**LA COLINA**

RAZON PARA LA MEJORA

SELECCIÓN DEL PROBLEMA A MEJORAR

El almacenamiento de producto terminado, de materiales mecánicos para el mantenimiento y reparación delas maquinas y, embases y empaques para los productos producidos.

El almacenamiento de los productos terminados ocupa gran parte de las instalaciones, se ubica en el primer piso de la planta, no hay orden alguno, ni clasificación por productos semejantes, no se tiene un control preciso sobre estos, lo que puede dar lugar a que se pierdan o alguno de los empleados saque productos sin que nadie se de cuenta. Con lo cual se incurriría en pérdidas económicas.

El almacenamiento de los materiales mecánicos se encuentra en un lugar de difícil acceso, justo detrás de la fuente de vapor que provee de energía ala planta, refleja suciedad y desorden , lo cual dificulta la búsqueda de los elementos necesarios para las maquinas cuando se hacen reparaciones o mantenimiento.

El almacenamiento de envases, empaques y demás artículos para el envasado de las conservas ocupa también un amplio lugar, en relación con la cantidad de materiales allí guardados.

Maquina de impresión de las fechas de caducacion, se encuentra en un punto demasiado incomodo para la persona que trabaja allí y no tiene ventilación, esta maquina produce mucho calor. Lo que se traduce en agotamiento para el operario el cual desempeñara una labor poco eficiente y ágil.

SELECCIÓN DEL PROYECTO DE MEJORA

Implementación de 5s

SITUACION ACTUAL

DEFINICION DE OBJETIVOS

Implementar esta estrategia de mejora en áreas esenciales para la empresa como lo es las secciones de almacenamiento, de manera que se pueda facilitar el acceso y la manipulación de los artículos que se encuentran en estas.

Identificar los elementos que impiden la organización de los espacios de la compañía para el almacenamiento y de esta manera eliminarlos.

Buscar alternativas y métodos más prácticos para el manejo de los inventarios; como sistemas de control y registro de artículos, que salen de producción.

ANALISIS DE PROCESOS EXISTENTES

La colina se encarga de la elaboración de conservas alimenticias para el consumo humano, tienen una gran variedad de productos y cuentan con una trayectoria de 15 años en el mercado colombiano y también tienen presencia en países latinoamericanos como México.

La producción es continua y en gran cantidad, se trabaja para el almacenamiento, con el fin de tener una gran capacidad de responder ala demanda.se caracterizan por tener grandes cantidades de inventario de producto terminado y tiempos cortos de respuesta a los requerimientos del cliente.

En la línea de producción lo único que cambia es la materia prima, los procesos de elaboración de las conservas son muy similares.

La empresa manejo dos tipos de clientes: en un tipo podemos agrupar los almacenes de grandes superficies como el éxito, Carrefour, Pomona, salsamentarías etc. Y el otro tiene a los distribuidores mayoristas los cuales se encargan del manejo y envió de sus productos a los diferentes países latinoamericanos. Y adicional a estos que son los mas importantes se tienen ventas al por menos en el punto de fabrica.

Los productos realizados por esta empresa se dividen en dos categorías:

1. Productos bajo pedido: consiste en la elaboración de productos a terceros; como los almacenes de grandes superficies, estos productos no hacen parte del catalogo de la empresa, y se realizan esporádicamente y solo cuando el cliente lo solicita, deben ser en grandes cantidades. La Colina se encarga de realizar las pruebas y ensayos, así como de la cuarentena de los productos una vez terminados con el fin de verificar la caducidad. Así su nombre siempre estará asociado ala buena calidad
2. Productos de flujo continuo: pertenecen a su catalogo de productos, se variedad es amplia entre estos tenemos; diferentes frutas y vegetales, así como vinagre y mermeladas. Son producidos bajo nombre propio.

Las limitaciones que se tienen al realizar estos productos son la reglamentación del estado, pues se trata de productos alimenticios que tienen que tener los registros y permisos necesarios del gobierno, así como el cumplimiento de los estándares de sanidad exigidos para este tipo de empresas.

Algunos parámetros para tener en cuenta al realizar estos productos son:

- el manejo de la materia prima, ya que son productos alimenticios perecederos.

- la pasteurización de los productos terminados, es esencial para que los productos se conserven durante largos periodos de tiempo.

- el empacado debe ser con mucho cuidado para que los productos se vean agradables al consumidor, esta es la mayos causa de reproceso de la empresa es algo incontrolable.

ANALISIS

PERFIL DEL PROYECTO

Esta estrategia se escogió por la necesidad de disminuir los tiempos que demoran los operarios en buscar las herramientas que se necesitan para realizar los mantenimientos y reparaciones de los equipos, así también los grandes espacios que ocupan los almacenamientos de producto terminados y envases para el empacado. Y el nulo control existente sobre los productos terminados.

Por otra parte, observamos la necesidad de identificar los elementos innecesarios, en nuestro caso el almacenamiento ya que hay elementos que no se utilizan en la empresa y están almacenando; esto les genera a la empresa desperdicio, espacio ocupado, desorden, costos de almacenamiento y no generan ningún valor agregado al producto.

IDENTIFICACION DE SOLUCIONES POSIBLES

DEFINICION Y PLANIFICACION DE LAS MEJORAS DEL PROCESO

Identificar los elementos Innecesarios en el almacén de piezas mecánicas y eliminarlos.

Establecer los elementos esenciales de manera que sea fácil el acceso a estos

Realizar una limpieza general que involucre herramientas, maquinas, lugares de trabajo, para poder erradicar desperdicios y fuentes de desorden y suciedad

Proponer una fecha periódica para llevar a cabo una rutina de limpieza y verificación

Estandarizar los procesos anteriores para elaborar un proceso con una visión a la mejora continua

Organizar los productos terminados por similares y antigüedad con el objetivo de que los primeros en entrar sean los primeros en salir esquema FIFO.

Establecer un sistema de conteo por categoría con el fin de que cada uno de los productos que entran al almacén queden registrados, y estén en una base de datos con el fin de que se tenga absoluto control sobre estos. Es importante que también se registre la salida de los productos.

Organizar los envases en orden de salida y utilización así los que mas se usan estarán mas disponibles y tendrán un fácil acceso.

EVALUACION DE LOS EFECTOS

IMPLEMENTACION DE LA MEJORA

Esta implementación consiste en concientizar e involucrar a todo el personal que labora en la empresa, con el fin que se familiaricen con esta nueva estrategia de 5s. Esto nos ayudara a tener una comunicación estrecha; no solo de parte de nosotros hacia los empleados sino también de ellos hacia nosotros. Esto los trabajadores se adapten a esta metodología, la acepten y se comprometan con ella. A los trabajadores se le debe hacer una charla con el fin de que ellos entiendan que es lo que se va a hacer y las ventajas que tendrá sobre todos, así también para que tengan una buena actitud al cambio es decir debemos lograr que se comprometan y colaboren con la nueva estrategia, y no la rechacen no la miren con recelo o como una amenaza

Los operarios son los que están mas directamente involucrados con el trabajo y cuentan con gran conocimiento de los proceso, por eso debemos incentivarlos a que generen ideas y realicen bien su trabajo, lo cual se vera reflejado en las mejoras del proyecto.

Para la realización del proyecto se implementara el SEIRI. Este se realizara de la siguiente manera; separaremos lo necesario de lo innecesario, clasificaremos los productos en grupos de manera que queden claramente diferenciados unos de otros, organizaremos en flujo de productos en el inventario según la estructura FIFO los primeros en entrar deben ser los primeros en salir. y estableceremos un lote sobre el numero de ítems necesarios y lo demás será eliminado (almacenamiento de partes mecánicas).

Igualmente se implementara el SETON, que significa clasificar los ítems y organizarlos como corresponde, para lograr minimizar los tiempos de búsqueda y esfuerzo que se requieren en un almacén caótico, esto aplica para los tres almacenes. Para realizar esto, cada ítem debe tener una ubicación, un nombre un volumen asignado.

Por ultimo se llevara a cabo el SEISO, que es la correcta limpieza del entorno de trabajo, incluyendo maquinas y herramientas, además están los pisos, paredes, bodegas y otras áreas del lugar de trabajo.

Esto será de gran utilidad, pues nos ayudara a que los trabajadores puedan identificar cuales son los defectos de funcionamiento y una vez reconocidos los problemas se pueden solucionar con mayor facilidad y de una forma mas ágil. Es importante que estén involucrados en todo momento para que después lo sepan hacer y lo mantengan en practica una vez nosotros hayamos concluido nuestro trabajo.

Dímelo y lo olvidaré*,* muéstrameloy lo recordaré*,* involúcrameylo entenderé*.* Entonces lorecordarépara siempre.

EVALUACION DE LA EFICACIA Y EFICIENCIA DEL PROYECTO

VERIFICACION Y VALIDACION DE LA MEJORA DEL PROCESO

Una vez se comiencen a implementar las medidas, es de vital importancia que se realice un seguimiento quincenal o mensual, para verificar que tanto el SERI, SEITON Y SEISO estén funcionando de manera optima y estén arrogando los resultados deseados. Es muy importante que los empleados hagan de esto arte de su cultura o de su cotidianidad y no lo tomen como una imposición, pues nada de lo que hagamos servirá entonces.

Debemos conseguir un entorno de trabajo saludable que ayuda a un mejor desempeño de los objetivos.

Cuando implementamos una metodología de estas es muy importante que se establezcan unos indicadores, los cuales deben medir las variables mas criticas y de manera correcta con el fin de que podamos comparar, evaluar y medir los logros, así como la eficacia y la repercusión de las mejoras en nuestras variables claves. Se debe también buscar estándares de eficiencia que nos ayuden en todo momento a tener una base para poder seguir de cerca las medidas, determinar que falta e identificar las fallas y corregirlas.

EVALUACION DE LA MEJORA LOGRADA

Una vez se trabaja de manera ininterrumpida en SEIRI, SEITON Y SEISO, se debe lograr una mejora en los puestos de trabajo (maquina de impresión) y en los puntos de almacenamiento, aumentando la productividad y eliminando los tiempos muertos, además se lograra espacios de trabajo adecuados que permitirán que el operario realice su labor mas amenamente.

El objetivo de la implementación de esta estrategia es también que el operario adquiera autodisciplina, confianza y sea una vos activa dentro de la empresa, que sea capas de exponer sus buenas ideas y de esta manera ayude ala empresa a meterse en el barco del mejoramiento continuo y cumpla con todos los estándares de calidad.

Esta metodología puede ser expandible alas diferentes áreas de producción, no solo tiene que ser empleada en los casos específicos expuestos en este trabajo. Es muy importante y seria de gran utilidad que se tomara en cuenta para toda la compañía en general, pues también contribuye a reducir los accidentes industriales mediante la eliminación de ropa inadecuada, ambiente sucio y operaciones inseguras. Al igual que también Ayuda a identificar los tipos de MUDA en el sitio de trabajo, lo cual se genera con el reconocimiento de los problemas. Permitirá reconocer o identificar visualmente problemas relacionados con escases de materiales, líneas des balanceadas, daños en las maquinas y demoras en las entregas. También aportara para la Mejora de la eficiencia en el trabajo y la reducción de los costos de operación. Esta metodología nos facilitara la visibilidad de los problemas de calidad existentes.