

4. ANALISIS DE LA INFORMACIÓN

Con base en la información obtenida en el diagnóstico aplicado con anterioridad, se proponen las siguientes sugerencias con la finalidad de establecer un control total de insumos, dichas sugerencias se desarrollan a continuación:

4.1. ALMACÉN DE INSUMOS

a).- Determinación de carriles en el almacén de insumos.

1.- Clasificar (tal vez por medio de colores) la prioridad de los productos disponibles en relación a los de mayor demanda.

2.- Identificación de los carriles dependiendo del tipo de producto y de las características de control de calidad.

3.- Especificaciones para su utilización, medidas, dimensiones y características de ubicación dentro del almacén.

b).- Separar los insumos por proveedores dentro de los carriles preestablecidos para cada uno de ellos.

c).- Control del suministro de insumos:

1.- Formato de control de inventarios actualizado y proyectado a posibles cambios futuros.

2.- Aprovechamiento del espacio disponible (reubicación dentro y fuera del almacén).

3.- Asignación de un montacargas exclusivo y dar a conocer al operador las indicaciones necesarias para el buen desarrollo de sus funciones.

d).- Recepción de los insumos:

1.- Rigurosa inspección del insumo.

- Por parte del jefe del almacén.
- Por parte del encargado de control de calidad.

2.- Efectuar la descarga del trailer (insumo) apoyándose más con el montacargas, minimizando el manejo excesivo por parte del operador.

- Se necesitarán 4 personas en lugar de 5.
- Se reducirá el costo de mano de obra.
- Cada trabajador tendrá más responsabilidad por los resultados que se obtengan.

- los trabajadores deben ser exclusivamente de base en esta área.

3.- Eliminar las tareas o destajos ya que esto resulta contraproducente en la calidad del trabajo, a menos que antes de iniciar el trabajo se haga referencia de esto a los operadores.

4.- Los puntos mencionados anteriormente deben tomarse en cuenta para todos y cada uno de los insumos.

e).- Programa de producción y su relación con el almacén de insumos.

1.- Orden de suministro de insumos (requisición previo establecimiento de formato).

2.- Los pedidos de insumos deben hacerse tomando en cuenta la producción que se vaya a efectuar (ver el ejemplo del cálculo de la cantidad de materia prima por turno). El departamento de almacén debe estar autorizado para no entregar material más de la cuenta.

f).- Notificar periódicamente de la cantidad de pérdidas en el almacén, incluyendo los costos por este concepto (puede ser por semana y separarlo por turnos de producción), de manera que los empleados se percaten de que están actuando mal y se esfuercen por evitarlo. Clasificar pérdidas por descargas manejo de montacargas, golpes, etc.

g).- Dar a conocer al operador de montacargas las áreas que fueron determinadas para cada uno de los insumos, así como la resistencia física y los cuidados que debe tener para cada uno de ellos.

h).- Implementar un programa de incentivos tomando en cuenta los resultados del periodo propuesto en el inciso(f).

4.2. PROCESO DE PRODUCCION

a).- Eliminar el exceso de latas en el área de empaque. El operador del montacargas surte bastantes para evitar viajes cortos, pero al estar expuesto demasiado tiempo al ambiente del proceso (en su mayoría humedad), el cartón el cual contiene las latas sufre malformaciones.

En todo el proceso productivo esta sería la única indicación, ya que existen otras de menor trascendencia y que pueden evitarse fácilmente con el llamado de atención del supervisor en turno, por ejemplo las latas que el obrero utiliza para beber agua y que en la mayoría de los casos la dejan en el lugar donde se utiliza. Este detalle a la larga puede causar serios problemas, ya que si alguna lata sufre un deterioro en su acabado ya no cierra con la presión requerida y ahí existe hasta pérdida de insumo.

Aquí también entra la importancia de que cada supervisor de cada uno de los turnos realice la devolución del material excedente esto para evitar el problema anterior.

4.3. ALMACEN DE PRODUCTO TERMINADO

a).- Distribuir el almacén de manera adecuada para poder adoptar el sistema PEPS.

b).- Respetar en forma estricta la distribución adoptada, ya que actualmente el almacén está dividido en carriles pero estos no son respetados por los operadores del montacargas, además de que no

sirven de base para la localización del producto a los encargados del almacén.

c).- El encargado del almacén no debe aceptar producto estibado en tarimas defectuosas o que no son adecuadas para este tipo de uso (tarimas para envase), ya que esto con el transcurso del tiempo e incluso con el solo manejo del montacargas ocasionan derrumbes que puede ocasionar pérdidas mucho mayores que las que se originan cuando el que el encargado de almacén regresa un lote en estas condiciones. Además en este punto recae el mal trato que causan los choferes de montacargas a las tarimas, ya que en ocasiones por el exceso de velocidad chocan contra otras estibas ocasionando derrumbes o en el menor de los casos destruyendo mínimo un cartón de producto terminado.

d).- En el punto anterior también influye la utilización de cartón que, como ya se menciono, estuvo expuesto a la humedad en el área de empaque, y por consiguiente no tiene la resistencia requerida para este tipo de utilización.