ANEXOS

Aspectos orientadores para la generación de los indicadores por componente

COMPONENTE			
PRC1	• **PRC2**	**PRC3**	**PRC4**
• Definición de los Procedimientos de diseño que lleva la empresa • Importancia del espacio para el proceso • Pérdida del control sobre el diseño frente a la planeación de producción • el conocimiento de las normas, facilita los procesos de evaluación del diseño • preponderante • Nivel de tecnología utilizado en las herramientas	• Origen y manejo de la fuente del diseño • El mejoramiento de los sistemas aplicados al diseño se ven reflejado en elementos de calidad y evaluación • En la organización existen responsables del diseño • Desde el diseño se programan las actividades que involucrarán las áreas de manufactura • Se piensa en la innovación del diseño conjuntamente con las nuevas técnicas de manufactura	• Uso de los programas de computador aplicados al diseño minimiza los errores en calculo • Competencias esperadas por los trabajadores • Asigna intencionalmente te las especificaciones de manufactura para mejorar el producto • Existencia de mecanismos de control y trazabilidad • Se mantiene algún sistema que mantenga la seguridad • Documentación con fuentes de información de calidad • Se han establecido mecanismos de retroalimentación de información	• Departamento de diseño constituido • Responsabilidades asignadas claras • Los empleados conocen claramente de sus acciones y como repercuten en la empresa • Entes encargados del diseño • Reconoce cuales son los aspectos que debe mejorar de forma clara
• Interés de la empresa por involucrar mejoras en manufactura • determina la complejidad y el tipo de productos que realiza la empresa • mecanismos que utiliza la empresa para actualizarse tecnológicamente • Conocimiento de la capacidad de máquina frente a la planeación de producción • Nivel de conocimientos esperados por los que operan la tecnología • Métodos, sistemas y procesos de documentación tecnológica • Grado de utilización de equipos especiales externos • Existencia de mecanismos de la organización para la evaluación y control de los procesos la manufactura • Existencia de mecanismos de mejoramiento del proceso de ajuste del diseño • La existencia de datos de mecanizado facilita los procesos de trazabilidad de la manufactura • Uso de métodos indirectos en el control del proceso de mecanizado Coherencia entre la localización de maquinaria y el sistema de producción	• Grado máximo de precisión logrado al maquinar los productos • Grado de integración con otras áreas relacionadas con manufactura • Evaluación de los procesos de manufactura y diseño • Reconocimiento de los métodos técnicos para la evaluación de la manufactura Métodos para verificar el mecanizado en tiempo real	• Característica tecnológica de las maquinas y tecnología utilizada en las máquinas • Reconocimiento del Área en la cual se ha logrado mayor organización del proceso • Tipo de tecnología aplicada para el mejoramiento de procesos • Importancia que presta la empresa a la capacitación del personal de manufactura • Existencia de un grupo de profesionales competentes para la evaluación de la manufactura • Mecanismos para realizar mejoras y control de proceso • Normas utilizadas en los productos que garantizan su caracterización • Caracterización del tipo de maquinaria disponible para la manufactura • uso de los mecanismos de la empresa para tener actualizada la información de manufactura • estrategias de detección y existencia de mecanismos de mantenimiento de maquina	• Tipo de sistema de producción desarrollado por la empresa para la mayoría de los productos • Establecimiento claro de la secuencia de procesos • Calidad y características de los diferentes tipos de h/tas para hacer control • Implementación de las variables de tecnología en los planes de producción • Determinación de cargas y capacidades frente a los planes de producción • El uso de los programas garantiza esquemas de control y seguimiento a la toma de decisiones • relación entre lo esperado con el diseño y lo realizado en la manufactura