PARCIAL 2 HERRAMIENTAS DE LA PRODUCCION

POR:

MAURICIO MORA JARAMILLO

DANIEL JARAMILLO MAYA

PROFESOR:

JAVIER MEJIA NIETO

MATERIA:

HERRAMIENTAS DE LA PRODUCCION

UNIVERSIDAD EAFIT

MEDELLIN

2009

ELABORACION DE LOS PLANES DE CHOQUE PARA IMPLEMENTAR LAS SOLUCIONES EN LAS AREAS QUE PRESENTAN PROBLEMAS EN LA EMPRESA DE CONSERVAS LA COLINA.

Una vez hecho el análisis pertinente, al igual que la selección de la estrategia elegida para el plan de mejora, Los cuales fueron analizados y expuestos en el parcial anterior, procederemos a realizar el plan de mejora. También introduciremos eventos kaizen para ser aplicados en los tres almacenes que maneja la empresa; almacén de materiales y partes mecánicas para el mantenimiento y reparación de la maquinaria de la empresa, almacén de productos terminados y almacén de envases, empaque y demás artículos para el envasado de las conservas.

EVENTO KAIZEN

-por que esta herramienta?

Es mucho más rápida que cualquier otra herramienta, se escoge el problema y como máximo se debe desarrollar en una semana. Es muy importante que las personas que van a entrar al proyecto tengan muy presente que se les necesita al 100%, durante el evento y que durante esa semana abandonaran sus actividades regulares para entrar de lleno a participar en el proyecto.

Es importante que la alta gerencia permita que los miembros del equipo puedan trabajar de lleno en el proyecto y no estarlos sacando del evento, a que realicen otras actividades, esto obviamente en el tiempo de duración del evento.

Como estos eventos exigen compromiso por parte de toda la organización, además de consumir recursos de capital y humanos, decidimos elaborar un plan para la gerencia, los operarios y la encargada de producción, para que ellos analizaran si era viable o no, y si se nos permitía realizarlos. A continuación adjuntamos la información que se les presento, tratamos de hacerlo lo más sencillo posible pero a la vez completo para que ellos lo analizaran y estudiaran y tomaran una decisión.

-primera fase ( semana de preparación): se va deben escoger un grupo de personas para que hagan parte del evento, se necesitan 4 personas, a etas se le dará una pequeña charla acerca de lo que es el kaisen y como lo vamos a implementar, se les pondrá en conocimiento del problema y cuál es el objetivo que se quiere lograr, además de concientizarlos de la necesidad de la mejora y lograr que sientan que el proyecto les traerá beneficios.

Problema a resolver:

1. 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 dé cuenta. Con lo cual se incurriría en pérdidas económicas.

2. 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 a la planta, refleja suciedad y desorden , lo cual dificulta la búsqueda de los elementos necesarios para las maquinas cuando se hacen reparaciones o mantenimiento.

3. 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.

Que haremos:

-implementaremos las 5s

-reduciremos los tiempos de configuración

-eliminaremos aquellos pasos o elementos que generan costos y no agregan valor al producto.

-incorporaremos un sistema de código de barras y un computador para el manejo del inventario de producto terminado.

-organizaremos la distribución de los almacenes para optimizar el espacio que estos ocupan dentro de la organización.

Objetivo:

Crear mejora en áreas esenciales para la empresa y que esta mejora sea sostenible en el tiempo, como lo son 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.

Establecer un sistema de control para el manejo de los inventarios de productos terminados con el objetivo de tener un control preciso de las unidades existentes, y evitar pérdidas o robos.

Cronograma para la semana en la cual se desarrollara el evento kaisen

-lunes:

* capacitación del equipo: se le explicara el plan a seguir y lo que haremos exactamente durante la semana
* descubrimiento: el equipo debe pasar la tarde en el área donde se realizara el proyecto de mejora, ósea en los almacenes. Se le pedirá la participación de todo el equipo en una lluvia de ideas y se tomara nota detallada de las ideas que se aportaron.

-martes:

* descubrimiento del área (cont.): se realizara un procesamiento de la información y estudios preliminares del área de mejora. Se reunirá información adicional.
* El descubrimiento es la fase más importante del kaisen por que es precisamente aquí donde se identificara la oportunidad de mejora.
* Se debe usar herramientas como: mapas del proceso, espina de pescado, pareto entre otros.
* Se establecerá que agrega y que no agrega valor para el consumidor.

-miércoles:

* Tormenta de ideas sobre los problemas: capturar las ideas y las soluciones, evaluar estudios.
* Reducir y priorizar ideas
* Evaluación de los resultados y de la marcha del proceso.

-jueves:

* Implementación de las soluciones
* Revisión del progreso del proyecto
* Capacitación del empleado
* Ajustar el proceso
* Comunicación

-viernes:

* Continuación de la implementación de las soluciones
* Establecer métricas para medir el rendimiento
* Presentación del equipo a la gerencia.
* Se invitara a los miembros del equipo a una pequeña celebración, por los resultados obtenidos y el esfuerzo y compromiso que ellos realizaran en esta semana.

A partir de este momento se debe dejar un plan de mantenimiento de la mejora con el objetivo que los resultados no se pierdan.

Este plan se presenta a la encargada de producción con el fin de que ella analice el plan que se tiene para implementar en los tres almacenes los cuales ellos mismos han dicho es un punto crítico que tienen dentro del proceso, pues además de consumir recursos, ocupa una excesiva área dentro de la empresa; área que podría ser empleada en otras cosas como por ejemplo ampliar la sección donde se realizan las conservas, bien sea para aumentar la capacidad o simplemente para que el área quede más amplia y los empleados se sientan mas cómodos.

Es importante la presentación de este plan puesto que la ingeniera lo debe analizar y se debe convencer de que esta herramienta le dará una mejora inmediata además de ahorrar espacio en la planta traerá beneficios económicos puesto que no se van a perder los productos terminados, así ella se mostrara dispuesta a cooperar, a solicitar el permiso a la alta gerencia y a pedir los recursos extras que se necesitaran.

PROBLEMA 2:

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

Para este problema recibimos la aprobación inmediata tanto de la ingeniera como de la alta gerencia por lo cual pudimos realizar el proyecto que se presento en el parcial pasado.

A continuación presentaremos como fue el proceso de implementación de la mejora, resultados y comentarios.

SOLUCION: se implemento las 5´s

Proceso:

* Porque?
1. Porque está ubicada la maquina en este lugar?

No se siempre ha estado en este sitio

1. Porque no tiene la ventilación adecuada?

No hay ventanas, ni espacio donde poner un ventilador

1. Porque el operario trabaja de pie toda la jornada?

Dice que si se sienta queda muy incomodo porque ve limitados sus movimientos.

1. Porque se acumulan los envases a ser etiquetados en el piso?

Sabemos que es peligroso pero donde más los ponemos si no hay donde.

1. Porque no cambiamos la maquina a un lugar mas cómodo?

Acción tomada: se toma la decisión entonces de cambiar la máquina de lugar, se inicia entonces la búsqueda de un lugar adecuado para instalarla.

Paso 1: estuvimos buscando en toda la planta un lugar en el cual se pudiera instalar la maquina; el lugar debía ser amplio puesto que además de la maquina se tenía que instalar un ventilador, debía caber una silla donde el operario se pudiese sentar cómodamente y además se necesitaba poner una estantería la cual tenía que tener dos secciones una para los envases en fila y una para los envases que ya estaban listos para ser recogidos por los encargados del transporte interno y llevarlos al almacén de productos terminados.

Paso 2: se encontró un lugar perfecto en el primer piso justo al lado de donde se encuentra el almacén de productos terminados.

Paso 3: se solicito el permio a la gerencia para trasladar la maquina a la nueva ubicación y los recursos económicos para comprar un ventilador de pared. También se solicito los recursos para comprar una estantería de dos secciones.

Paso 4: la gerencia accedió y otorgo los recursos para la compra.

 

Se opto por comprar dos de estas estanteria móviles una para los que entran y una para los salientes, así se facilita el transporte de los envases, y se tiene un lugar flexible de trabajo que se acomoda más fácilmente a cambios.

Paso 5: ubicación de los equipos en el nuevo espacio



Paso 6: se identifico los artículos y herramientas exclusivamente necesarias para esta labor, se le pido colaboración al operario puesto que él es el que más conoce acerca de su labor, el determino cuales eran los elementos que realmente necesitaba y se le permitió conservarlo; el único artículo que él considera que siempre debe tener a mano es un bisturí para cortar las etiquetas que quedan enlazadas unas con otras. Además de esto se le asigno una caneca de basura de tamaño medio para que deposite los desperdicios que genera su proceso, con esto se logra que el trabajo quede libre de suciedades y no se vea desordenado.

Paso 7: plan de limpieza; se le comunica al operario que siempre debe mantener su puesto de trabajo limpio y ordenado, y que al final de cada jornada este debe vaciar la caneca de desperdicios en los conteiner de basura que se ubican fuera de la empresa. Así también se le explica que si al final de cada jornada el deja en orden su puesto de trabajo, al día siguiente podrá empezar a trabajar inmediatamente empiece su jornada laboral. Este accede muy gustosamente al plan de limpieza y se compromete a realizarlo todo los días al final de su jornada.

Paso 8: a la encargada de producción se le entrega una hoja de auditoría de las 5´s para que esta diariamente evalué el puesto de trabajo, de no cumplir con el estándar al operario se le pondrá una banderita roja en esta casilla, con esto se asegurara que el empleado sostenga la mejora.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Operario | limpieza | organización | estanterías |
| Rafael Gómez |  |  |  |



Excelente Bien Fallo

Comentarios: contamos con el apoyo de la encargada de producción de la planta, ella se mostro contenta con el cambio. “el cambio había que hacerlo; siempre lo hemos pensado pero como que nos faltaba un empujoncito, si nota de una el cambio muchas gracias”

Rafael el operario de la planta se encuentra muy contento con el cambio; él dice que gracias a este cambio su jornada laboral no es tan extenuante como lo era anteriormente, se siente cómodo en el nuevo lugar de trabajo, no termina tan cansado y con dolor en los pies de estar parado, dice que ahora le gusta más su trabajo y que se compromete a mantener la mejora, pues dice que con esta mejora el más beneficiado a sido el “ ahora es más fácil mi trabajo, rindo mas en mi labor y no termino tan cansado, es que uds no saben lo que es estar parado 8 horas al día trabajando y aguantando calor”.