
3. DIAGNOSTICO DE MANEJO MATERIALES

Este capítulo consiste en observaciones registradas a través de la elaboración del producto, obteniendo posibles causas y efectos que se originan, por la necesidad de un control del insumo.

3.1. ALMACEN DE INSUMOS

El almacén de insumos cuenta con varios factores que originan desperdicios en algunos materiales, los más visibles y de pronta solución son los siguientes.

a).- La recepción de los insumos (descarga del transporte) no se lleva a cabo por personas especializadas en ello, sino que por el contrario estas actividades se realizan por empleados eventuales y en su mayoría por destajo, que en su apuro por terminar lo más rápido posible, acomodan mal las cajas en las tarimas, golpean demasiado las cajas, utilizan tarimas defectuosas, etc.

b).- El operador de montacargas no cumple adecuadamente con sus funciones, ya que en ocasiones golpea las cajas, maneja a exceso de velocidad, no conduce por los carriles preestablecidos, etc.

c).- Este almacén no cuenta con un personal fijo a cargo de las áreas de almacenamiento que verifiquen el adecuado acomodo de las tarimas por lo que los operadores de los montacargas realizan esta

operación de la manera que ellos creen conveniente, distribución que en la mayoría de los casos resulta errónea.

d).- El almacén no está distribuido por áreas, tomando en cuenta el número de insumos que en él se alojan, sus características físicas, así como la prioridad de salida de estos.

e).- Se observa que es necesario tomar un poco más de responsabilidad por parte de las personas encargadas del almacén, ya que ellos desconocen el gran costo que origina su departamento con la pérdida de los insumos. Se tiene un mal uso del montacargas desde el momento de la recepción del insumo así como la transportación de este dentro y fuera del almacén.

3.2. PROCESO DE PRODUCCION

Al observar el proceso de producción detalladamente surgieron los siguientes problemas críticos que a continuación se describen.

a).- No existe una adecuada programación en cuanto a la salida del insumo del almacén hacia la línea de producción. El departamento de producción en conjunto con el almacén de insumos deben de establecer estándares de utilización de los insumos por turno, día, mes, etc.

b).- Los jefes de turno del departamento de producción desconocen (y si lo conocen hacen caso omiso) los costos que genera su departamento por insumos que son utilizados de manera ineficiente.

c).- Se carece de un sistema de seguimiento del insumo durante cada área de producción, así como la recuperación de este al final del mismo.

d).- El supervisor de área no lleva a cabo la devolución del insumo excedente en cada lote de producción, dejando el insumo a la deriva en la línea de producción y al momento de producir otro lote distinto, se producen mezclas de insumos.

e).- Aquí se repite el caso de mal manejo del insumo por parte de los trabajadores, resultando insumos golpeados, mal utilizado, etc.

f).- No se lleva a cabo una requisición oficial del insumo por parte del departamento de producción a almacén, y es esta la causa del insumo mal utilizado.

g).- No existe la comunicación apropiada obrero - supervisor, necesaria para concientizar al obrero de los a los costos que actualmente resultan por parte del insumo defectuoso o no utilizado como se mencionaba en el inciso(e).

3.3. ALMACEN DE PRODUCTO TERMINADO

Lo que se auditó en el almacén de producto terminado, arrojó la necesidad de establecer un buen sistema de control de inventario.

a).- No se cuenta con una organización de las áreas del almacén, provocando con esto que se mezclen los productos y dificultando el seguimiento por prioridades (PEPS).

b).- Al acomodar el producto terminado en el almacén, se hace mal uso de los carriles (incomunicación jefe - montacarguista).

c).- No se cuenta con las especificaciones de cada uno de los productos, provocando con esto que el producto no pueda ser identificado rápidamente al momento de hacer embarques.

d).- Se carece de un seguimiento basado en la orden de prioridad que determine que producto es más solicitado y en que tiempo se tiene su mayor demanda y además calcular su tiempo de entrega para que con esto se pueda decidir que lugar deba ocupar dentro del almacén.

e).- El control actual de las entradas y salidas no cumplen con los requerimientos de la planta. Se observa que algunos operadores de montacargas no respetan las indicaciones de los jefes de almacén y realizan sus actividades de la manera que ellos creen conveniente.

f).- Al etiquetar el producto, este se coloca en cajas, las que a su vez son colocadas en tarimas. El personal (obrero) coloca las cajas en tarimas defectuosas o que no son para este tipo de uso, ocasionando grandes porcentajes de defectuosos ya que la tarima con el tiempo se quiebra, ocasionando incluso derrumbes en las estibas (unas tarimas sobre otras).

g).- El cartón que se usa en el área de encartonado en ocasiones no es el adecuado para cada tipo de producto.