

| <b>INDICADORES CLAVE DE DESEMPEÑO (KPI)</b> |                            |   |  |
|---|----------------------------|---|--|
| <b>Alcance</b>                              | <b>KPI</b>                 | <b>Métrica</b>  | <b>Objetivo</b>  |
| <b>Global</b>                               | Utilización de Equipos     | Porcentaje de tiempo en que los equipos de producción están en funcionamiento.                                      | Lograr una utilización de equipos del 85% o más.                                     |
|   | Calidad del Producto       | Tasa de defectos de productos terminados.   | Reducir la tasa de defectos a menos del 2%.  |
|   | Productividad              | Volumen de producción por hora.   | Aumentar la productividad en un 15%.   |
|   | Costo de Producción        | Costo total de producción por metro cuadrado de producto.   | Reducir el costo de producción en un 10%.  |
|   | Tasa de Desperdicio        | Porcentaje de desperdicio de material por metro cuadrado de baldosas cerámicas producidas.                          | Reducir la tasa de desperdicio en un 10%.  |
| <b>Atomizador de secado</b>                 | Rendimiento del Atomizador | Contenido de humedad eliminada del material en relación con la humedad inicial.                                     | Reducir el contenido de humedad del material en un 20%                               |
|   | Uniformidad de Secado      | Desviación estándar del contenido de humedad en las baldosas cerámicas secadas.                                     | Mantener la desviación estándar de la humedad en 0.01 kg de agua / kg de sólido seco |
| <b>Amasado</b>                              | Tiempo de Amasado          | Tiempo promedio requerido para amasar una cantidad específica de material.  | Reducir el tiempo de amasado en un 20%.  |
| <b>Prensado</b>                             | Tiempo de Prensado         | Tiempo promedio requerido para prensar una cantidad específica de baldosas cerámicas.                               | Reducir el tiempo de prensado por baldosa en un 3%.                                  |
|   | Eficiencia de Prensado     | Porcentaje de baldosas cerámicas prensadas correctamente en relación con el total de baldosas cerámicas producidas. | Mantener la tasa de rechazo por debajo del 0,5%.                                     |
| <b>Esmaltado</b>                            | Eficiencia de Esmaltado    | Porcentaje de baldosas cerámicas esmaltadas correctamente en relación con   | Lograr un porcentaje de unidades correctamente                                       |

|                |                       |   |   |
|----------------|-----------------------|---|---|
|                |                       | el total de baldosas cerámicas producidas.  | esmaltadas del 99,7%.   |
|                | Tiempo de Esmaltado   | Tiempo promedio requerido para esmaltar una cantidad específica de baldosas cerámicas.                            | Reducir el tiempo de esmaltado por baldosa en un 3,5%.            |
| <b>Cocción</b> | Eficiencia de Cocción | Porcentaje de baldosas cerámicas cocidas correctamente en relación con el total de baldosas cerámicas producidas. | Lograr un porcentaje de unidades correctamente cocidas del 99,7%. |
| <b>Empaque</b> | Eficiencia de Empaque | Porcentaje de productos empacados correctamente en relación con el total de productos producidos.                 | Mantener la tasa de empacados incorrectos por debajo del 0,3%.    |
|                | Tiempo de Empaque     | Tiempo promedio requerido para empacar una cantidad específica de productos.                                      | Reducir el tiempo de empacado por metro <sup>2</sup> en un 7,5%.  |