

CAPÍTULO V



RESULTADOS

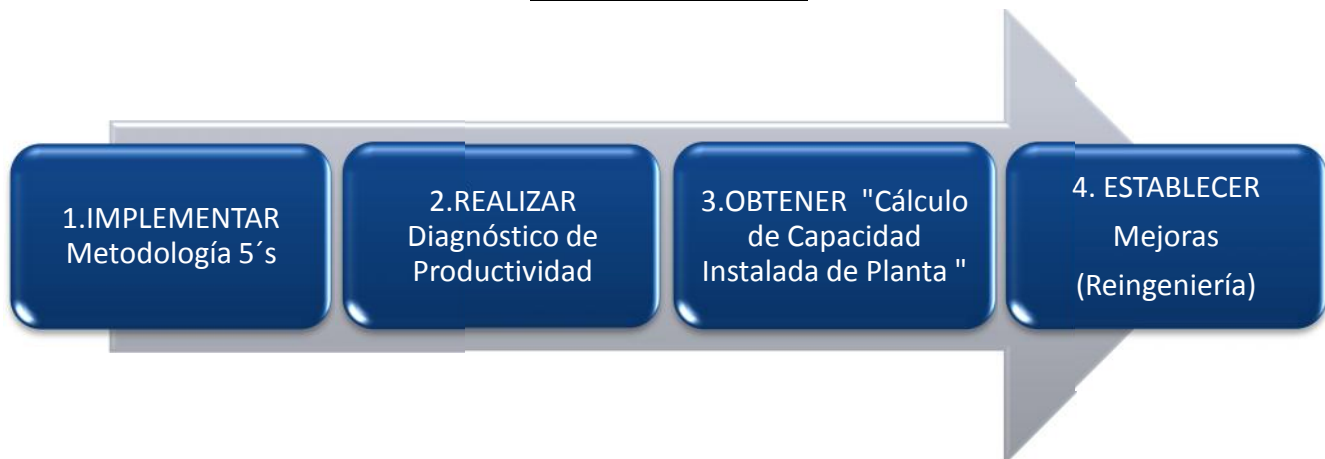
V.1 PLAN DE ACCIÓN Y OBJETIVOS A CORTO PLAZO



En la "FÁBRICA DE BILLETES" del BANCO DE MÉXICO, para poder satisfacer la demanda de piezas existen diversos procesos indirectos en la producción, como la mencionada principalmente en este proyecto que es la "Producción y Modificación de Tintas de Seguridad".

Con el objetivo principal de establecer una metodología para mejora de un área de producción aplicable a otras, a continuación, se describe el plan de acción y objetivos a corto plazo según el planteamiento que fue partir de casos ideales y óptimos en la producción para ir agregando las variables que afectan a nuestro análisis y así lograr llegar a casos más reales.

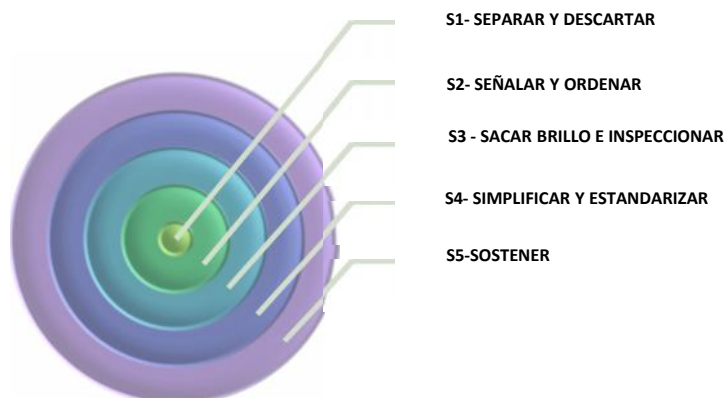
PLAN DE ACCIÓN



El Plan de Acción que se propone y que se ha seguido en el área de estudio para fines de este proyecto, es seguir los puntos que se mencionarán como un modelo de mejora, optimización y estandarización inicial para cualquier área productiva sin un análisis previo o en desarrollo de mejora y/o crecimiento.

1. IMPLEMENTAR

Inicialmente para la mejora de procesos es necesario implementar metodologías que nos permitan realizar una actividad en un menor tiempo posible, ya que, si hablamos de tiempo que es un parámetro medible, siempre puede traducirse a dinero. En el ÁREA DE PRODUCCIÓN DE TINTAS "Fábrica de Billetes" el estado actual del área es bueno pero si tomamos en cuenta que debemos como profesionales tener un nuevo criterio y ampliar nuestro panorama quitando paradigmas para poder ser innovadores y con iniciativa, se debe tomar como un modelo para iniciar la mejora en cualquier lugar, actividad, proceso, etc.



BENEFICIOS:

- Se ahorra espacio valioso.
- Se disminuye el inventario financiero y costos de capital.
- Se elimina la obstrucción del trabajo eficiente y manejo de materiales.
- Disminución en riesgos de salud y seguridad.

“La naturaleza humana instintivamente tiende a acumular cosas y guardarlas pensando en un posible uso futuro”

2. REALIZAR

Es importante resaltar que la productividad no es una medida de la producción ni de la cantidad que se ha fabricado, si no que se enfocará a medir la eficiencia con que se han combinado y utilizado los recursos del “ÁREA DE PRODUCCIÓN” para lograr aumentar la capacidad de producción del área.

BENEFICIOS.

1. Aumentando la productividad se generan mayores utilidades, y se reduce el costo unitario de producir un lote de tinta.
2. Provoca una “reacción en cadena” en el interior de la institución.
3. Mejora la calidad del producto.
4. Menores precios
5. Menos reproceso o re trabajo, menos equivocaciones, menos retrasos.

3. OBTENER

El cálculo de la capacidad instalada de planta se realiza, ya que, se llevaron a cabo los puntos anteriores que es gracias a ese análisis previo que podemos comenzar a recorrer el proceso junto con todas las especificaciones y variables involucradas. El beneficio más importante de este punto es que se pretende reducir considerablemente el costo y el tiempo de producción.

4. ESTABLECER

Para poder establecer mejoras nos enfocaremos a la REINGENIERÍA que es la materia que engloba un conjunto de herramientas y técnicas que podemos utilizar una vez analizados y planteados los puntos anteriores. Enlistaré algunas de las técnicas y herramientas de la Ingeniería Industrial que pueden utilizarse:

- Lean Manufacturing
- Six Sigma
- Poka Yoke
- Just in Time
- Kan Ban
- Kaizen

OBJETIVOS A CORTO PLAZO

OBJETIVO GENERAL.

“Establecer metodología para mejora de áreas de producción como modelo para futuras líneas de acción”

OBJETIVO PARTICULAR.

“ Disminuir costos de producción, aumento de productividad”

OBJETIVO ESPECÍFICO.

“Aumentar en un 20% Capacidad Instalada de Planta que impactará en aumento de productividad y disminución de costo de materias primas”