

PLANIFICACIÓN DE LAYOUT

Estudio de Ingeniería y Gestión



Es la colocación física ordenada de los medios industriales, tales como maquinaria, equipo, trabajadores, espacios requeridos para el movimiento de materiales y su almacenaje, además de conservar el espacio necesario para la mano de obra y servicios auxiliares.



RAZONES

Por qué se realiza un estudio de distribución de planta?

- ▶ Adición de un nuevo producto.
- ▶ Cambio en la demanda del producto.
- ▶ Sustitución de un equipo anticuado.
- ▶ Revisión de métodos y reducción de costos.

OBJETIVOS

Reducir los costos como resultado de las siguientes mejoras:

- ▶ Reducción del riesgo para la salud.
- ▶ Incremento de la producción.
- ▶ Disminución de retrasos.
- ▶ Optimización del uso del espacio.
- ▶ Reducción del manejo de materiales.
- ▶ Disminución del congestionamiento de materiales.
- ▶ Maximización de la utilización de maquinaria, mano de obra y servicios.
- ▶ Supervisión más simple y eficaz.



PRINCIPIOS

- ▶ Principio de la integración global.
- ▶ Principio de distancia mínima a mover.
- ▶ Principio de flujo.
- ▶ Principio de espacio.
- ▶ Principio de satisfacción y seguridad.
- ▶ Principio de flexibilidad.

TIPOS DE DISTRIBUCIÓN EN PLANTA

▶ De posición fija

Hombres, materiales y equipo se llevan al lugar y allí la estructura final toma la forma de un producto acabado.
Ejemplos: Ensamblaje de barcos y aviones.

▶ Por proceso

Está conformado por varios departamentos bien definidos, cada uno de los cuales está dedicado a una sola o a muy pocas tareas.
Se adapta a la producción de un gran número de productos similares.
Utiliza equipos y máquinas de tipo general.
Ejemplo: Fabricación de sweaters, taller de reparaciones.



▶ Por producto

Comúnmente conocido como fabricación continua (en línea).
El material físico se coloca sobre un transportador que avanza, y en el camino se le van añadiendo componentes hasta que el producto está acabado.
Ejemplo más común es la fabricación de automóviles.

▶ Grupos tecnológicos

Agrupar piezas de características comunes en familias y asignar una línea de producción capaz de producir cualquiera de las piezas de esta familia.
Reúne las características positivas de ambos métodos.

