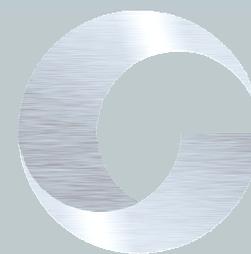


CIE Automotive

Taller nº 5 GESTION de PROYECTOS



J. Hernández, 22



ÍNDICE



CIE Automotive

- 1.- **Presentación CIE AUTOMOTIVE**
- 2.- Introducción a la problemática
- 3.- Desarrollo
- 4.- Resultados globales
- 5.- Ruegos y preguntas



1.-Presentación CIE AUTOMOTIVE: Quienes somos

CIE Automotive, Grupo Industrial con 5 tecnologías, 33 plantas y 8.800 profesionales

Tecnología ALUMINIO

País	Planta
España (1 J.V. GSB-TBK)	6
México	1
Rumanía*	1*

Empleados.....1.203*

* Transacción de CIE Matricon (Rumania) en proceso

Tecnología CONFORMADO DE METAL

País	Planta
España	7
Rep. Checa	3
Brasil	3
México	2
China	1

Empleados.....3.927

Tecnología MECANIZADO

País	Planta
España	7
Rep. Checa	1
Brasil	2
México	1

Empleados.....1.366

Tecnología PLÁSTICO

País	Planta
España	1
Portugal	1
Rep. Checa	1
Brasil	4

Empleados.....1.557

Tecnología ACERO

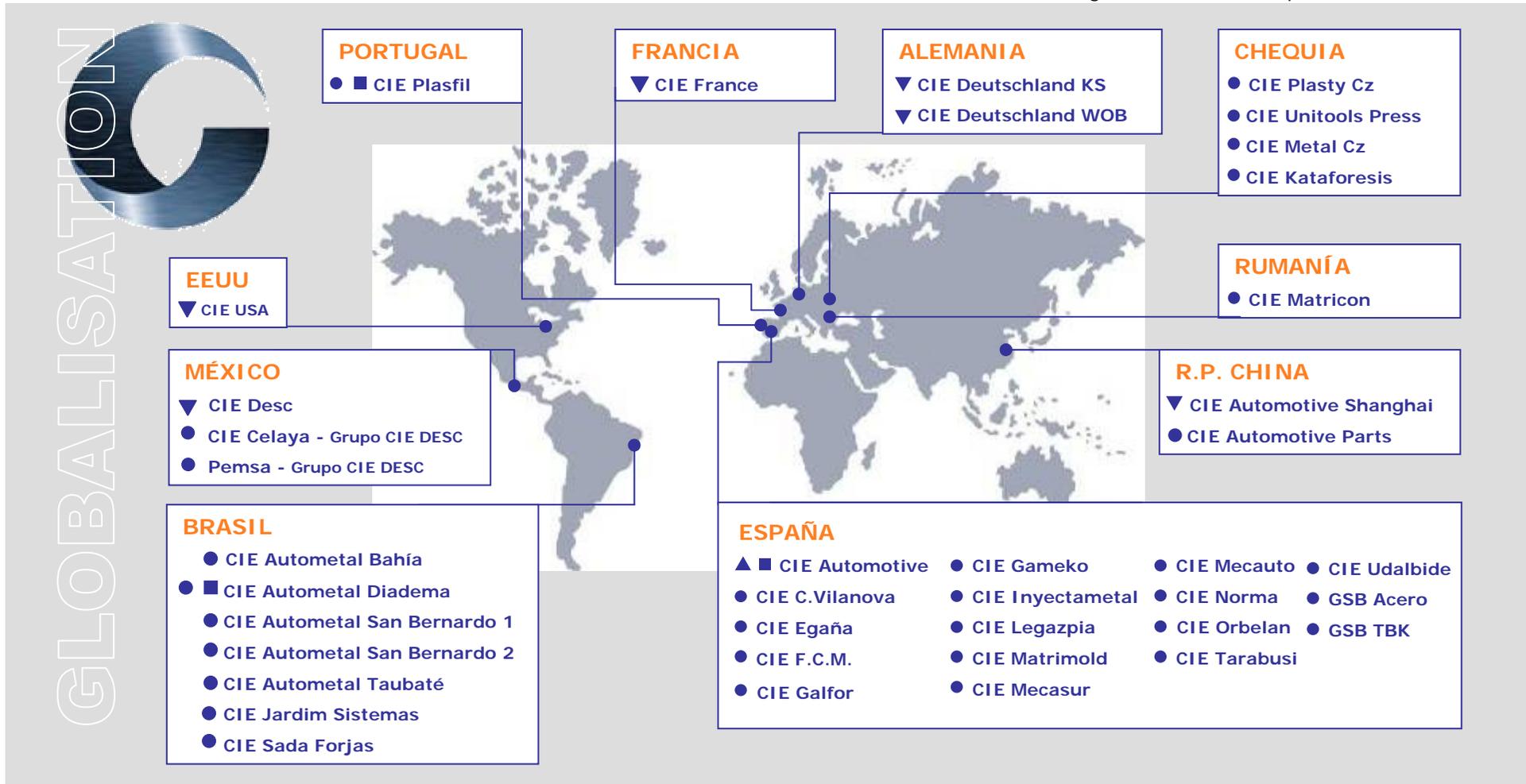
País	Planta
España	2

Empleados.....747



1.-Presentación CIE AUTOMOTIVE: Globalización

• Sede central ▼ Oficina técnico-comercial • Centro tecnológico ● Planta de producción



ESTRATEGIA:

Consolidar y desarrollar nuestra posición en Centro Europa, NAFTA y Brasil, y expandir nuestro posicionamiento en Asia.



1.-Presentación CIE AUTOMOTIVE: Producto vs Tecnología

ALUMINIO & MECANIZADO



Cárter Aceite

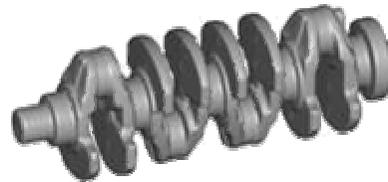


Soporte Motor



Cárter Caja Cambio

FORJA & MECANIZADO



Cigüeñal



Tulipas y Manguetas



Cubos, Aros y Pivotes

OTROS MECANIZADOS



EPS



Brazo Suspensión



Eje Trasero



METAL



Soporte Motor



Capotas



Carrocería

PLÁSTICO



Exterior - Interior Trim



Consola Central



Pantallas Acústicas

CONJUNTOS



Bomba de Aceite



Soporte Árbol de Levas



Traviesas



1.-Presentación CIE AUTOMOTIVE: Estrategia



- Somos un grupo industrial proveedor de componentes y subconjuntos para el mercado global de automoción, que basa su actuación en la utilización de tecnologías complementarias y diversos procesos asociados.
- Queremos ofrecer a nuestros clientes soluciones integrales, innovadoras, competitivas de alto valor añadido.
- Nuestro objetivo es gestionar nuestro negocio como grupo, creando una coherencia interna y desarrollando las distintas sinergias.



1.-Presentación CIE AUTOMOTIVE: Ventajas Competitivas

Ofrecemos a nuestros clientes:

5.1.- 5 Tecnologías Básicas

- Multitecnología
- Productos Complementarios
- Sinergias Operacionales

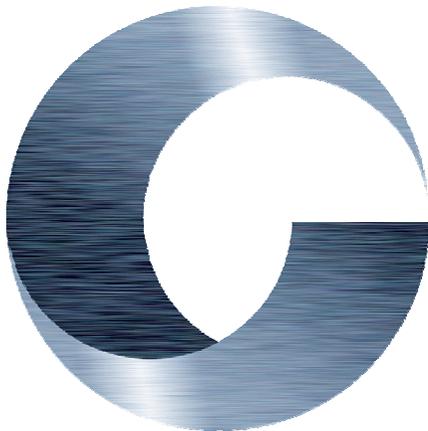
5.2.- Globalización

- Instalaciones en diferentes países
- Presencia en áreas emergentes
- Equipos de implantación de nuevas empresas

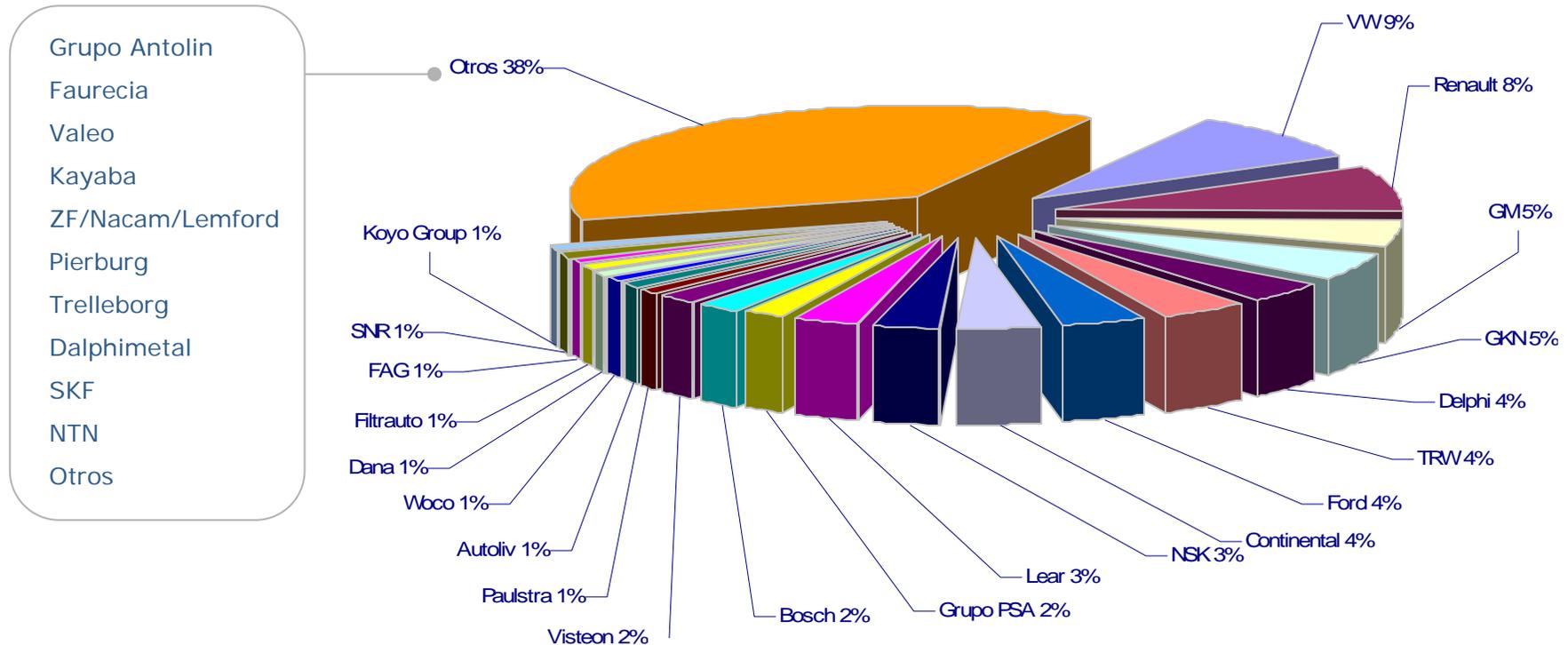
5.3.- Ingeniería

- Una clara vocación de I+D (3 centros tecnológicos)
- Desarrollo de productos

5.4.- Tamaño de Empresa & Estructura "Lean"



1.-Presentación CIE AUTOMOTIVE: Principales Clientes



- Grupo Antolin
- Faurecia
- Valeo
- Kayaba
- ZF/Nacam/Lemford
- Pierburg
- Trelleborg
- Dalphimetal
- SKF
- NTN
- Otros

VENTAS AGREGADAS 2005 : 878 Mill. Euros



1.-Presentación CIE AUTOMOTIVE: Excelencia Operacional

2002

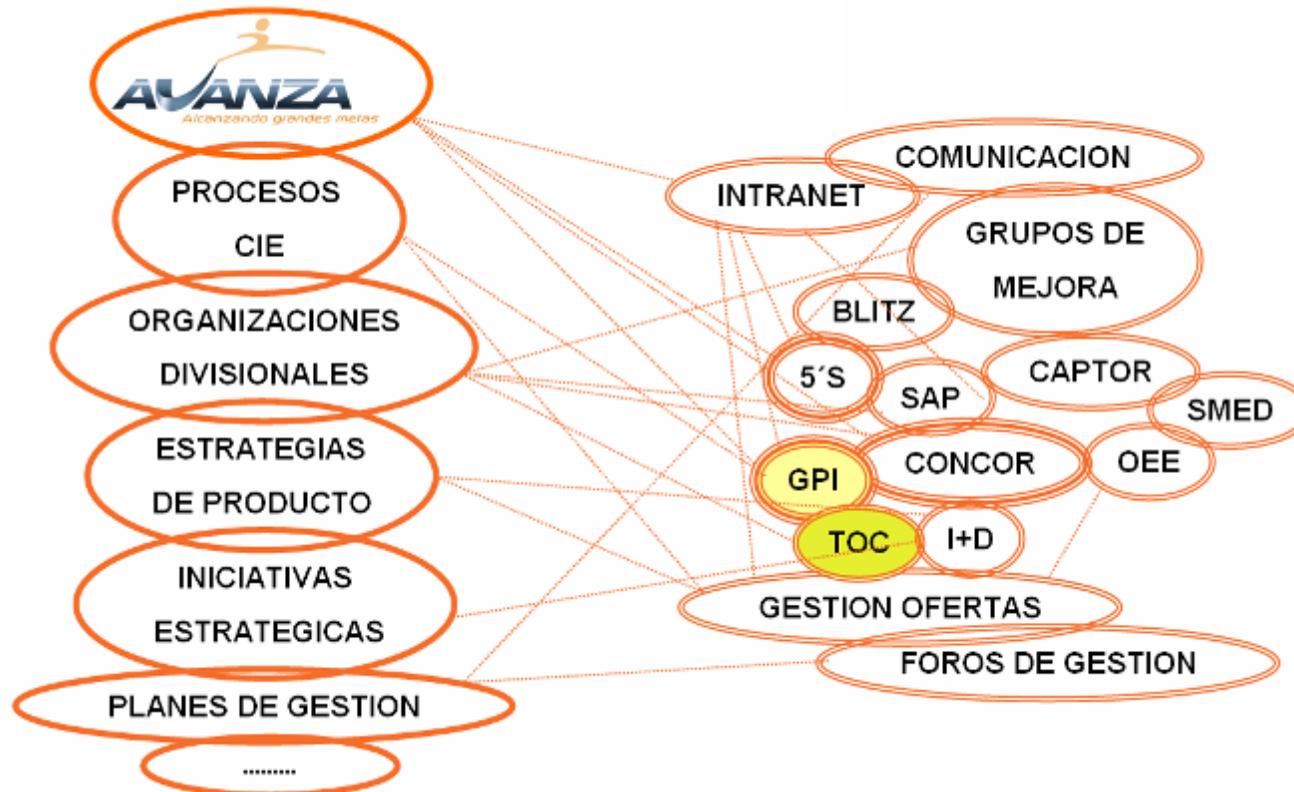
CORPORACIÓN INDUSTRIAL EGAÑA



GSB →



CIE Automotive



1.-Presentación CIE AUTOMOTIVE: Excelencia Operacional



CIE Automotive ha lanzado un programa de Excelencia Operacional llamado **AVANZA** y tiene como objetivo lograr la máxima satisfacción de nuestros clientes en cuanto a **calidad, servicio y coste**. Esto se conseguirá a través de la excelencia operacional, apoyado en el "motor" de la **mejora continua** y con la participación de todos los empleados de CIE Automotive.

GENERAR UNA VISIÓN COMPARTIDA



para alinear esfuerzos

PROMOVER UN LENGUAJE COMÚN



para facilitar la comunicación

DESARROLLAR MÉTODOS SISTEMÁTICOS



para facilitar y consolidar los avances

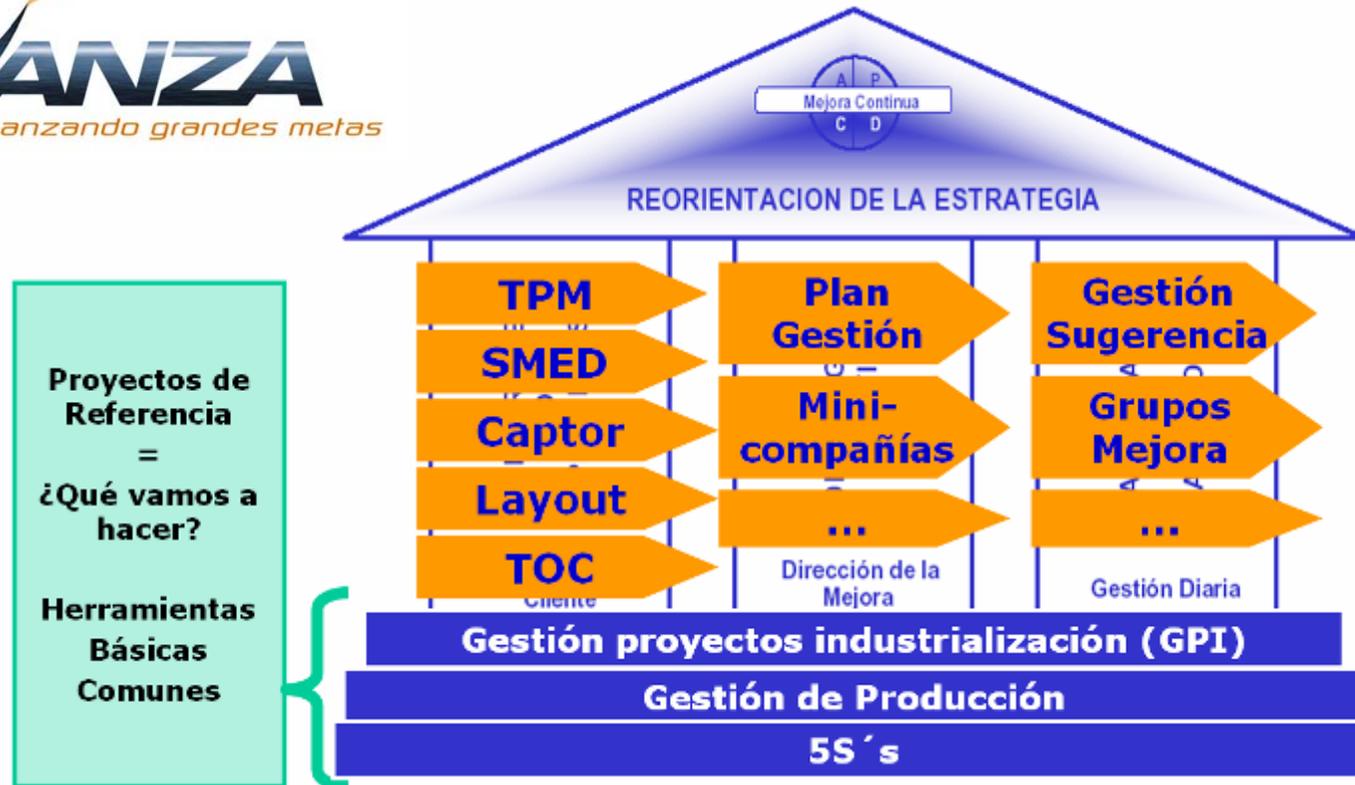
SERVIR DE INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN



para estimular la mejora



1.-Presentación CIE AUTOMOTIVE: Excelencia Operacional



ÍNDICE




CIE Automotive

- 1.- Presentación CIE AUTOMOTIVE
- 2.- **Introducción a la problemática**
- 3.- Desarrollo
- 4.- Resultados globales
- 5.- Ruegos y preguntas



2.-Introducción a la Problemática en GESTIÓN DE PROYECTOS

↪ ANTECEDENTES

Cada planta aplicaba su método de trabajo para poder llevar a cabo sus proyectos.

!! Situación muy complicada en la Gestión de Proyectos !!

SITUACIÓN DE PARTIDA

- Entorno multiproyectos
- Recursos compartidos
- Falta de visión global
- Comunicación deficiente
- Modelos de gestión y formatos diferentes
- Visión de proyecto sólo hasta 1ª muestras
- Falta gestión de costes
- Indefinición de equipos

PROBLEMAS DERIVADOS

- Indefinición Prioridades
- Falta de capacidad de respuesta ante urgencias
- Incumplimiento de plazos
- Insatisfacción del cliente
- Reprocesos / sobrecostes
- Falta de credibilidad
- Escasa imagen de CIE
- Incumplimiento de standares
- Insatisfacción del personal

OBJETIVOS

- **Satisfacción del cliente**
- **Reducción de plazo**
- **Cumplimiento de presupuestos y estándares**
- **Gestión unificada**
- **Formatos CIE**
- **Satisfacción de las personas**



ÍNDICE

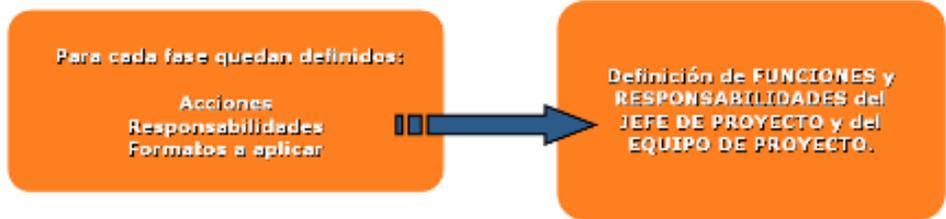
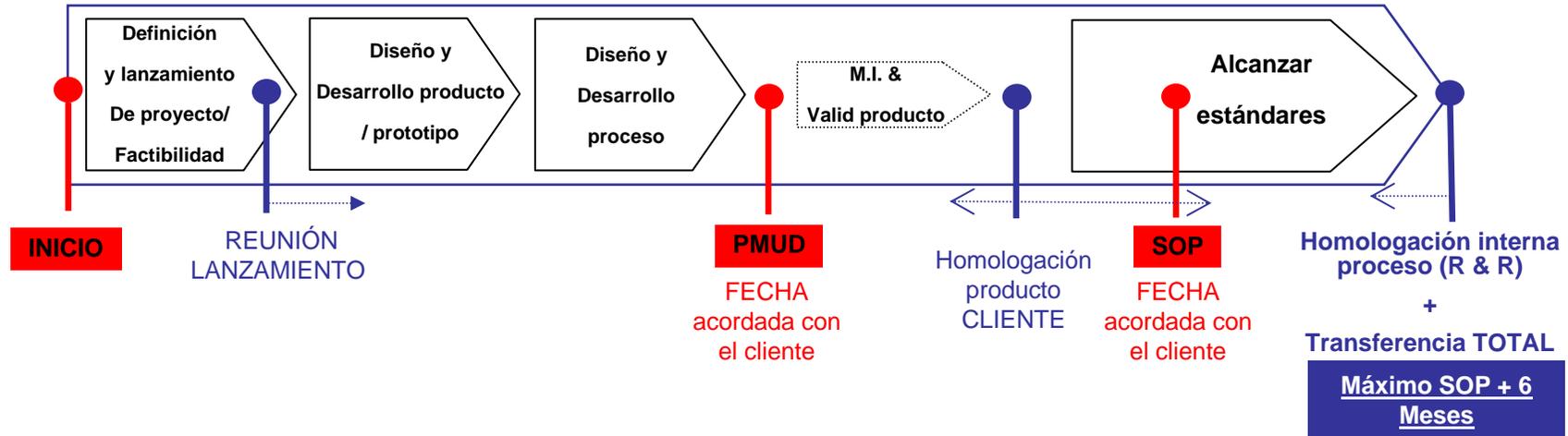



CIE Automotive

- 1.- Presentación CIE AUTOMOTIVE
- 2.- Introducción a la problemática
- 3.- **Desarrollo**
- 4.- Resultados globales
- 5.- Ruegos y preguntas



3.-Desarrollo: DEFINICIÓN DE PROCESO



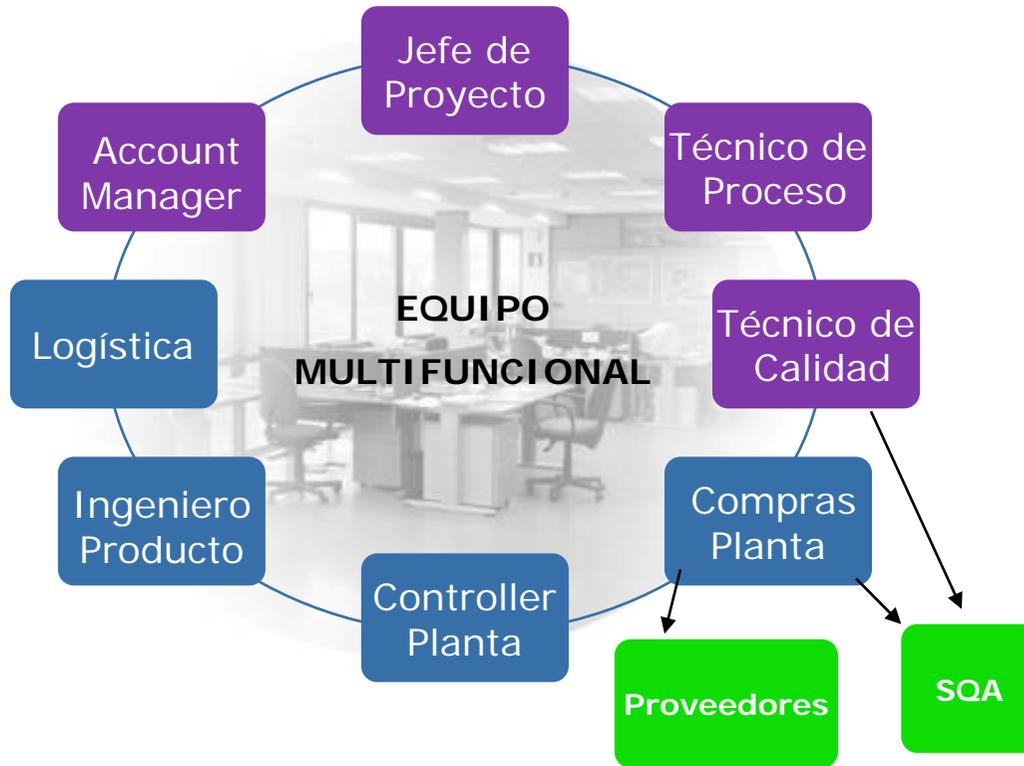
P3&GPI



23 Marzo 2006



3.-Desarrollo: DEFINICIÓN EQUIPO DE PROYECTO



- Diseño y desar. PRODUCTO- prototipos
- Definición proyecto/ Factibilidad
- Diseño y desarrollo de PROCESO
- Muestras Iniciales & Validación producto
- Alcanzar los estándares
- SOP

VENTAJAS

- Entornos Colaborativos de Visualización en Ingeniería/Comercial
- Idioma Común
- Comunicación Fluida (ext. + int.)



Mejora de Atención al Cliente



3.-Desarrollo: BÚSQUEDA DE HERRAMIENTAS

IMPLANTACIÓN SOFTWARE CONCERTO en Div. Metal

Se decide implantar Software Concerto, con el fin de ayudar a la gestión de proyectos y obtener una visión GLOBAL.



 Empresa especializada en la implantación de TOC que colabora con CIE Automotive

ConcertoWeb

 **CONCERTO**

Herramienta que permite tener controlados los proyectos en todo instante, visualizando la los mismos mediante unos indicadores con el fin de poder actuar en las fases más críticas



3.-Desarrollo: **IMPLANTACIÓN SOFTWARE CONCERTO** en Div. Metal

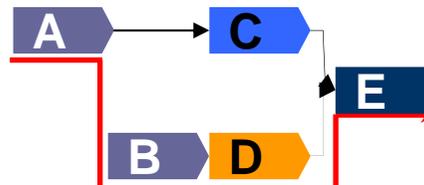
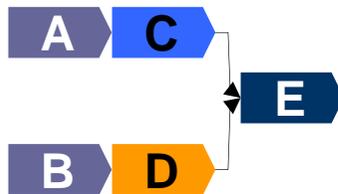
➤ CADENA CRÍTICA EN GESTIÓN DE PROYECTOS

- REDUCCIÓN DE EFECTO CASCADA
- REDUCCIÓN DE MULTITAREA
- REPLANIFICACIÓN

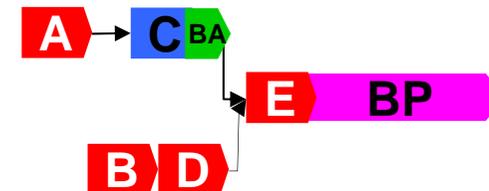
CADENA CRÍTICA: Cadena más larga de dependencias de tareas y recursos

BUFFER: bloques de tiempo colocados al final de una secuencia de tareas.

- Buffer de Alimentación
- Buffer de Hito
- Buffer de proyecto



CADENA CRÍTICA



BUFFERS



3.-Desarrollo: **IMPLANTACIÓN SOFTWARE CONCERTO en Div. Metal**

➤ METODO DE TRABAJO

1. Creación de la red de tareas
2. Cadena crítica y buffers
3. Pipeline Planning/ simulación multiproyectos
4. Actualización de tareas
5. Seguimiento de prioridades
6. Finalización de Proyecto

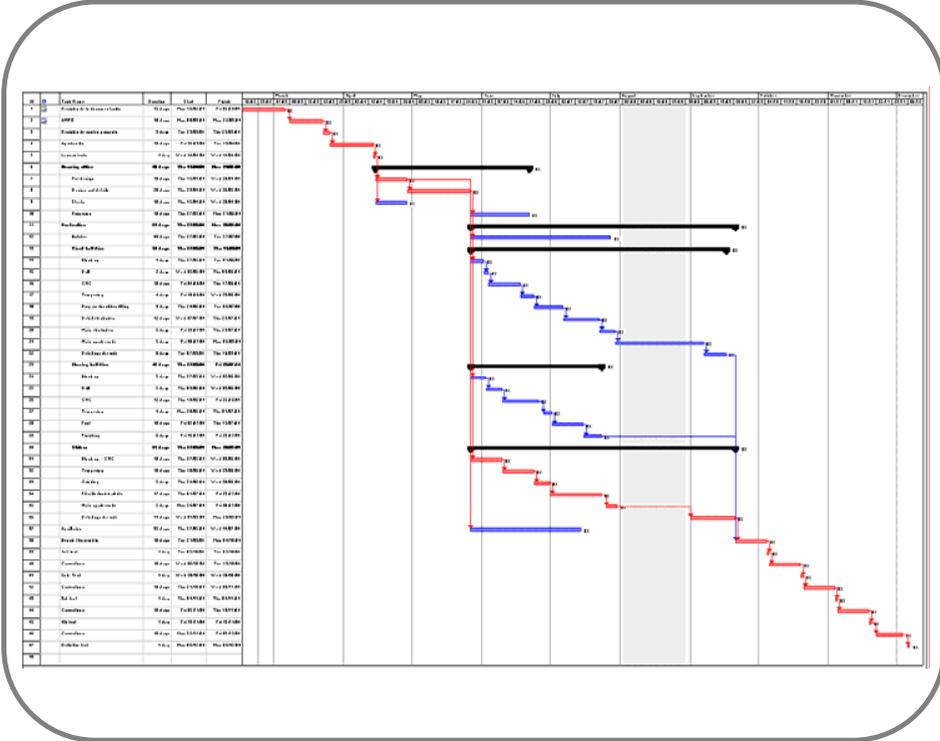
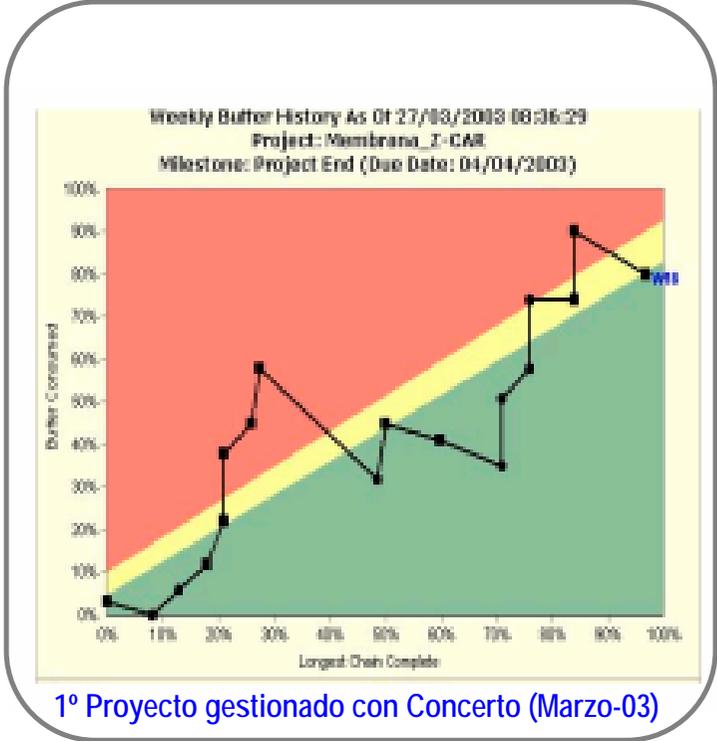
T	Responsable	Nombre Proyecto	Tarea ID	Descripción Tarea	Estado	Inicio Recomendado	Consumo Buffer Proyecto	Nombre Persona	Estado Tarea	Duración Restante	Ultima Actualización
■	Sergio Valenciaga	Dalohimetal 4000070	22	Puesta a punto de troquel		01/09/2004	113		IP	3d	01/09/2004
■	Sergio Valenciaga	Dalohimetal 4000070	23	Obtención de las muestras	N	06/09/2004	113		NS	1d	21/07/2004
■	Sergio Valenciaga	Dalohimetal 4000070	24	Lavado y pasivado	N	07/09/2004	113		NS	23d	



3.-Desarrollo: IMPLANTACIÓN SOFTWARE CONCERTO en Div. Metal

TOC

MS PROJECT



ÍNDICE



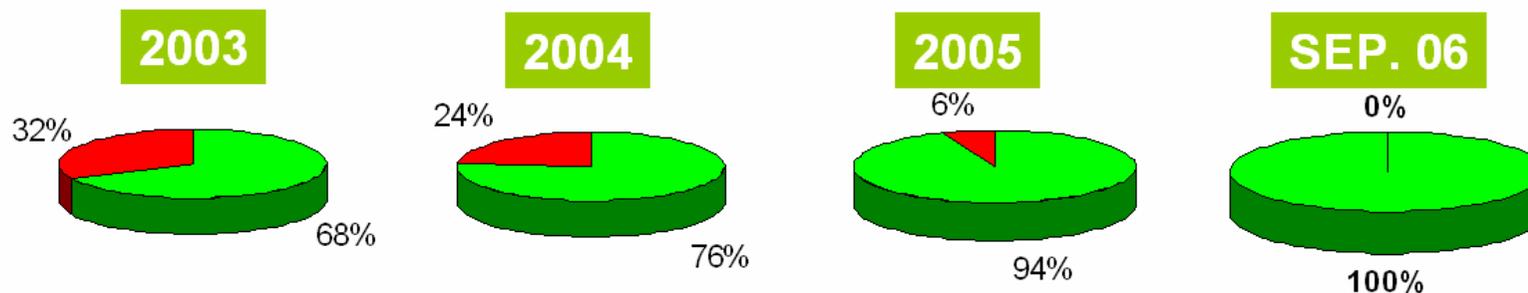
CIE Automotive

- 1.- Presentación CIE AUTOMOTIVE
- 2.- Introducción a la problemática
- 3.- Desarrollo
- 4.- **Resultados globales**
- 5.- Ruegos y preguntas



4.-Resultados: Ejemplo de Proyectos en **CIE Egaña**

⇒ EVOLUCIÓN PROYECTOS CIERRE TOOLING ANUAL



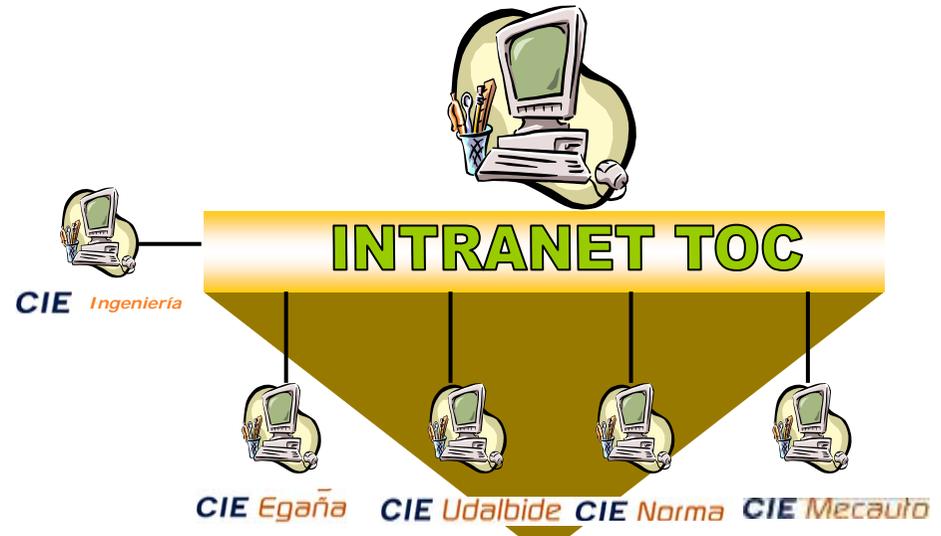
	Dic. 2003		Dic. 2004		Dic. 2005		Sep. 2006	
Nº PROJ. EN CURSO			15		15		20	
Nº PROJ. FINALIZADOS	22		29		35		19	
Servo-freno/ Estrategico (finalizados)	22	0	24	5	28	7	17	2
Nº PROJ. EN PLAZO (Margen 0 semanas)	10	45%	16	55%	24	69%		96%
Nº PROJ. EN PLAZO (Margen 2 semanas)	15	68%	22	76%	33	94%		100%
Desvio Medio retraso	7 días		9 días		4 días		3,3 días	



4.-Resultados: Implantaciones realizadas

Objetivos de la implantación

Análisis de los recursos necesarios para cada situación y poder distribuir la ayuda en las plantas sin tener que aumentar los recursos de las mismas.



OPTIMO GLOBAL Vs OPTIMOS LOCALES



4.-Resultados: Factores clave del éxito



Resistencia al cambio



El tractor debe conocer y creer en la herramienta además de tener capacidad de liderazgo



El volumen de proyectos es el factor que determina la complejidad y a su vez la utilidad de la herramienta



Representaciones dispares por diferentes criterios de planificación.



4.-Resultados: Integración en sistema Corporativo GPI

BÚSQUEDA DE REF./PROY.

Criterios de búsqueda

Denominación:

Área Técnica:

Planta/Desarrollo:

Planta/Industria:

Proyecto:

CONTROL PLAZOS VS €

Cliente:

Jefe Proy. Planta/Desarrollo:

Jefe Proy. Planta/Industria:

Estado Proyecto:



P3&GPI

Cliente	Referencia	Denominación	Proyecto	Planta Des.	Planta Ind.	Vol./Año	PV	Fact Max.	MC	PV. Utilaje	Inversión SOP	€	Estado
<input type="checkbox"/>				CIE Egaña	CIE Celaya						01/07/07	€	😊
<input type="checkbox"/>				CIE Egaña	CIE Celaya						01/07/07	€	😊
<input type="checkbox"/>		565.2		CIE Egaña	CIE Celaya						01/08/04	€	😞
<input type="checkbox"/>				CIE Egaña	CIE Celaya						01/08/04	€	😞



4.-Resultados: GPI, Gestión Proyectos Industrialización.



P3&GPI

1. DATOS GENERALES

Datos Proyecto

Proyecto: [dropdown]

Área Técnica: Metal

Referencia

Referencia CIE: 010240/5

Planta/Cliente: [dropdown]

Tipo Referencia: SERIE

Planta Desarrollo: CIE España

Equipos: [dropdown]

Project Leader: [dropdown]

Dirección Técnica: [dropdown]

Versión: 25(19/04/04)

Usuario: [dropdown]

Año	Piezas	Año	Piezas
2005	1.- 10000	2009	5.- 100000
2006	2.- 10000	2010	6.- 100000
2007	3.- 100000	2011	7.- 100000
2008	4.- 100000		

Document: [input] Ver documento

Plataforma/Vehículo: [dropdown]

Cliente: [dropdown]

Denominación: [dropdown]

Ref. Cliente/Desc.: [dropdown]

Familia Producto: BODY

Planta/Industria: CIE España

Fecha S.O.P: 01/03/2006

2. ESTADO DE FASES DE LA REFERENCIA

	Provisión Original Inicio- Fin (dd/mm/aaaa)	Situación Actual Inicio- Fin (dd/mm/aaaa)	No Aplica	Fase Finalizada
Fase 1: Definición y Lanzamiento del Proyecto	25/04/2004	25/04/2004	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Fase 2: Diseño y Desarrollo Producto			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Fase 3: Diseño y Desarrollo Proceso	25/04/2004	22/03/2005	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Fase 4: ME (Muestras Iniciales) y Validación Producto	09/03/2006		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Referencia Homologada a la: Índice

Fecha Homologación: [input]

Fase S.O.P: 01/03/2006

Fase 6: Alcanzar Estándares: 09/09/2006

Total Referencia: 25/04/2004 09/09/2006

Fin Proceso: 25/04/2004

Comentarios: La fase de industrialización de esta referencia se a visto retraso actualmente en fase de puesta a punto.

3. ESTADO ECONÓMICO DE LA REFERENCIA

	Provisión Inicial	Provisión Base	Situación Actual	Desviación	Observaciones
Precio Venta	ETP INICIAL	ETP BASE	SITUACION	DESVIACION	OBSERVACION
Materia Prima					
Coste Variable		Variará cuando exista modificación por parte del cliente ETP adjuntado en PDF en PDF			
Congreso Subcontrata					
Margen Contribución					
Facturación Máxima Anual					
Compra/venta					
Venta					
Margen					
Desviación Margenaria-Desviaciones					

Se mantendrán constantes los datos, en la vida del proyecto

Se indicará la situación actual

Indicará la desviación entre ETP Base y la situación Actual

Se introducirán los comentarios precisos.



ÍNDICE




CIE Automotive

 1.- Presentación CIE AUTOMOIVE

 2.- Introducción a la problemática

 3.- Desarrollo

 4.- Resultados globales

 **5.- Ruegos y preguntas**

 **GRACIAS**

