

## CAPITULO 7: CONCLUSIONES

Ahora que conozco el flujo de todos los diferentes materiales que la empresa utiliza para su operación, me doy cuenta que se necesita tener un alto nivel de organización para que todas las operaciones que realizan los montacarguistas sean precisas y lograrlo en el menor tiempo posible sin arriesgar su seguridad.

La mayoría de problemas que se tienen actualmente en la empresa son debido a la falta de espacio en la nave. En un principio su nivel de negocios en México era modesto, solo producía algunas piezas para Volkswagen pero ahora que se ha ganado el reconocimiento de sus clientes, cada vez son más los productos que se les pide producir, como la lodera del chevy para GM, las partes interiores para el PT Cruisier y próximamente en el 2005 se inyectarán las fascias del nuevo Jetta A5. La opción más viable en estos momentos es el de abrir una nueva planta, ya que al mismo tiempo que la empresa se expande, reduce sus problemas de flujos en los materiales. Esto se vería reflejado directamente en los encargados del manejo de materiales que son los montacarguistas, trabajarían bajo menos estrés y con mayor seguridad.

Con el cálculo de número de operarios de montacargas para el manejo de los materiales en los tres turnos, nos damos cuenta de que la empresa cuenta con el número correcto para poder satisfacer la demanda de trabajo requerido. Tenemos que tomar en cuenta que los montacarguistas no son máquinas a las que podemos apagar cuando no hay producción o cuando sus tareas de trabajo se ven reducidas. No se les puede contratar por hora ni se les puede decir

que se vayan como es el caso del segundo turno ya que quedarían a deber muchas horas las cuales no recuperarían.

Otro aspecto importante del que me percaté durante el año en que realicé mis prácticas profesionales en el departamento de Logística es que se tiene invariablemente problemas con ellos debido a que faltan, se enferman, o simplemente no son aptos para realizar las tareas que se les asigna. Por lo que a veces se tiene que prescindir de alguno de ellos y mientras se contrata a otra persona que tome su lugar, alguno de los otros tiene que cubrir su posición.

Por estas razones me di cuenta que el plan de producción, los ciclos de las máquinas, los mantenimientos a las máquinas, inventarios , entre otros aspectos, son cosas que planeamos y controlamos para que siempre se encuentren en el nivel que requerimos para que la planta funcione a nuestro gusto. El factor humano es un factor que es difícil de controlar ya que piensa y siente por si mismo, al contrario de las máquinas.

Es por esto que se deben estudiar con detenimiento todos los aspectos que afectan o ayudan a que nuestros trabajadores para que tengamos un control casi total de su rendimiento para que sus niveles de productividad se mantengan donde los queremos. En el Anexo 10 se muestra un test que los supervisores aplican mensualmente a los montacarguistas para evaluar su trabajo. Brindándoles la capacitación necesaria y dándoles incentivos que los motiven a hacer mejores cada día se sentirán parte esencial de la empresa.

Finalmente puedo decir que el objetivo de esta tesis se cumplió ya que pudimos conocer por medio de ella el flujo de los diferentes materiales que maneja la empresa y que con la mejora propuesta nos podemos dar cuenta que se puede alcanzar una mejora en el manejo de la materia prima, producto en proceso y producto terminado. Con los resultados obtenidos en el análisis de recorridos podemos ver que la implementación de esta mejora propuesta simplifica las tareas de los montacarguistas ya que pueden realizar diversas tareas en un menor tiempo lo que incrementaría su índice de productividad. Personalmente recomendaría a la empresa que realizara este cambio ya que no implica gastos y proporciona beneficios.