



| | | |
|---------------|--|--|
| Asignatura: | Gestión de la Producción I | |
| Docente: | Yornandy Martínez Ingeniero Industrial | |
| Actividad No: | 04 | Diagrama de ruta de operaciones y materiales |
| Fecha Entre: | viernes, 5 de abril de 2024 | |

**Entregables:**

- Informe en Word según estructura.
- Imágenes del modelo de Excel.
- Imágenes de practica desarrollada.

| |
|----|
| SI |
| SI |
| NO |

- Anexo Video de la practica desarrollada.
- Anexo Modelo desarrollado en Excel.
- Anexo Tablero desarrollado en Power BI.

| |
|----|
| NO |
| NO |
| NO |

Asunto del correo: Diagrama de ruta de operaciones y materiales

Actividad: llega de camiones a la planta de procesamiento de 3800 kilos día, tenga en cuenta que la capacidad real y máxima de producción permitida de la planta día es de 2 turnos cada uno de 480 minutos, con un procesamiento de 3 kilos/minuto.

| ID | Operaciones | % Desp. | % Cap. |
|----|------------------------|---------|--------|
| 1 | Bodega almacenamiento | 0,0 | 0,0 |
| 2 | Selección de la cereza | 5,0 | 95,0 |
| 3 | Lavado cereza | 1,2 | 100,0 |
| 4 | Despulpe | 18,0 | 93,0 |
| 5 | Fermentación | 1,3 | 98,0 |
| 6 | Lavado almendra | 2,0 | 100,0 |
| 7 | Secado | 1,8 | 95,0 |
| 8 | Trillado | 3,7 | 95,0 |
| 9 | Clasificación | 2,3 | 97,0 |
| 10 | Tueste | 1,2 | 90,0 |
| 11 | Empacado | 0,3 | 100,0 |
| 12 | Bodega PT | 0,0 | 0,0 |

**De acuerdo a la información suministrada definir lo siguiente:**

- Realizar el layout o diseño de la distribución de los procesos
- Ubicación de maquinas y equipos en el layout
- Trazo de las rutas de procesamiento según el orden de las operaciones
- Definir los % de PnC para cada proceso
- Definir los % de eficiencia para cada proceso
- Realizar los cálculos del material en cada proceso, formular en Excel.
- Realizar los cálculos para la tabla de Perdida de Materiales
- Calculo del total de kilos perdidos discriminados por: PnC - No Efi.
- Análisis de los resultados y propuestas de mejora
- Calcular el costo de la perdida, teniendo los siguientes costos:

Kilo desperdicio: \$1780**Kilo No capacidad: \$550****Kilo aprovechado: \$9800**