

CAPÍTULO IV

Conclusiones

4. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

La empresa ha venido creciendo en los últimos años gracias a la inversión en la búsqueda básica de mejoras a todo nivel. Mejoras que han hecho que en los últimos 25 años se vea incrementado su capital hasta en 5 veces.

La gerencia siempre ha reafirmado en la práctica su confianza y preocupación con el personal a todo nivel. Pero a veces se abusa de la confianza y ante la despreocupación de los jefes por analizar posibles mejoras se tienen que idear medios con los cuales se pueda ser más justos y equitativos. Es por ello que el área de Consultoría fue creada y es la encargada de idear proyectos de mejora como el que se presenta.

Si bien es cierto este proyecto es hasta cierto punto elemental en sus cálculos básicos, en la práctica es muy útil, pues engloba todo aspecto que tenga que ver directamente con la producción de un PT hasta su llegada a Alproter. La clave es la Toma de Tiempos y el seguimiento constante a los productos nuevos o especiales para su cálculo estimado de elaboración a nivel de proceso y envasado para así obtener los resultados esperados.

Con esto no solo se estaría siendo justos en el poder comparar las Plantas a nivel de producción y productividad para al final de cada mes premiar el esfuerzo con el llamado Bono de productividad, sino que sería un arma

fundamental de control de Horas Hombre para los jefes de Planta así como para la gerencia. Se podrá comparar el tiempo “teórico” con el real (en Horas Hombre) y poder analizar si la diferencia (que siempre existirá) es considerable de alguna evaluación más detallada o si solo se refiere a un factor humano al que siempre se estará sujeto en un porcentaje que también se podría estimar y ser aplicado al final de la obtención de las UEQ.

La aplicación vía software no es muy detallada pues puede determinarse de otras maneras según la realidad de la empresa. Se podría emplear en vez de una base de datos en Excel, una en Access y de la misma manera vía Microsoft Qry obtener los resultados. La base de tiempos se podría manejar vía servidor, en la cual cada jefe de Planta pueda acceder a actualizar la data con productos nuevos o ante un eventual cambio de fórmula en algún PT ingresar los nuevos tiempos. De esta manera sería mucho más simple su control para Gerencia de Producción así como diversas simulaciones que se podrían realizar desde este. También se puede idear un programa que interactúe con la plataforma de red de la empresa (que para el caso es el AS/400), de tal manera que se pueda no solo obtener el total de UEQ con un simple click en una pantalla donde solo solicite clave de acceso y rangos de fecha de obtención de data, sino también simular desde el ordenador lo que se quiere programar en la semana o mes y cuántas UEQ se reportará al final de este periodo.

Es por ello que se debe rescatar el criterio para el cálculo de esta manera de medir la productividad a nivel de producción, más allá de su aplicación vía

software que sería algo complementario sujeto a la realidad de la empresa que lo aplique. Se podría aplicar como por ejemplo a empresas manufactureras, donde el PT no sería un galón, un balde o un cilindro de pinturas, sino una prenda de vestir como un T-shirt, un jean, etc. Se analizarían las diversas etapas por las que atraviesa su elaboración (hilandería, tintorería, corte, confección, etc) y así para cada línea, artículo, presentación de cada producto se obtendrían tiempos estimados que devendrían en un análisis similar al presentado.

Si bien cada realidad es diferente el criterio básico del presente trabajo no tendría porque variar, solo se modificaría la manera de obtener la data requerida para las líneas de producción en análisis.