

## **CAPÍTULO 7.**

### **CONCLUSIONES**

#### ***7.1 CONCLUSIÓN***

Como se ha visto la problemática que enfrenta la planta de producción componentes dentro de la armadora Volkswagen es muy complejo, ya que no contaba con el tiempo de ninguna operación y como se ha visto el control y medición de la productividad de los operadores tiene un papel importante para minimizar los costos a los que incurre esta área y por lo tanto la empresa.

También se observó que la ergonomía es de gran importancia para el aumento o disminución de la productividad, ya que hace que el empacador se sienta a gusto para realizar sus actividades reduciendo el esfuerzo innecesario; por lo tanto en la hoja de observaciones (ver anexos 13 y 14), se ha incluido este factor, para analizar las dos áreas simultáneamente.

Con el uso de las diferentes técnicas de estudio del trabajo, se estandarizaron las 18 piezas, los 11 aceitados y el fleje de 7 medios motores y así se podrán utilizar estos valores para medir la capacidad de empaque y por lo tanto controlarla y mejorarla.

Se presentaron diversas mejoras para aumentar la productividad, con el balanceo de línea, las herramientas del flujo de materiales y las diferentes 11 propuestas aplicables a todas las áreas de empaque desarrolladas en el capítulo 5; como la eliminación de las demoras, la preparación de los materiales antes del empaque, el mantenimiento o aumento de líneas paralelas, la estandarización de los métodos de empaque, la preparación de las zonas de trabajo antes de comenzar el empaque y finalmente sobre la mejor ubicación de los elementos.

En ergonomía se propusieron mejoras en la zona de trabajo del cigüeñal para aumentar la eficiencia de la gente y ser más productivos, utilizando elementos ergonómicos en las áreas claves señaladas con el uso del método L.E.S.T.

Como se pudo apreciar la mayoría de las ineficiencias registradas en los empaques son debidas a retrasos evitables, por lo que el punto más importante que se atacó para el área del empaque de exportación es la coordinación y organización, es decir hay que controlar que todo esté en su lugar en el momento correcto para evitar este tipo de desperdicios.

Aún cuando el propósito de este estudio es aumentar la productividad, se encontró que los empacadores que están ubicados en la clasificación más alta ya no tienen ningún estímulo extra para efectuar sus actividades con un mejor esfuerzo, por lo que se sugiere diseñar un plan de incentivos adicional para aumentar su productividad.