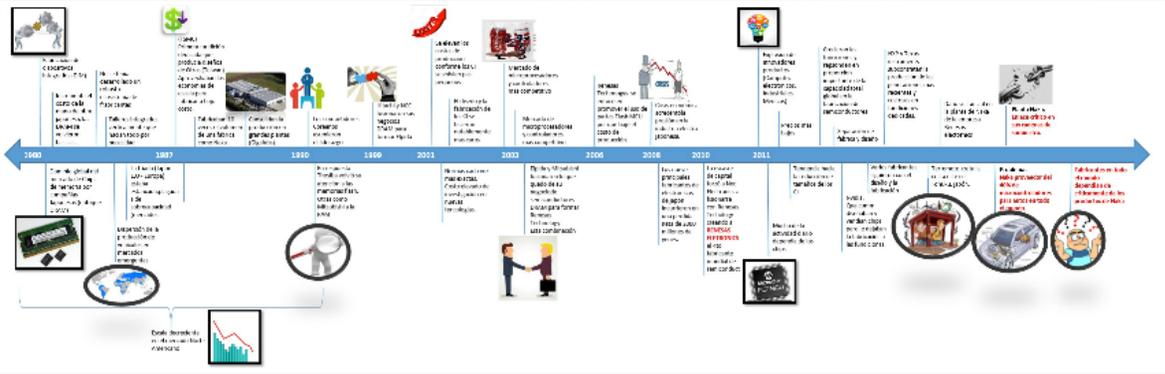


Renesas Electronics
RENESAS ELECTRONICS Y LA CADENA DE SUMINISTROS DE MICROCONTROLADORES
 Renesas Electronics es fabricante de microcontroladores con sede en Tsukuba, el 17 de mayo de 2011 se anunció el magnífico TO (Total Operating) con el inicio de la nueva planta de Tsukuba.

El objetivo de la nueva planta de Tsukuba es proporcionar un mayor nivel de flexibilidad y capacidad de respuesta para el mercado de microcontroladores en el futuro. La nueva planta de Tsukuba es una planta de fabricación de microcontroladores que se encuentra en el área de Tsukuba, que es un área de alta tecnología y de alta productividad. La nueva planta de Tsukuba es una planta de fabricación de microcontroladores que se encuentra en el área de Tsukuba, que es un área de alta tecnología y de alta productividad. La nueva planta de Tsukuba es una planta de fabricación de microcontroladores que se encuentra en el área de Tsukuba, que es un área de alta tecnología y de alta productividad.



FORTALEZAS	DEBILIDADES
F1. Buen nivel de flexibilidad. F2. Labor en el mercado mundial de circuitos integrados para el sector industrial, de consumo y automotriz. F3. Amplio portafolio de productos (Micro, Power, Fun, OTP, Flash, MCU). F4. Continuidad de las producciones (longevidad). F5. Fuertes inversiones, desarrollo e innovación. F6. Producción flexible que agrega valor (los usuarios pueden personalizarlos para sus aplicaciones). F7. Red de fábricas propias integradas verticalmente. F8. Alto grado de calidad a lo largo de la cadena de suministro. F9. Capacidad de fabricar línea pequeños personalizados (Pilot). En el país. F10. Capacidad y experiencia en fusionarse con otras empresas del sector.	D1. No tener sistemas de producción con fabricas de fundiciones. D2. No poseer sistemas de producción alternos para el 100% de los productos. D3. Ciclo alto en cuanto a tiempo de producción. D4. Enlace crítico en la cadena de suministro. D5. Dificultad para deshacerse de procesos obsoletos. D6. Gestión de riesgos.

OPORTUNIDADES	ESTRATEGIA FO	ESTRATEGIA DO
O1. Restaurar producción de Naha. O2. Alianzas con proveedores alternativos. O3. Fuentes alternativas de manufactura. O4. Trasladar la producción a otras plantas en Japón. O5. Transferencia de producción a instalaciones fuera de Japón. O6. Tercerizar procesos con fabricas de fundición. O7. Demanda creciente del mercado. O8. Tendencias del mercado. O9. Debilidad de la competencia. O10. Comparar nuevas empresas en el extranjero. O11. Construir una cadena de suministro mas robusta. O12. Crecimiento de la producción en mercados emergentes. O13. Fusionarse con la competencia. O14. Nuevas tecnologías. O15. Reducir el ciclo de tiempo en los procesos de producción. O16. Minimizar los costos de mano de obra (Economía de escalas). O17. Lanzar nuevos productos al mercado amigables con el medio ambiente.	F1-O2. Aprovechar la profesionalidad y el buen nivel de los directivos para conformar alianzas estratégicas con otros proveedores que permitan crear cadenas de valor combinando recursos donde todos ganan. F2-O3-O4. Aprovechar la red de fabricas que se tienen como fuentes alternativas de manufactura para restaurar la producción de Naha. F2-O4. Aprovechar el liderazgo que se tiene en el mercado electrónico para construir una cadena de suministro mas robusta. F5-O4. Mejorar el nivel de competitividad a través de I&D para lograr innovando el portafolio de productos actuales con nuevas tecnologías que les permita sacar al mercado productos de última generación. F2-O8. Reforzar su presencia en el sector de la automoción sabiendo aprovechar las tendencias del mercado para asegurar un sólido crecimiento en los próximos años. F2-O13. Fusionarse con empresas competidoras que les permita recuperarse rápidamente, expandirse en el mercado mundial y agregar valor en la cadena.	D1-O3-O6-O15. Subcontratar la producción de las generaciones mas recientes y costosas con fundiciones dedicadas para minimizar los costos de mano de obra al aprovechar las economías de escala. D5-O4-O4-O3. Aclarar los ciclos de tiempo de producción ajustando nuevas tecnologías que permita la construcción de una cadena de suministro mas ligera y robusta. D6-O1. Aumentar la preparación para casos de desastre a fin de dar una respuesta eficaz, y "reconstruir mejor" en los ámbitos de la recuperación, la rehabilitación y la reconstrucción. D6-O11. Aumentar la inversión en la reducción del riesgo para garantizar una cadena de suministro mas robusta y confiable. D3-O14. Optimizar los procesos logísticos a través del uso de nuevas tecnologías.

AMENAZAS	ESTRATEGIAS FA	ESTRATEGIAS DA
A1. Los Terremotos en Japón. A2. Competencia Directa. A3. Cambios en el entorno económico, político y social. A4. Nuevas tecnologías. A5. Altos costos de producción. A6. Caída de la demanda. A7. Rompimiento de la cadena de suministro. A8. Integración vertical. A9. Oportunidad a los clientes de experimentar con otros proveedores.	A4-F2. Mejorar el nivel de competitividad con el uso de nuevas tecnologías (Innovación electrónica). A3-F7. Absorber la producción de Naha con la red de fabricas fundiciones. A3-F4. Aprovechar la flexibilidad que se tiene en la producción para hacer frente a los cambios en el entorno externo. A8-F2. Implementar un sistema que fidelice al cliente y le permita a la empresa mantener el liderazgo en el mercado. A1-F1-F10. Implementar nuevos esquemas de automatización que permita a todos los elaboradores de la cadena operar en un sistema homogéneo de producción.	D5-A6. Invertir en nuevas líneas de producción flexibles de modo que aumenten su capacidad de respuesta frente a la variabilidad de la demanda y el cambio en cuanto a tendencias de mercado. D3-D4-A7. Disponer plantas en países donde la demanda de productos es alta con el fin de reducir los costos de distribución y minimizar los tiempos de entrega. Además de contar con espóres de producción alterna que ayude a compensar cualquier enlace crítico en la cadena. D6-A7. Liberar capital invirtiendo en la venta de plantas obsoletas para producir circuitos integrados cuyos procesos pueden ser entregados a empresas de fundición que manejen los mismos procesos.

Renesas Electronics

RENESAS ELECTRONICS Y LA CADENA DE SUMINISTROS DE MICROCONTROLADORES

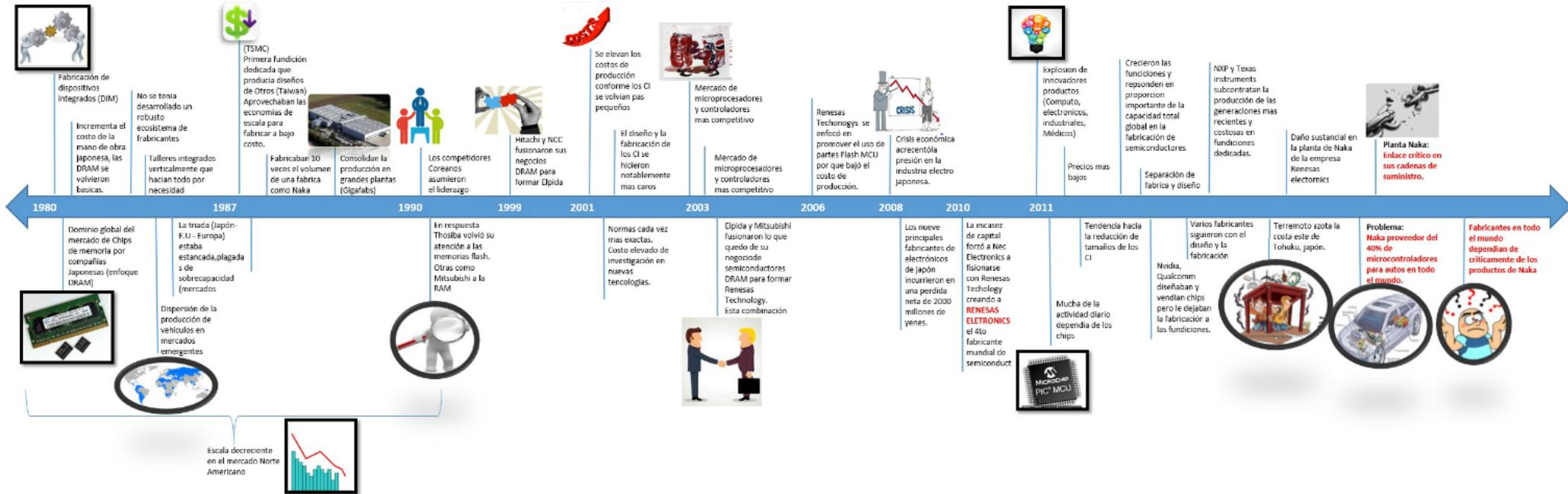
Renesas Electronics es un fabricante de microcontroladores automotrices con sede en Tokio, el 11 de marzo de 2011, un terremoto de magnitud 9,0 sacudió la costa este de Tohoku.

La compañía ha sufrido un terremoto en Naka, y el problema es que sólo tienen una instalación de producción para el Microcontrolador de automóviles. Esta instalación ha sido gravemente afectada por el terremoto y por lo tanto, la empresa necesita establecer una segunda segunda fabrica para satisfacer las necesidades de los clientes y reducir la dependencia

Naka era la única fuente de microcontroladores de motor para varios modelos de autos de las compañías A y B que tenían ciclos de diseño integrado (proceso de seleccionar componentes) muy largos.

Generalmente había unos tres meses de inventario en la línea de producción después de que salían de Naka, que pasaba por procesos finales.

La empresa necesita crear estrategias y alternativas para superar los problemas.



FORTALEZAS

F1. Buen nivel de directivos

F2. Líder en el mercado mundial de circuitos integrados para el sector industrial, de consumo y automotriz

F3. Amplio portafolio de productos (Microc. Mask Rom, OTP, Flash MCU)

F4. Continuidad de los productos (longevidad)

F5. Fuertes en investigación, desarrollo e innovación

F6. Productos flexibles que agregan valor (Los usuarios podían personalizarlos para sus aplicaciones)

F7. Red de fabricas propias integradas verticalmente.

F8. Aseguramiento de la calidad a lo largo de la cadena de suministro

F9. Capacidad de fabricar lotes pequeños personalizados (Flex. En la pdn)

F10. Capacidad y experiencia en fusionarse con otras empresas del sector

DEBILIDADES

D1. No tercerizar sus operaciones con fabricas de fundiciones

D2. No poseer sistemas de producción alternos para el 100% de los productos

D3. Ciclo alto en cuanto a tiempo de producción

D4. Enlace critico en la cadena de suministro

D5. Dificultad para deshacerse de procesos obsoletos

D6. Gestión de riesgos

OPORTUNIDADES

- O1. Restaurar producción de Naka
- O2. Alianzas con proveedores alternativos
- O3. Fuentes alternativas de manufactura
- O4. Trasladar la producción a otras plantas en Japón
- O5. Transferencia de producción a instalaciones fuera de Japón
- O6. Tercerizar procesos con fabricas de fundición
- O7. Demanda creciente del mercado
- O8. Tendencias del mercado
- O9. Debilidad de la competencia
- O10. Comprar nuevas empresas en el extranjero
- O11: Construir una cadena de suministro mas robusta
- O12. Crecimiento de la producción en mercados emergentes
- O13. Fusionarse con la competencia
- O14. Nuevas tecnologías
- O15. Reducir el ciclo de tiempo en los procesos de producción
- O16. Minimizar los costos de mano de obra (Economía de escalas)
- O17. Lanzar nuevos productos al mercado amigables con el medio ambiente.

ESTRA

- F1-O2: Aprovechar la p de los directivos para conform otros proveedores que valor combinando rec F7-O3-O1: Aprovecha tienen como fuentes alternativas de manufa producción de Naka. F2-O11: Aprovechar el mercado electronico para const mas robusta, lo suficientemente flex F5-O14: Mejorar el nivel de I&D para seguir innovando el portafoli nuevas tecnologías que les permita sacar a ultima generación. F2-O8: Reforzar su pre automoción sabiendo del mercado para aseg los próximos años F2-O13: fusionarse con les permita recuperars el mercado mundial y

AMENAZAS

- A1. Los Terremotos en Japón
- A2. Competencia Directa
- A3. Cambios en el entorno económico, político y social.
- A4. Nuevas tecnologías
- A5. Altos costos de producción
- A6. Caída de la demanda
- A7. Rompimiento de la cadena de suministro.
- A8. Integración vertical
- A9. Oportunidad a los clientes de experimentar con otros proveedores.

.