

CAPITULO 4: CONCLUSIONES

Es importante mencionar que para poder implementar “lean manufacturing” en una empresa hay que cambiar el proceso de producción y la manera de operar de todos los involucrados en la empresa.

Con el mapa de cadena de valor se pudo apreciar el comportamiento de la línea de ensamble. Esto sirvió para resaltar las carencias de efectividad que existían en el proceso y que podrían ser causas de retrasos en entregas.

Se hizo un plan de implementación con la finalidad de hacer una guía de los objetivos y metas necesarios para implementar exitosamente “lean manufacturing” en la planta.

Para fines de esta tesis, el estudio de movimientos fue de utilidad para poder identificar los movimientos que no eran efectivos y que no le agregaban valor al producto final. Un vez que se descubrieron estos movimientos innecesarios, se pudieron idear diversas sugerencias de mejora que redujeran los tiempos de ciclo de estas actividades y por ende el tiempo total de operación.

Se diseñó un sistema de supermercados para poder disminuir y controlar los inventarios entre las estaciones de habilitado y cono posterior, y habilitado y cono frontal.

Finalmente, se considera haber cumplido con el objetivo presentado al inicio de este proyecto, el cual consistió en aplicar herramientas de Ingeniería Industrial factibles de aplicación para encontrar cuáles y cómo se pueden reducir las operaciones que no le agregan valor al producto.

1.1 RECOMENDACIONES

Como recomendación para la empresa, se sugiere que le de seguimiento al proyecto y se complete el resto del proceso a partir de las herramientas que se desarrollaron. De esta forma se podrá mejorar la línea en su totalidad y eventualmente mejorar la calidad y evitar retraso en entregas.

También es importante que se lleve a cabo un estudio de movimientos en toda la línea de producción para poder incorporar métodos de estandarización de operaciones. Esto con la finalidad de reducir la variabilidad en los tiempos de ciclo. Una vez logrado esto podrán capacitar a sus operadores para ser capaces de hacer diferentes operaciones de ensamble.

En cuanto a la implementación de Kanban en el resto de las estaciones, es necesario hacer un análisis para cada estación y posteriormente poder incorporar toda la línea de ensamble a este sistema. Para fines prácticos de este proyecto se consideró el área de habilitado como un proveedor aunque no lo sea. Es primordial que la empresa haga un estudio dedicado a esta área y sea capaz de crear un plan de producción óptimo. De lo contrario, aunque el resto de las estaciones esté funcionando bajo un sistema de supermercados, si habilitado no está organizado, afectará el resto de la línea.

Finalmente es importante mencionar que “lean manufacturing” es un proceso de mejora continua que se comporta de manera gradual. Es indispensable ser pacientes durante este proceso para eventualmente ver cambios. La implementación de mejoras, inicialmente representa un gasto, pero es importante entender que para mejorar hay que invertir. Es importante que la empresa se consolide como un todo, para que pueda trabajar como un equipo para lograr resultados satisfactorios