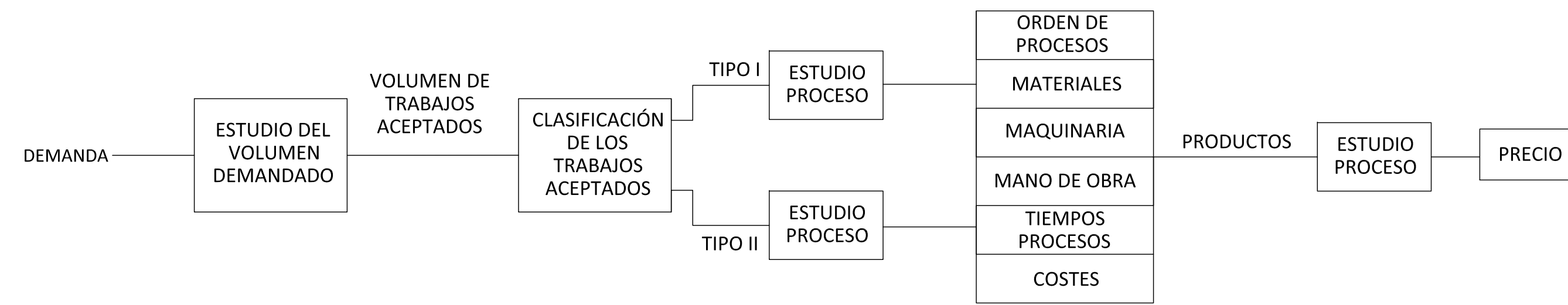
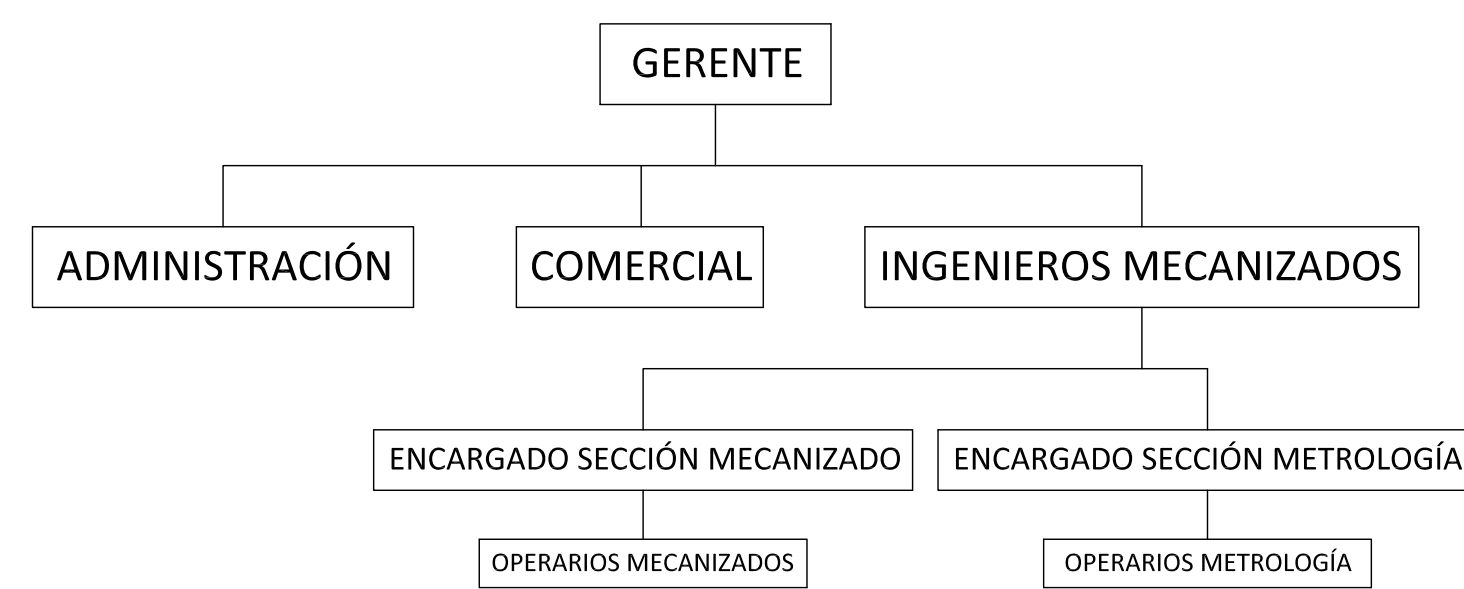


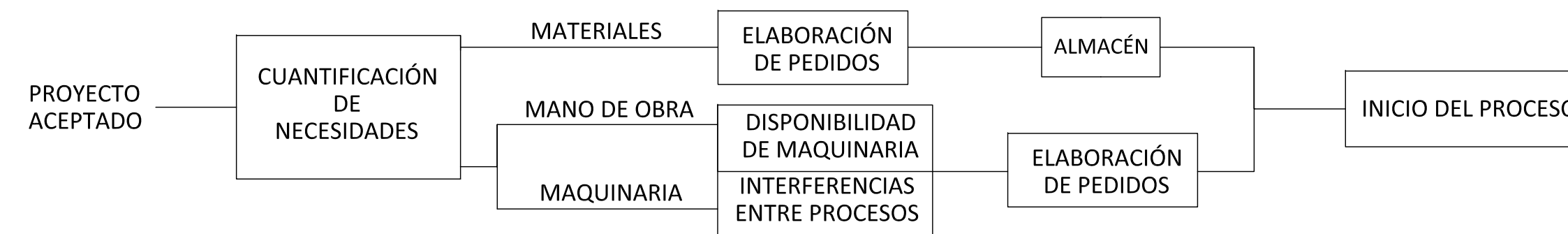
ETAPA I. ESTUDIO DEL VOLUMEN DE LA DEMANDA DE PROYECTOS ENTRANTES



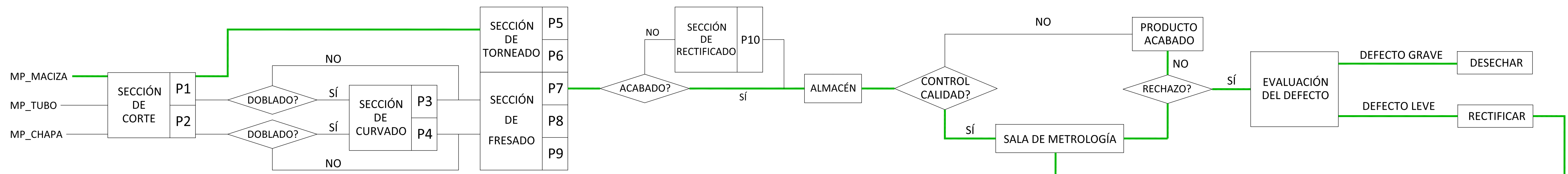
TIPO I. Pedidos de piezas individuales.

TIPO II. Pedidos de de un gran número de piezas de un tipo determinado.

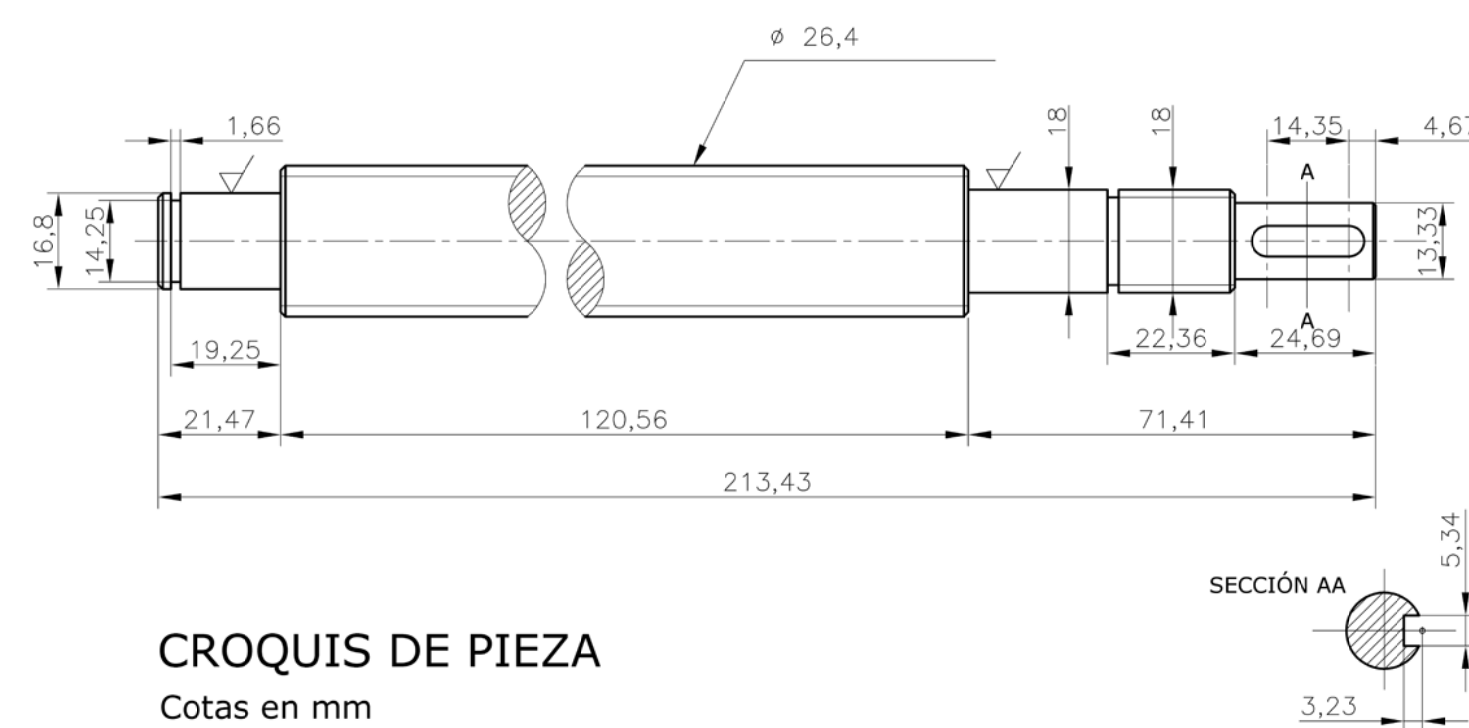
ETAPA II. PREPARATIVOS PREVIOS AL PROCESO PRODUCTIVO.



ETAPA III. PROCESO PRODUCTIVO. HIPÓTESIS PRODUCCIÓN ANUAL 1500 PIEZAS.



PIEZA TIPO PARA HIPÓTESIS DE PRODUCCIÓN



ASIGNACIÓN DE OCUPACIÓN (%) A LOS PUESTOS (Producción diaria estimada de 69 piezas)				
SECCIÓN DE CORTE	PUESTO 1	SIERRA 1	12,96 min/hora	21,60%
	PUESTO 2	SIERRA 2	12,96 min/hora	21,60%
SECCIÓN DE PLEGADO	PUESTO 3	CURVADOR 1	0 min/hora	0,00%
	PUESTO 4	CURVADOR 2	0 min/hora	0,00%
SECCIÓN DE TORNEADO	PUESTO 5	TORNO 1	51,84 min/hora	86,40%
	PUESTO 6	TORNO 2	51,84 min/hora	86,40%
SECCIÓN DE FRESADO	PUESTO 7	FRESADORA 1	43,20 min/hora	72,00%
	PUESTO 8	FRESADORA 2	43,20 min/hora	72,00%
	PUESTO 9	FRESADORA 3	43,20 min/hora	72,00%
SECCIÓN DE RECTIFICADO	PUESTO 10	RECTIFICADORA	0 min/hora	0,00%

ESTIMACIÓN DE LAS CAPACIDADES PARA EL PROCESO VALORADO			
SECCIÓN DE CORTE	PUESTO 1	SIERRA 1	160 piezas/día
	PUESTO 2	SIERRA 2	160 piezas/día
SECCIÓN DE PLEGADO	PUESTO 3	CURVADOR 1	No interviene
	PUESTO 4	CURVADOR 2	No interviene
SECCIÓN DE TORNEADO	PUESTO 5	TORNO 1	40 piezas/día
	PUESTO 6	TORNO 2	40 piezas/día
SECCIÓN DE FRESADO	PUESTO 7	FRESADORA 1	32 piezas/día
	PUESTO 8	FRESADORA 2	32 piezas/día
	PUESTO 9	FRESADORA 3	32 piezas/día
SECCIÓN DE RECTIFICADO	PUESTO 10	RECTIFICADORA	No interviene