



INDICE DE FIGURAS

CAPITULO 2.

Figura 2 - 1 Participación de programas de EASA del Sur en el año 2004.....	13
Figura 2 - 2 Mejora de preparación de máquinas y ajustes.....	34
Figura 2 - 3 Tarjeta de trabajo de mantenimiento para cada tipo de trabajo.....	54
Figura 2 - 4 Cuadro de análisis MTBF.....	54
Figura 2 - 5 Desorden general en planta.....	59
Figura 2 - 6 Esquema de las 5´S.....	62

CAPITULO 3.

Figura 3 - 1 Estructura de un avión.....	82
Figura 3 - 2 Movimiento provocado en la aeronave debido a los elevadores.....	83
Figura 3 - 3 Desglose de los distintos montajes del CRJ700.....	84
Figura 3 - 4 Distribución en planta de la nave industrial.....	87
Figura 3 - 5 Codificación de colores para puestos de trabajo.....	88
Figura 3 - 6 Geometría de broca y escariador.....	90
Figura 3 - 7 Herramientas de corte no aptas para el taladrado.....	92
Figura 3 - 8 Almacén de línea de herramientas de corte.....	93
Figura 3 - 9 Distintos tipos de remaches.....	94
Figura 3 - 10 Ubicaciones de O.P. lanzadas.....	96
Figura 3 - 11 Útil de montaje.....	97
Figura 3 - 12 Grada de montaje H/Stab Elevador (Skinning).....	98
Figura 3 - 13 Almacén de piezas en línea.....	99
Figura 3 - 14 Consumibles, comerciales y herramientas de corte.....	100
Figura 3 - 15 Flujo de montaje del estabilizador horizontal.....	103
Figura 3 - 16 Falta de organización en puesto de trabajo.....	104
Figura 3 - 17 Despacho de piezas inicial.....	105
Figura 3 -18 Gradas de los puestos de trabajo H/Stab Structure y H/StabSkinning.....	110
Figura 3 -19 Implantación (no definitiva) del orden en H/Stab Structure.....	111
Figura 3 -20 Desorganización en las ubicaciones para las herramientas de corte.....	112



IMPLANTACIÓN DE UN PROGRAMA 5S EN UNA EMPRESA DEL SECTOR AERONÁUTICO

Figura 3 -21 Desorganización en las ubicaciones de los comerciales.....	113
Figura 3 -22 Ubicaciones para comerciales, consumibles y herramientas de corte en estanterías normalizado para el puesto H/Stab Structure.....	114
Figura 3 -23 Organización banco de trabajo y panel de herramientas en el puesto Hstab Structure.....	115
Figura 3 - 24 Carro de aprovisionamiento en el puesto Hstab Structure.....	116
Figura 3 - 25 Soporte para plantillas de taladrado y codificación de colores.....	126
Figura 3 - 26 Máquina multifunción.....	127
Figura 3 - 27 Código de color para máquinas multifunción.....	127
Figura 3 - 28 Ubicación máquinas multifunción y accesorios.....	128
Figura 3 - 29 Carro de aprovisionamiento.....	130
Figura 3 - 30 Carro de aprovisionamiento de piezas H/Stab Skinning.....	131
Figura 3 - 31 Cajas de piezas en carro de aprovisionamiento H/Stab Skinning....	132
Figura 3 - 32 Identificación de las cajas de aprovisionamiento de piezas.....	133
Figura 3 - 33 Carro de aprovisionamiento Hstab Elevator.....	134
Figura 3 - 34 Ubicaciones para los despachos de piezas a línea.....	134
Figura 3 - 35 Cajas de aprovisionamiento de piezas.....	134
Figura 3 - 36 Flujo de carro de aprovisionamiento almacén-línea.....	134
Figura 3 - 37 Maletín con piezas de montaje.....	135
Figura 3 -38 Paneles para subconjuntos en proceso de H/Stab Central Center para H/Stab Structure.....	141
Figura 3 - 39 Soporte para equilibrador.....	146
Figura 3 - 40 Atril para documentación.....	147
Figura 3 - 41 Carro móvil con caja para accesorios de pequeño tamaño.....	147
Figura 3 - 42 Soporte para plantillas en H/Stab Elevadores.....	148
Figura 3 - 43 Ubicación de plantillas para Backup Fitting.....	149
Figura 3 - 44 Implantación del orden en el puesto H/Stab Complete.....	157
Figura 3 - 45 Carros móviles para situar accesorios de pequeño tamaño.....	158
Figura 3 - 46 Maletín con avellanadores.....	158
Figura 3 - 47 Ubicación para elevadores acabados.....	159
Figura 3 - 48 Ubicación para bordes de ataque acabados.....	160
Figura 3 - 49 Codificación del puesto en herramientas neumáticas.....	163
Figura 3 - 50 Flujo de montaje del estabilizador vertical.....	168
Figura 3 - 51 Focos de suciedad.....	205
Figura 3 - 52 Paneles informativos en los puestos de trabajo.....	208