3
12	Gondola Pared	Nivelador	8
13	Gondola Pared Inicial 120	Faldon Lateral Izquierdo	1
14	Gondola Pared Inicial 120	Poste Izquierdo	2
15	Gondola Pared	Amarre Superior 120	3

Tabla 4. Lista de Góndola de Cabecera 120 cm

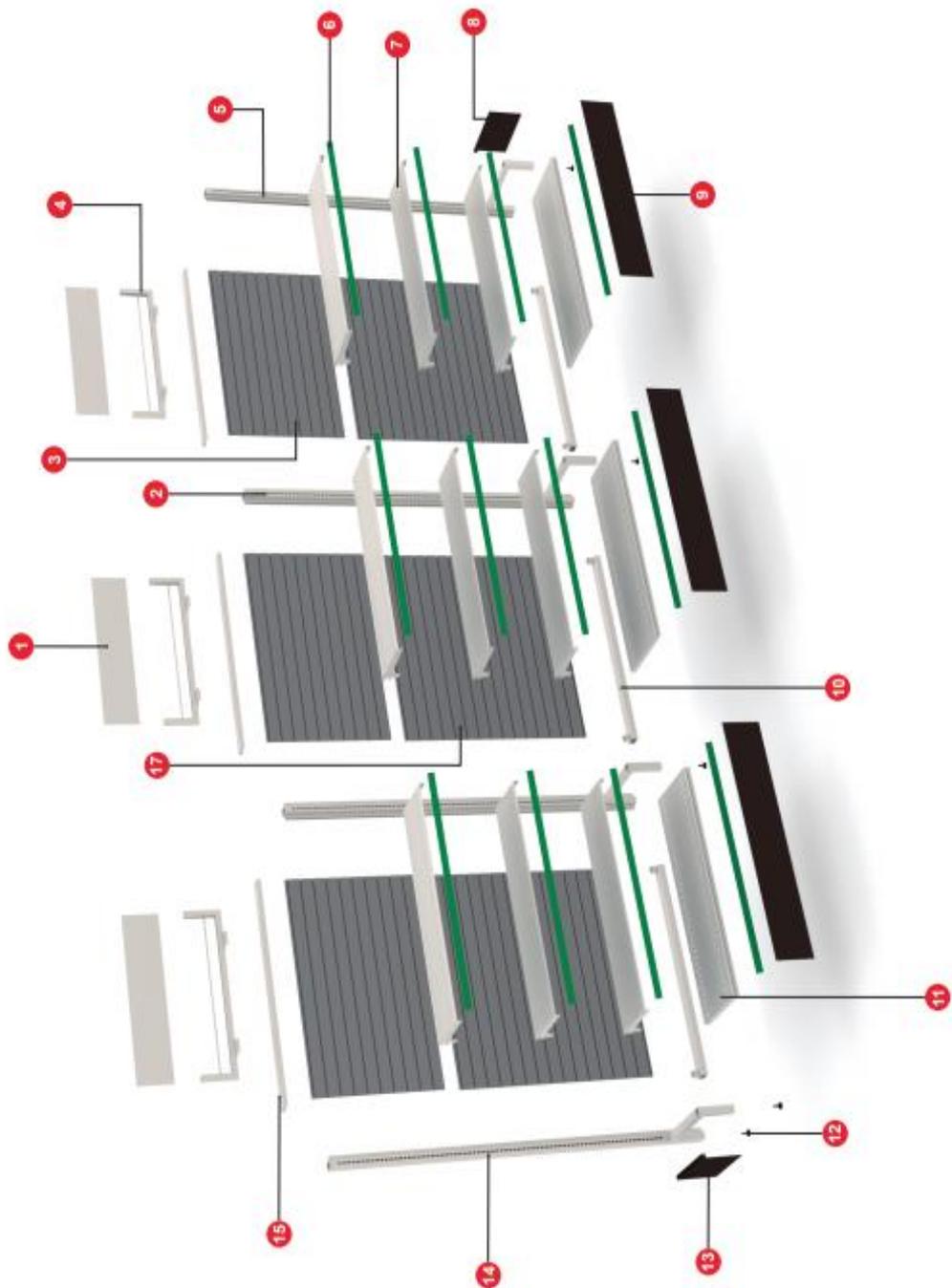


Figura 33. Explosivo de Góndola de cabecera 120 cm
Fuente: Diseño y encargada de muebles, 2021

28.PROCESO DE ARMADO DE EXHIBIDOR DE BATERÍA MASSEY FERGUSON (INSTALACIÓN O PAQUETERÍA)

**FOR
MASTER**

FORMA Y COLOR S.A DE C.V

ARMADO DE EXHIBIDOR DE BATERIAS MASSEY FERGUSON

ELEMENTOS



3 metros de cinta doble cara 18 push pin

1 candado con llave

- (A) 1 Copete
- (B) 2 Cenefas
- (C) 1 Zoclo
- (D) 1 Gráfico lateral Izquierdo
- (D) 1 Gráfico lateral Derecho

Aplicar cinta doble cara en los cantos externos del tubular cuidando no aplicar sobre las perforaciones



cinta doble cara

Comenzamos a hacer la aplicación de gráficos

nos aseguramos de seguir aplicando cinta doble cara en los cantos faltantes



cinta doble cara



Es importante tener en cuenta que las perforaciones del tubular y las de los gráficos deben de coincidir para después hacer la aplicación de los push pin.

Medida de perforaciones de tubular $\frac{1}{4}$



cinta doble cara



**FOR
MASTER**

Una vez aplicados todos los gráficos
procedemos a aplicar los push pin
correspondientes en cada una de las
perforaciones del exhibidor.
una vez adentro el push pin no es
posible retirarlo.



push pin



FOR
MASTER

cada exhibidor contiene un candado con llaves para garantizar la seguridad del producto. en la parte superior izquierda y en la parte inferior derecha del exhibidor podemos encontrar los puntos en los que estos pueden ser utilizados



candado



En la empresa Forma Y Color S.A de C.V, no se contaba con departamento de empaque, por lo cual solo el líder del proyecto asignaba a una cuadrilla o cantidad específica de operarios para realizar esta actividad, sin tener una capacitación o indicaciones de que puntos críticos debe de cuidar dependiendo del material que este realizado el mueble. Ni el cuidado de cómo manejar el producto, ya que los procesos han sido de manera manual y en el área en el cual dejaban los muebles no cuenta con cámara, si los operarios dañaban el mueble no se podía tener a un responsable del acontecimiento por lo cual solo dejaban el mueble con daños en el área ya empacado. Gracias a esto se empezó a perder clientes, regresos de mobiliario por la falta de calidad, lo cual genera pérdidas monetarias para la empresa.



Figura 34. Malas condiciones de mobiliario

29. CREACIÓN DE ETIQUETAS EN VINIL REUTILIZADO

Se encontró que el producto final de mobiliario estaba empacado más sin embargo no se conocía lo que se tenía en stock, ya que no contaba con nombre, código de pieza, número de partes totales ni clasificación de marcas de proyectos.

Respecto a esto se habló con el departamento de diseño para poder crear unas estampas de vinil, teniendo el logo de la empresa o marca de proyecto y un espacio para poder escribir que se está empacando. Esto para poder tener una organización, control y visualizar fácilmente con lo que se estaba trabajando de que proyecto y una organización para el área.

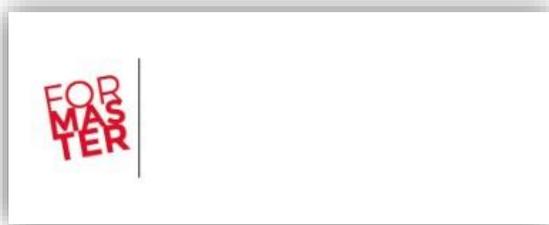


Figura 35. Estampa de material de vinil de medidas (5*4 cm).

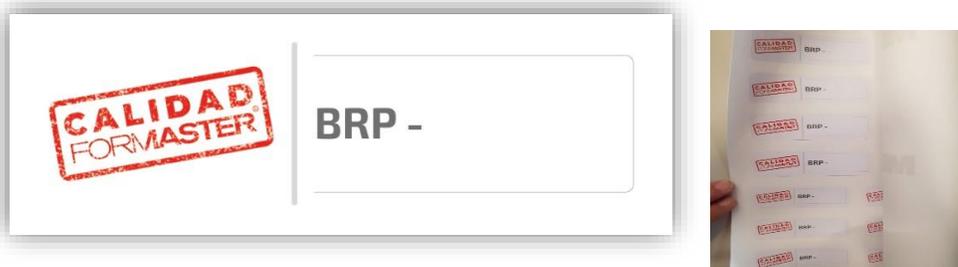


Figura 36 Estampa de proyectos BRP (8*4 cm)

Se crea una planeación para poder llevar a cabo la actividad de empaque siendo aprobada por la Ingeniera Ana Sánchez Palos gerente de producción.

**FOR
MASTER**

Empaque de Mobiliario

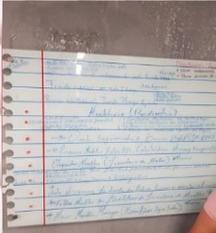
Para poder realizar la actividad de empaque se realiza previamente lo siguiente:



1.-Revisar lo que entrega el proveedor con apoyo de la Orden de compra (Jazmín Flores).



2.- Revisar el mobiliario respecto a la calidad, medidas, complementos y número de piezas del mueble por la encargada de departamento de muebles (Jazmín Flores).



3.-Coordinación con la gerente de producción Ana Sánchez Palos para asignar día, hora y fecha para la realización de la actividad de empaque de mobiliario de acuerdo a la fecha de entrega con cliente.

Con apoyo de el sr. Alexis Hernández y Juan Manuel Pérez, personas que se contratan para apoyo de empaque de muebles.



4.-Vendora debe subir al softick el material de empaque de su proyecto con la orden de trabajo.



5.- Alexis Hernández o Juan Manuel Pérez debe de ir a almacén con la OT(Orden de trabajo) Para que se haga entrega del material de empaque que se especifica en el softick.



6.-Realizar actividad de empaque con especificaciones pertinentes respecto a el mueble basándose en el cuidado, manejo y logística.



7.-Cada mueble o pieza debe ser identificada con una calcomanía el cual dirá el nombre, código y total de pieza.



8.- Transportar mueble a el área que se asigno y en casos necesarios pedir apoyo a montacargas.

PROCESOS DE EMPAQUE DE LOS PROYECTOS DE AGOSTO- DICIEMBRE 2021



Figura 37. Actividades de empaque



Figura 38. Mejoras de procesos de Empaque



Figura 39. Implementacion de esquineros

En estas imgenes se puede ver que se incorpora una planeaci3n para poder llevar a cabo la actividad de empaque desarrollando el control y estandarizacion de procesos, con apoyo del se1or Alexis y Juan Manuel, se estuvieron analizando las necesidades de herramientas, se propuso una mesa para poder evitar posiciones inadecudas para el operario en las operaciones, tener facilidad de manipular el mueble o piezas, se implementan las estampas para poder visualizar y organizar los muebles respecto a su clasificaci3n, asi mismo se propone los esquineros ya que no se contaba con estos para la proteccion del producto de mobiliario. Esta actividad se desarrolla a trav3s de las fechas de cada proyecto para evitar retrasos y tener todo en tiempo y forma.

31.CAPACITACIÓN DE ARMADO DE MUEBLES DE BRP

Una de las problemáticas y área de oportunidad es la capacitación que consta en el conocimiento y aprendizaje al operario para generar resultados eficientes para la empresa, Se realizó una capacitación con apoyo de vendedores sobre el tema de muebles de BRP, así mismo se presentó el desglose de piezas de algunos muebles como panel de estación y Ryker. Con el objetivo de que líder de instalación y cuadrilla obtenga mejores resultados en sus instalaciones, disminuya las incidencias y el cliente este satisfecho para poder llegar a posicionarnos en una empresa reconocida.

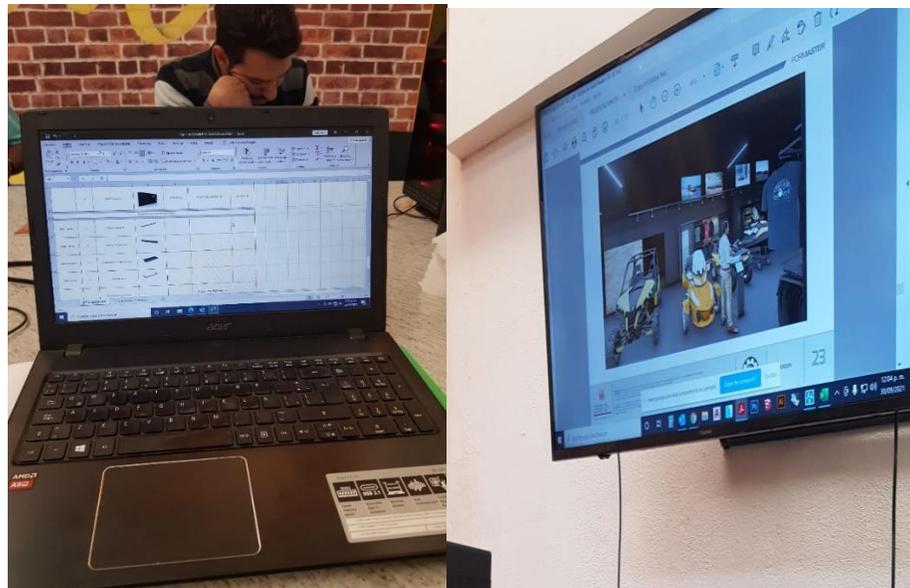


Figura 40. Capacitación de muebles BRP

Con apoyo del check List e instructivo se da el material correspondiente a líder de instalación y cuadrilla para armar de manera interna el mueble Ryker.



Figura 41. Mueble Ryker

CAPÍTULO 5

RESULTADOS

En el siguiente capítulo se le mostrará, los puntos finales del proyecto, en donde se tuvo como finalidad que el departamento de desarrollo de mobiliario sea un área con un sistema de control de calidad.

Objetivo Propuesto	Resultado esperado
Reestructurar el departamento de mueblería	Formación de un área estable, segura, adecuada y confiable para la empresa.
Implementar un sistema de control	<ul style="list-style-type: none">• Incremento de eficiencia• Prevención de riesgos• Oportunidades de crecimiento• No se tuvieron retrabajos en proyectos Agosto-Diciembre 2021
Proponer e implementar lay Out para la asignación del área de muebles	<ul style="list-style-type: none">• Cuidado del mobiliario• Cumplimiento en los proyectos conforme a las entregas y calidad.• Evitar incidentes en el manejo de producto• Satisfacción en los clientes
Rediseñar y capacitar el proceso de armado de muebles	Cumplimiento en las instalaciones de proyectos de diferentes marcas como fue: <ul style="list-style-type: none">• JOHN DEERE• MASSEY FERGUSON• BRP• CARL`S JUNIOR Obtener proyectos nuevos a cargo de la empresa.
Reducir el stock de muebles	<ul style="list-style-type: none">• Recuperación de inversión• Flujo para la empresa

REPORTE PRODUCTO TERMINADO

REV. 1 06/2021

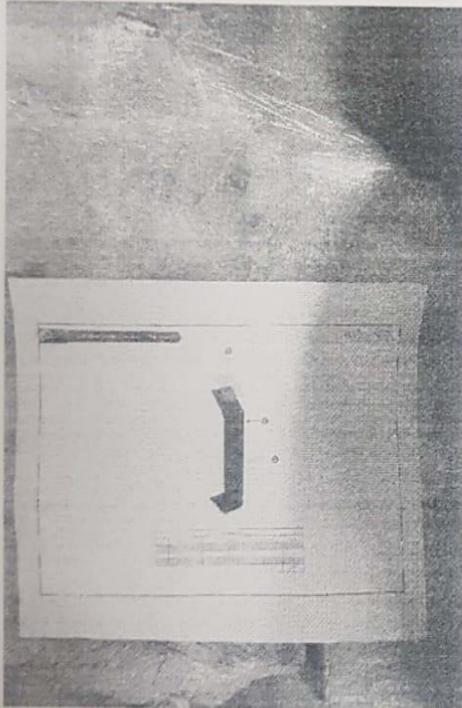
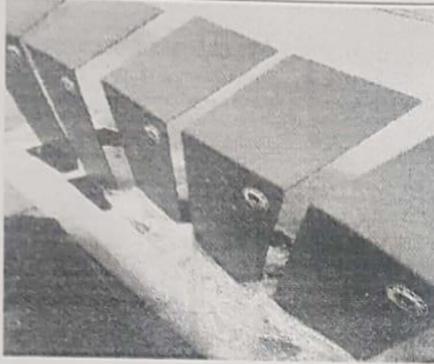
Nombre de vendedor: CAROLINA FRANCO IBARRA

Fecha: 26/07/2021

Proyecto: JOHN DEERE

Ubicación: Paquetería Express (Crazy Motors Mazatlan)

EVIDENCIA FOTOGRÁFICA



OBSERVACIONES: Se llevo a paqueteria express 6 Sheet holder con código 203-M de metal, en buenas condiciones de calidad.

.Figura Check list 203-M



Contacto: JESUS FLORES
 Distribuidor:
 Sucursal: MAQRO ZACATECAS
 Dirección:

ORDEN DE PRODUCCIÓN
 JD CONSTRUCCIÓN
 ENTREGA: ~~20-ago-21~~ 9 Julio 2021
 O.T.: 0
 Req. Mat.: 0
 O.P. Elaborada: 9 Jul-21

SHOWROOM						
MODELO	IMAGEN	CONCEPTO	DESCRIPCION	CANTIDAD	UNIDAD	NOTAS
SW1		EXHIBIDOR PALA	EXHIBIDOR MUEBLE PALA, PARA ARTICULOS PROMOCIONALES (170X100X160)	1	PZA	LLANTAS AMARILLAS CONSTR
SW2		VITRINA CON VIDRIO	EXHIBIDOR BAJO CON VIDRIO, PARA ARTICULOS PROMOCIONALES (120X50X138)	1	PZA	LLANTAS AMARILLAS CONSTR
SW6		GONDOLA PARA ROPA	GONDOLA PARA ROPA, PLAYERAS, GORRAS Y ARTICULOS PROMOCIONALES (120X45X138)	1	PZA	
SW9		VITRINA TORRE	VITRINA PARA ARTICULOS PROMOCIONALES CON ILUMINACION, CHAPA Y LLANTAS (60X55X170)	1	PZA	
MODELO	IMAGEN	CONCEPTO	DESCRIPCION	CANTIDAD	UNIDAD	NOTAS
MRS		BANCO JD	BANCO CON LOGO JD (40X40X75)	4	PZA	LOGO CONSTRUCCION

MOBILIARIO PARA PRODUCTO						
MODELO	IMAGEN	CONCEPTO	DESCRIPCION	CANTIDAD	UNIDAD	NOTAS
ACC		PORTA GORRAS	ACCESORIO PORTA GORRAS	7	PZA	
ACC		PORTA ACCESORIOS	REJILLA PORTA ACCESORIOS	4	PZA	
ACC		GANCHO PARA ROPA	ACCESORIO PARA COLGAR ROPA	1	PZA	
MP7		PORTA CUBETAS (3 CUBETAS)	BASE EXHIBIDOR PARA CUBETAS (33X90X15)	2	PZA	
OPTIMIZADORES						
MODELO	IMAGEN	CONCEPTO	DESCRIPCION	CANTIDAD	UNIDAD	NOTAS
OP4		TAPETE JD GDE	TAPETE JD NOMAD 3M (188X73)	1	PZA	

foto Portagorras FAC

*Completos todos H.P.
 Recivi Muebles Nomad faltan 7 Portagorras*

Figura 43 Check List implementado tienda MAQRO

REPORTE DE EVIDENCIA FOTOGRÁFICA **MUEBLE**

Vendedor: Felipe Cruz	Fecha de entrega: 24/09/2021
Producto: Tienda MAQRO ZACATECAS	O.T. 1576
Proyecto: John Deere Construcción	Ubicación: MAQRO ZACATECAS

EVIDENCIA FOTOGRÁFICA



Delipe Cruz Montes

Nombre y Firma Vendedor

Edgar H. J.

Nombre y Firma Líder

ARATA

Nombre y Firma de Producto Terminado

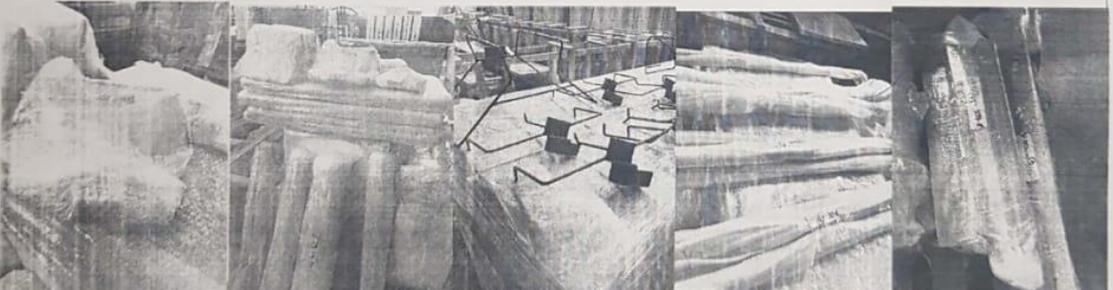
Figura 44. Check List evidencia fotografica



REPORTE DE EVIDENCIA FOTOGRÁFICA MUEBLERÍA

Vendedor: Carolina Franco Ibarra	Fecha de entrega: 27-10-2021
Producto: Rayker	O.T. 2073
Proyecto: BRP	Ubicación: Mexico

EVIDENCIA FOTOGRÁFICA



OBSERVACIONES

Se hace entrega del mueble Ryker, haciendo un check list donde se entregará a encargado de instalación, revisando detalladamente los componentes, se informa que para este mueble conlleva tapete, imanes, tarjetas de trovisel, esponja, y una caja de tela con luz.

Carolina Franco Ibarra
entregada, pero yo no
revisé en físico.
28 Oct 2021

Nombre y Firma Vendedor

Alexander Ponce Rangel

Nombre y Firma Lider

ARAYA

Nombre y Firma de Producto Terminado

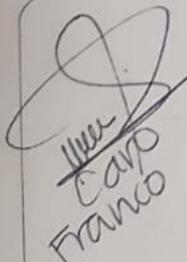
Figura 45. Check List RYKER evidencia fotografica

CHECK LIST MUEBLERÍA

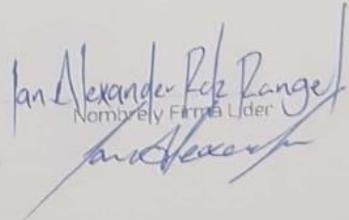
FOR
MASTER

Vendedor: Carolina Franco Ibarra	Fecha: 27-10-2021
Producto: Mueble Ryker	OT: 1233
Proyecto: Ryker	Ubicación: Mexicali

ELEMENTOS	CANT.	CHECK
BRP-308-M-S	5	✓ ●
BRP-301-M	16	✓ ●
BRP-450-M	2	✓ ●
BRP-450-M	8	✓ ●
BRP-305-M	2	✓ ●
BRP-424-M	3	✓ ●
BRP-302-M	2	✓ ●
BPRP-306- M	16	✓ ●
BRP-360-M	8	✓ ●
BRP-323-M	5	✓ ●
BRP-300-M	1	✓ ●
BRP-434-M	1	✓ ●
BRP-441-M	1	✓ ●
BRP-437-M	6	✓ ●
BRP-432-M	2	✓ ●
BRP-435-M-	3	✓ ●
BRP-431-M	2	✓ ●
BRP-440-M	1	✓ ●
BRP-433-M	4	✓ ●
Graficos	10	✓ ●
Imanes	6	✓ ●
Tarjeta de retrovisel	75 (5)	✓ ●
Tomillo hexagonal cuerda corrida 5/16*3 pulgadas	12	✓ ●
Niveladores	1	✓ ●
Matraca	30 (1)	✓ ●
Tomillo 5/16*1/2	1	✓ ●
Caja de Luz del Ryker	2 ^m 1 ^m	✓ ●
Tapete 4341	1	✓ ●


 Nombre y Firma Vendedor

enterada
 pero no
 recibí y ni
 el producto
 28 Oct 2021
 Nombre y Firma Producto Terminado


 Nombre y Firma Lider

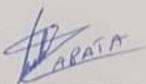

 Nombre y Firma de Producto Terminado

Figura 46 Check List implementado RYKER

PRODUCTO	CANT	ELEMENTOS	LARGO	ALTO	ANCHO	ELABORADO POR	RECEPCIÓN	TOTAL SUCC.	DOCUMENTO REQUERIDO	FECHA COMPROMISO	FIRMA Y FECHA RECEPCIÓN
RYKER	1										
IMAGEN	CANT UNIT.										
	5	BRP-308-M-S				Outsourcing	Empaque	5			
	16	BRP-301-M				Outsourcing	Empaque	16			
	2	BRP-450-M				Outsourcing	Empaque	2			
	8	BRP-305-M				Outsourcing	Empaque	8			
	2	BRP-474-M				Outsourcing	Empaque	2			
	3	BRP-302-M				Outsourcing	Empaque	3			
	2	BRP-306-M				Outsourcing	Empaque	2			
	16	BRP-360-M				Outsourcing	Empaque	16			
	8	BRP-323-M				Outsourcing	Empaque	8			
	5	BRP-300-M				Impresión	Empaque	5			
	1	BRP-434-M				Rótulos	Empaque	1			
	1	BRP-441-M				Outsourcing	Empaque	1			
	1	BRP-437-M				Outsourcing	Empaque	1			
	6	BRP-432-M				Outsourcing	Empaque	6			
	2	BRP-435-M				Outsourcing	Empaque	2			
	3	BRP-431-M				Outsourcing	Empaque	3			
	2	BRP-440-M				Outsourcing	Empaque	2			
	1	BRP-443-M				Outsourcing	Empaque	1			
	4	GRAFICOS				INTERNO	Empaque	4			
	10	IMANES				INTERNO	Empaque	10			
	6	TABLETAS DE RETROVISEL				INTERNO	Empaque	6			
	30	TORNILLO HEXAGONAL CUERDA CORRIDA 5/16" 3 PULGAD.				INTERNO	Empaque	30			
	75	TORNILLO 5/16" 1/2				INTERNO	Empaque	75			
	12	NIVELADORES				INTERNO	Empaque	12			

Proyecto : BRP
 Fecha de Salida: 23-10-21
 Dirección: Mexicali
 Tienda: Mexicali
 Vendedor: Carolina Franco Ibarra

Instalación/Paquetaria



Alexander Pedro Rangel
anpedra

Figura 47 Check List implementado implementado BRP

MAS
TER

REPORTE DE EVIDENCIA FOTOGRÁFICA

MUEBLERÍA

Vendedor: Felipe Cruz Martínez

Fecha de entrega: 18/10/2021

Producto: Exhibidores

O.T.1662

Proyecto: Exhibidores de Massey Ferguson

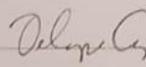
Ubicación: Paquetería Potosinos

EVIDENCIA FOTOGRÁFICA



OBSERVACIONES

Se llevaron 3 exhibidores de Massey Ferguson a la paquetería Potosinos


Nombre y Firma Vendedor


Nombre y Firma Líder

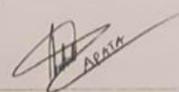

Nombre y Firma de Producto Terminado

Figura 51. Check List Massey Ferguson

POPAN JALISCO CP. 45210
 TEL. (33) 1964 8080 Y 800 3611 5001 R.F.C. TH0929927C-VA
 LICENCIADA. N.º CONVENIO DE 1994 PROMOTORA DE SERVICIOS AGUASCALIENTES, AGS. CP. 20070

FECHA POSIBLE ENTREGA
DOCUMENTO

REMITENTE POR COBRAR
ORIGEN
AGUASCALIENTE
SAN MARCOS
DESTINO
CD VICTORIA

REMITENTE FORMA Y COLOR
DOMICILIO PROMOCION SUPER LUNES (PERSONA MORAL) (256330)
PUBLICACION AGUASCALIENTES, AGS. 20070
COMPAÑIA COMERCIALIZADORA SAN GERMAN SA DE CV (232949)
DOMICILIO CARR. FED. LIBRE VICTORIA - MATAMOROS KM 5.1 AZTE
PUBLICACION CIUDAD VICTORIA, TAMPS 87024
COMERCIALIZADORA SAN GERMAN SA DE CV

CLIENTE PAGA
OBSERVACIONES ESPECIALES
REFERENCIA

LA MERCANCIA VALIA POR CUENTA Y RIESGO DEL REMITENTE NO DESTINADORA
 LA MERCANCIA VALIA POR CUENTA Y RIESGO DEL DESTINATARIO

NCL	CLASE	RESIDENTE DE QUE TIENE	PESO	ESTIMADO	CONCEPTO	IMPORTE
1	PREZNAS	CIUDA GENERAL (EMISOR)	20.00	11.22	VALOR DECLARADO	\$ 70.00
					FILETE	\$ 0.00
					OTROS	\$ 0.00
					SEGURIDAD	\$ 0.00
					RECOLECCION	\$ 0.00
					ENT. DOMICILIO	\$ 102.28
					MANOBRAS	\$ 0.00
					FILEA	\$ 0.00
					OTROS	\$ 0.00
					DESCUENTO	\$ 168.00
SUBTOTAL						\$ 605.28
IVA						\$ 97.00
TOTAL						\$ 702.28
RETENCIÓN						\$ 20.16
NETO A PAGAR						\$ 683.12

FORMMASTER

POR COBRAR A DOMICILIO

L LOPEZ CARRASCO
 -5-20-02 / 30-5-26-74
 anuel@fiza.mx

ZADORA SAN GERMAN S.A. DE C.V.

www.potosinos.com.mx

eral Libre
 Victoria-Matamoros Km. 5.1
 Fracc. Granjas Campestras
 Cd. Victoria Tamaulipas
 C.P. 87024

REMITENTE:

FELIPE CRUZ
 FORMA Y COLOR

Tel. 925 7992 / 912 3975
 925 7993 / 912 9229
 anacarrera@formaster.com.mx

Calle 20 de Noviembre 1606, Col. Morelos CP. 20140 Aguascalientes, Ags.
 www.formaster.com.mx

Figura 52. Documentos de paqueteria

Imágenes siguientes se podrá ver los resultados que se obtuvieron al haber realizado el proyecto de reingeniería en el área de muebles, por lo cual cada entrega fue realizada en tiempo establecido.

Mobiliario de tienda John Deere MAQRO ZACATECAS



Figura 55. Tienda John Deere MAQRO ZACATECAS



Figura 56. Instalación de mobiliario en la tienda MAQRO ZACATECAS

Exhibidores Carl's Junior los cuales fueron entregados a diferentes sucursales mediante instalación.



Figura 57. Proyecto Carl's Junior

Exhibidor bateia 18 de Massey Ferguson entregados en paqueteria Potosinos



Figura 58. Exhibidores Massey Ferguson

Mobiliario de John Deere en tienda Humaya entregado a lider de instalaciòn



Figura 59. Instalaciòn tienda Humaya



Figura.60. Instalación Humaya

Mueble RYKER de BRP instalado en Mexicali



Figura 60. Mueble Ryker

Tienda SSandier de BRP por medio de instalación en Zapopan





Figura.62. Instalación de SSANDIER

14.RESULTADO DE PROVEEDORES

		RESULTADO DE PROVEEDORE	
		DEPARTAMENTO:MUEBLERIA	
		FECHA:AGOSTO-DICIEMBRE	
		2021	
Mes	Proyecto	Proveedor	Total de incidencias
Agosto	6 BRP-203 Totem	ESTARACKS	0
	10 porta Cubetas John Deere	ESTARACKS	0
Septiembre	Tienda John Deere Construcción MAQRO ZACATECAS	EXHIMAXS	14
Octubre	Tienda John Deere Agrícola HUMAYA	EXHIMAXS	2
	Ryker BRP	ESTARACKS	0
Noviembre	3 exhibidores Massey Ferguson	EXHIMAXS	0
	39 exhibidores Carl's Junior	KEUKEN	0
Diciembre	Tienda SSANDIER	ESTARACKS	0

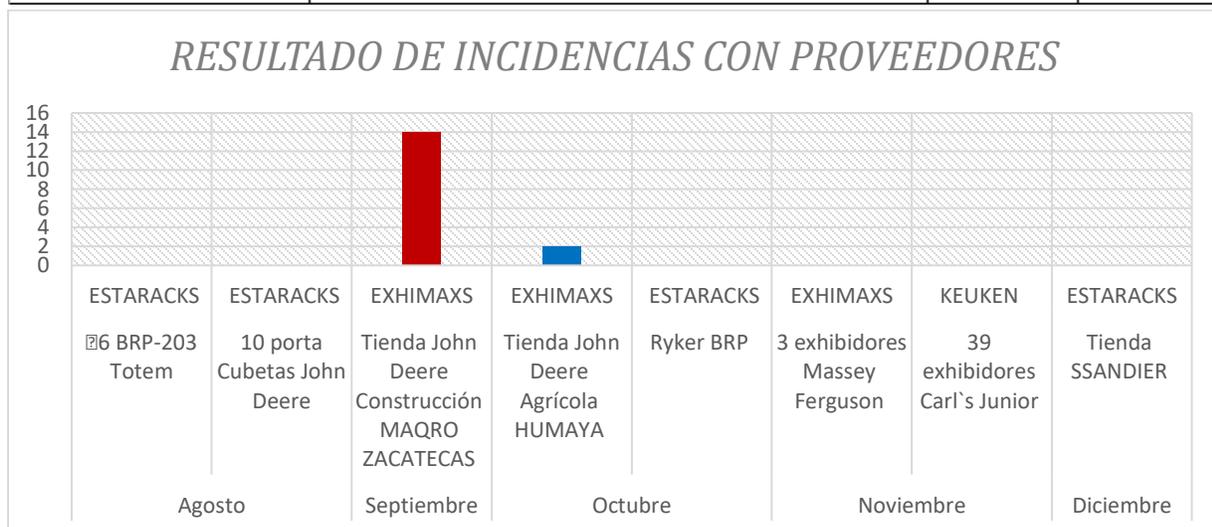


Figura Resultados de las evaluaciones con proveedores

Lo que se puede observar en el grafico es que solo se tuvieron incidencias con Exhimaxs en el mes de septiembre, el cual fue la recepción del primer proyecto, se ve una diferencia gracias a que se incorporó reporte de incidentes de 14 incidencias se reduce a 2, en el mes de octubre, noviembre y diciembre no se tuvieron incidencias en los proyectos que se requirieron, nos da como resultado más compromiso y calidad en las entregas en instalaciones de la empresa Forma y Color.

15. RECUPERACIÓN DE INVERSIÓN

Costo	TOTAL
200	2000
240	7680
270	1080
1000	16000
2300	9200
400	2400
300	1200
323	10836
2600	20800,000
219	1095
306	612
370	740
280	560
140	1680
200	800
80	480
130	520
120	240
116	464
	77887

costos	Total
3,000	9,000
1100	4400
1100	4400
4,000	4,000
3500	3500
4500	4500
990	3960
	29,760

Los costos que se presentan es la cotización del stock de muebles de BRP Y John DEERE AGRICOLA Y CONSTRUCCIÓN, Como se puede observar se tuvo una recuperación de **\$107,647**, un flujo estancado que se tenía en un stock el cual con los proceso implementados se sacaron a venta, con la calidad y comprobación que todo fuera en buenas condiciones y con calidad, se avisaba a vendedora del stock de cada proyecto, el cual se comentó que se tenía de proyectos que se regresaron por las ineficiencias de instalación, lo cual se ocasiono un stock.

Lo que queda en la empresa es solo 1 mesa de JOHN DEERE ADRICOLA, y 1 tótem, el presupuesto de lo restante es aproximadamente de \$1000 pesos de JD. En el mobiliario de Massey Ferguson se aproxima un stock de \$1500 pesos de MS.

CAPÍTULO 6

CONCLUSIÓN

17. CONCLUSIONES DEL PROYECTO

Al haber realizado el proyecto “Reingeniería en el área de mobiliario pude obtener el conocimiento convertido en experiencia, ya que llevé a cabo el análisis, alternativas de mejora, coordinación con la gerente y operario de apoyo de muebles, atención con proveedores, creación de formatos para establecer un control en el área basándome en las problemáticas. Realmente tuve resultados muy eficientes ya que la reestructura del área generó competitividad, seguridad y calidad, con una gestión de control desde la requisición a la entrega con instalación, aprendí y conocí una manera de trabajar en equipo con constante presión y llevando a cabo responsabilidades de coordinación, planeación, creación hacia la toma de decisiones.

Realice actividades de capacitación, mando, ejecución y se pudieron lograr los objetivos esperados ya que una de las problemáticas fue la pérdida de clientes, pero cambiando procesos e implementando se adquirió la cotización de nuevos proyectos, se redujo el stock en un 80% ya que cada que se generaba una OC (Orden de compra se realizaba una inspección para ver si se contaba con el mobiliario que pedía el cliente, solo quedo en existencia una mesa john deere y un ottom. Se realizaron 5 instalaciones en un transcurso de 5 meses lo cual no hubo retrabajos e instalaciones ineficientes.

CAPÍTULO 7

18.COMPETENCIAS DESARROLLADAS

1. Analicé las problemáticas de un área y las mejoras que se debían de aplicar.
2. Apliqué la realización de check list en listado y en evidencias fotográficas.
3. Analicé las condiciones para obtener una asignación de área con las especificaciones correspondientes respecto a la temperatura, vigilancia, manipulación de mobiliario.
4. Generé la revisión de calidad de mobiliario y aplique manuales de marcas como John Deere, BRP, Massey Ferguson y Carl's Junior.
5. Coordiné actividades de empaque impartiendo mejoras como fue las estampas de vinil para la asignación de nombre o código de piezas de mueble implementación de esquineros.
6. Realicé evaluaciones de los proveedores para poder tener mejores respuestas y lograr las instalaciones en tiempo establecido a las entregas.
7. Apliqué la metodología 5's, con apoyo de operarios pudimos tener un área segura, eficiente, con una organización y clasificación de proyectos referentes a las fechas de entrega.
8. Tomé decisiones para evitar las problemáticas existentes, planeación de pendientes, coordinación con diferentes áreas de la empresa.
9. Modifiqué y agregué nuevos procesos hacia la calidad y logística
10. Participé para los diseños de manuales.

CAPÍTULO 8

FUENTES DE INFORMACIÓN

Torres, R.P. (2012). Diseño de un sistema de gestión de la calidad para la empresa Corporación Mundo Grafic de la ciudad de Quito bajo los estándares ISO 9001:2008.

Centro Universitario Quito, Quito, Ecuador. Trujillo A., Carrete L., López S.I, Vera J., & García S.I. (2011). Servir con calidad en Mexico. Mexico: Lid Editorial Mexicana.

XLIV SBPO - Workshop LIA-SGT, 1705-1717, Rio de Janeiro: Sociedad Brasileira de Investigación de Operaciones. Kumar, S. A. & Suresh, N. (2009). Operations Management. New Delhi: New Age International Limited Publishers.

Aguilar, E., & Zamora, A. (2011). Costa Rica: competitividad global y educación superior Resultados 2008-2010. Universidad de Costa Rica, 243-257. Obtenido de <https://revistas.ucr.ac.cr/index.php/economicas/article/view/7042/6727>

Leopoldo Gutiérrez-Gutiérrez , Sander de Leeuw , Ruud Dubbers , (2016) “Servicios logísticos y de Lean Six Sigma aplicación: estudio del caso”, Revista Internacional de Lean Six Sigma, Vol. 7 Iss: 3, pp.324 – 342.

Cuatrecasas Lluís. Claves de Lean Manufacturing. Un enfoque para la alta competitividad en un mundo globalizado. Barcelona. Gestión 2000. 2006.

Hernandez Matías, JC. Metodología para el análisis y planificación de acciones de mejora continua en fabricación. Tesis doctoral UPM. 2001.

Manuel Rajadell y José Luis Sánchez. Lean Manufacturing: La evidencia de una necesidad. Ediciones Díaz de Santos. 2010.

Shigeo Shingo. Producción sin stocks: el sistema Shingo para la mejora continua. Productivity Press. 1988.

Bouine J, Suzuki K. Producir Just in Time. Las Fuentes de la productividad japonesa. Barcelona. Masson, S.A. 1989.



DR. José Ernesto Olvera González
Director del Instituto Tecnológico de Pabellón de Arteaga

Atte.: Ma. Magdalena Cuevas Martínez
Jefa del Departamento de Gestión Tecnológica y Vinculación
Asunto: Carta de aceptación de Residencias Profesionales

Aguascalientes, Ags. 9 de Agosto de 2021
Forma y Color S.A. de C.V.

PRESENTE

Por este medio me permito infórmale que la C. **SANJUANA JAZMIN FLORES HERNANDEZ** estudiante de la carrera de **Ingeniería Industrial** del **Instituto Tecnológico Pabellón De Arteaga** con el número de control **A161050515** fue aceptada para realizar sus residencias profesionales en **Forma y Color S.A de C.V.** con el nombre del proyecto **Reingeniería del área de mobiliario**, donde cubrirá un total de 500 horas, periodo **Agosto- Diciembre de 2021**.

Sin otro motivo por mi parte, aprovecho la ocasión para enviarle un cordial Saludo.

ATENTAMENTE

Yadira B. C. D.

Lic. Yadira Camacho
Jefa de Recursos Humanos



Calle 20 de Noviembre 1506
Col. Morelos / CP. 20140
Aguascalientes, Ags / Mx
t 01(449)+012 4000
ventas@formaster.com.mx
www.formaster.mx

18. Registros de Productos

(patentes, derechos de autor, compra-venta del proyecto, etc.).