

## **II - PLANOS**

### **1 – PLANTA DE TAPICERIA** P. 1

1.1. Situación inicial –Layout actual\_\_\_\_\_P. 2

1.2. Layout propuesta modificación A \_\_\_\_\_P. 3

1.3. Layout propuesta modificación B \_\_\_\_\_P. 4

1.4. Layout propuesta modificación C \_\_\_\_\_P. 5

1.5. Layout propuesta modificación D \_\_\_\_\_P. 6

1.6. Layout propuesta modificación A +B +C + D + E \_\_\_\_\_P. 7

1.7. Layout fábrica completa \_\_\_\_\_P. 8

### **2 – ORGANIGRAMAS**

2.1. Organigrama inicial\_\_\_\_\_P. 9

2.2. Organigrama actual\_\_\_\_\_P. 10

### **3 – DIAGRAMAS DE PERT DE PRODUCCION**

3.1. Planificación producción mueble – diagrama de PERT actual\_\_\_\_\_P. 11

3.2. Planificación producción tapicería – diagrama de PERT futuro\_\_\_\_\_P. 12

### **4 – REINGENIERIA DE PROCESOS**

4.1. Seis sigmas por secciones\_\_\_\_\_P. 13

4.2. Seis sigmas por priorización\_\_\_\_\_P. 14

4.3. Workflow general de pedidos\_\_\_\_\_P. 15

## **1 – PLANTA DE TAPICERIA**

### **1.1. Situación inicial –Layout actual**

## 1.2. Layout propuesta modificación A

### 1.3. Layout propuesta modificación B

#### 1.4. Layout propuesta modificación C

## 1.5. Layout propuesta modificación D

## 1.6. Layout propuesta modificación A +B +C + D + E

## 1.7. Layout fábrica completa



## 2 – ORGANIGRAMAS

### 2.1. Organigrama



### **3 – DIAGRAMAS DE PERT**

#### **3.1. Planificación producción mueble – diagrama de PERT actual**

### 3.2. Planificación producción tapicería – diagrama de PERT futuro

## **4- REINGENIERIA DE PROCESOS**

### **4.1. Seis sigmas por secciones**

## 4.2. Seis sigmas por priorización

### 4.3. Workflow general de pedidos