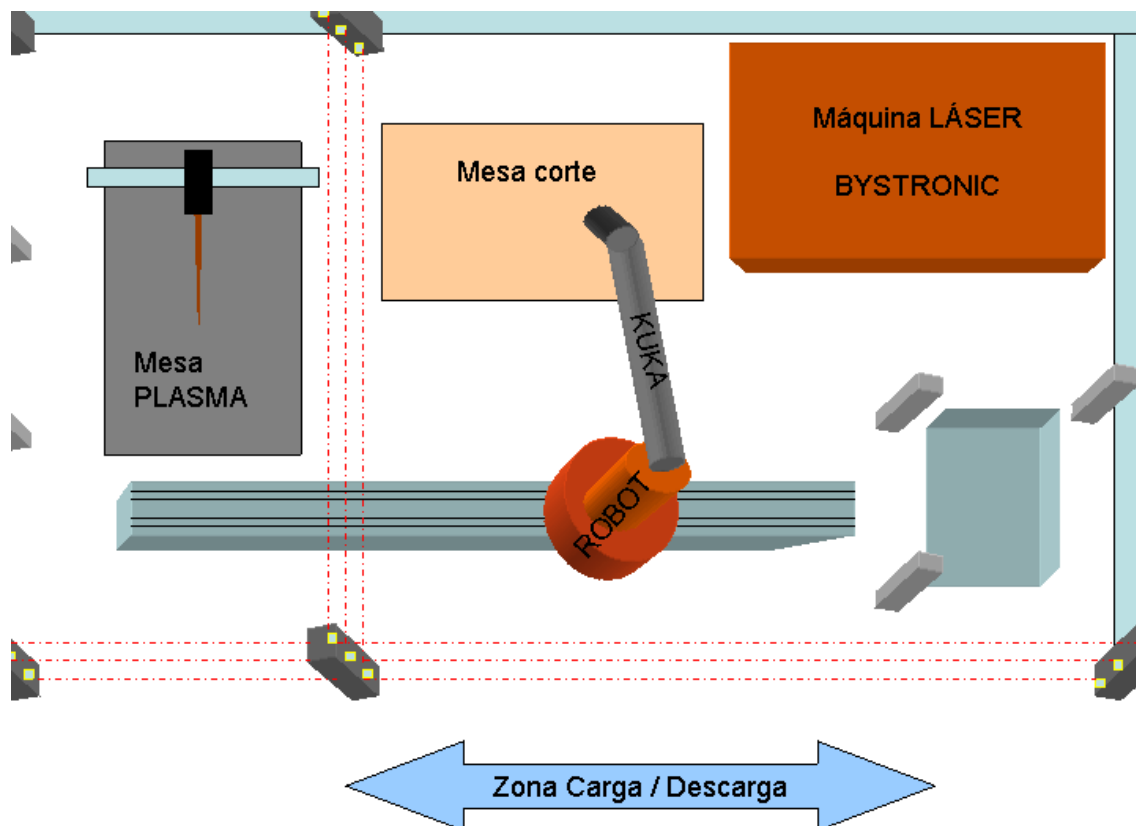


CAPITULO 4: DISTRIBUCION EN PLANTA

1.-Descripción de la planta.

1.1.- Objetivos generales de la distribución en planta.

La distribución en planta implica la ordenación física de los elementos industriales. Esta ordenación, ya practicada o en fase de proyecto, incluye tanto los espacios necesarios para el movimiento de materia, almacenamiento, trabajadores y todas las otras actividades o servicios, como el equipo de trabajo y el personal de taller.





**UNIVERSIDAD DE SEVILLA
ESCUELA UNIVERSITARIA POLITÉCNICA**



El resultado de una buena distribución en planta será la reducción del coste de producción como consecuencia de una serie de objetivos secundarios:

- Reducción del riesgo sanitario y aumento de la seguridad de los trabajadores.
- Ergonomía y satisfacción del obrero.
- Incremento de la producción.
- Disminución de los tiempos muertos y retrasos en el proceso de producción.
- Ahorro en la superficie útil.
- Reducción del transporte de materiales.
- Reducción del trabajo de organización y de la mano de obra indirecta.
- Supervisión rápida y eficaz.
- Disminución de la congestión y confusión.
- Disminución del riesgo para los materiales costosos.
- Versatilidad y capacidad de expansión.

Evidentemente es muy difícil lograr todos estos objetivos conjuntamente, por lo que nuestra misión será realizar una valoración de las principales y secundarias en el caso concreto que nos ocupe y ordenarlas en orden de prioridad hasta encontrar la solución más adecuada.

Así, la consecución de una distribución racional que permita economizar tiempo y materiales a la vez que utilizar con eficacia la maquinaria y obreros, serán un objetivo fundamental a la hora de diseñar una industria.

La fábrica se compondrá de varias zonas bien diferenciadas, en una parte situaremos **la zona de corte**, la zona de plegado, la zona de punzonado, la zona de almacenaje, carga y descarga y la zona administrativa.



UNIVERSIDAD DE SEVILLA
ESCUELA UNIVERSITARIA POLITÉCNICA



La zona de corte es la zona de interés de este proyecto y estara formada por:

- Una mesa de corte por plasma.
- Una mesa de corte por láser.
- Un ROBOT
- Un centro de contról del proceso.

El centro de contról del esta destinado para controlar el **Robot** que a su vez va controlar el proceso de corte por láser y por plasma atendiendo cada máquina según la prioridad de trabajo y coordinando entre ambas, usando para este fin un transfer para desplazarse.