

IV.- CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Existen puntos en los que se han visto efectos inmediatos como el mejoramiento del Set Up de las máquinas y la eficiencia de las máquinas de retrabajo, y aunque el porcentaje de rechazos no ha disminuido considerablemente, se ha generado información útil del comportamiento de la línea.

Se han mejorado en el flujo de información, Mantenimiento ha mejorado su Procedimiento de Set Up en la insertadora de coaxiales cuando cambia del número de parte de dos coaxiales al de tres, buscando no producir daños en los contactos y afectar menos la coplanaridad de las piezas.

La producción proveniente del retrabajo se ha incrementado, estos rollos sólo pueden contener piezas con tres "date codes" distintos por disposición del cliente, y al estarse usando menos la AMV de retrabajo para lo material rechazado por la línea y más para sacar el retrabajo acumulado, hay mas facilidad para organizar este acumulamiento y pasarlo por la AMV.

Tambien se ha avanzado en el objetivo de establecer la rastreabilidad del material. Se ha reducido el "charoleo", es decir, cuando una máquina deja de funcionar en alguna de las líneas, una operadora comienza a "acarrear" material de una línea hacia otra con el fin de no detener las AMV's, Esto se refleja en que cada vez se están graficando un mayor número de rollos, pues tanto inspectoras como la gente de producción saben que no deben incluir rollos en los cuales se han empacado piezas que provengan de otras líneas.

En líneas de los grupos de segundo turno, donde está la gente con más experiencia en la línea de Full Mac, ya se está trabajando con una sola operadora en la AMV, o sea, una misma persona alimenta la AMV y lleva los registros de calidad y producción.

Con los gráficos se podrá generar información para poder justificar situaciones ante E.U., como por ejemplo, como afecta el uso de material desviado, la entrega a destiempo de las refacciones de las insertadoras y por consiguiente tener que seguir utilizando refacciones que ya no trabajan correctamente, los cambios en el proceso, etc.

Cada vez es más clara la diferencia entre las variables que son controlables de las que no lo son. Con esto se podrán aislar mas fácilmente y se podrán hacer análisis más profundos.

Se está viendo que el proceso se puede mejorar en indicadores como la eficiencia, la productividad, tiempos muertos, etc. ya que apenas se están implementando las mejoras y ya se están viendo resultados. Se generarán conclusiones más homogéneas, que involucren más a los distintos departamentos.

En la mayoría de las ocasiones se aplican acciones correctivas que solo están resultando planes de contención, por lo que no son completamente seguros. Se deberán evaluar esos planes de contención para mejorarlos y volverlos permanentes o cambiarlos por otro.

Ya se están haciendo análisis de los Paretos generados por los rechazos en auditoría final, estas mismas ideas se pueden aplicar para el análisis de los gráficos para poder aprovecharlos al máximo ya que estos son una excelente fuente de información pero nunca se resolverán problemas si esta información no es analizada apropiadamente.

El éxito de estas propuestas para mejorar la línea dependen de la cooperación de las personas involucradas en la línea. Se requiere entrenamiento, supervisión y retroalimentación, si los involucrados no ven resultados a corto y mediano plazo no habrá interés en continuar adelante.