

CAPÍTULO 4.

CONCLUSIONES

“Cuando no puedas correr trota, cuando no puedas trotar camina, cuando no puedas caminar usa el bastón pero nunca te detengas.”

Madre Teresa de Calcuta

4.1 Conclusiones

El análisis de inventarios tiene una gran importancia en la industria actualmente ya que puede representar grandes ahorros y mejoras en el área de almacén de las empresas, con la experiencia en Grupo Gysapol comprobamos que los sistemas de inventarios hacen una gran diferencia ya que se obtuvieron importantes resultados como son un ahorro promedio del 7.88% en el costo de mantener la materia prima ya que se paso de gastar el 26.33% del costo total de inventario en mantener al 18.44% del costo total de inventario.

Se determino que el costo de mantener el material en el inventario es del 26.33% y comparado con el costo de ordenar es tan solo \$243 que representa menos del 1% del valor total del inventario.

Aplicando el sistema de inventario del costo unitario mínimo (CUM) se obtuvo un nivel de inventario entre 19.48 y 5.64 a ordenar para la demanda pronosticada para todo el año, estas cantidades son muy contrastantes al momento de compararlas con el sistema de la Cantidad Optima a Ordenar (EOQ) que resulto de un valor de 0.10 Ton.

Como podemos observar los valores obtenidos por el CUM son mucho más elevados que la cantidad óptima a ordenar y al ser comparados con el análisis de sensibilidad se obtiene que es mejor pedir la cantidad óptima a ordenar, sin embargo, de acuerdo a la realidad de las empresas y experiencia lo más conveniente es pedir las cantidades que se obtuvieron en el CUM, aunque esto es un costo más elevado de mantener que ordenando lo obtenido en el EOQ, hay que tomar en cuenta la cantidad mínima que envía el proveedor y creemos es muy difícil que se pueda enviar 0.10 toneladas por pedido, así mismo esto representaría pedir en promedio materia prima 50 veces al mes lo que se nos hace poco práctico y poco probable que lo aceptara el proveedor.

Otra de las grandes ventajas que se tiene es una mejor distribución de espacio ya que se distribuye la cantidad de material en el almacén reduciéndola en por lo menos 50% de lo que se tiene actualmente en la empresa Gysapol, esto nos permite un mejor acomodo, ya sea por tipo de material o por veces en que ha sido reprocesado el material, esto es muy importante ya que en Grupo Gysapol no se cuenta con orden en el almacén lo que impide tener un control preciso en el almacén.

Esto a su vez permite tener un conocimiento real del material que se tiene en el inventario, ya que en Grupo Gysapol no se tiene contabilizado el material que se tiene realmente, y así ocupar los recursos que se tienen perdidos en el almacén.

Otra de las grandes ventajas obtenidas para Grupo Gysapol es la mejora en la seguridad del almacén, al tenerlo ordenado se tendrán pasillos delimitados y conforme a la norma NOM-003-SEGOB/2002 proponemos poner las señalizaciones pertinentes para los extintores, salidas de emergencia, hidrantes y de riesgo eléctrico.

Al tener un lugar de trabajo seguro se mejoraran las condiciones de los empleados lo que permite que se sientan con mayor confianza y seguridad provocando aumento en la productividad.

4.2 Propuestas de mejora.

1.- Descripción

Obstrucción de las rutas de evacuación con material inservible y basura.

Propuesta de mejora

Delimitación de las áreas de almacenaje y reacomodo del material, definición de un área especial para la disposición del material inservible y basura, política de revisión continua semanal para el correcto depósito del desperdicio.



Fig. 51 Área de almacén donde se observa que no hay espacio para manipular con el montacargas.



Fig. 52 Área de almacén donde se observa que hay obstrucción de la salida de emergencia.



Fig. 53 Materia prima en desorden

2.-Descripción

Obstrucción de pasillos con costales de basura.

Propuesta de mejora

Delimitación de los pasillos con franjas de pintura amarilla en el suelo conforme a la norma NOM-001-STPS-2008

Realizar jornadas de limpieza semanalmente, separando la basura para aprovechar reutilización.



Fig. 54 Área de oportunidad 2.

3.-Descripción

Falta de señalización en terminales eléctricas.

Propuesta de mejora

Señalización del área de terminales eléctricas con franjas de color rojo alrededor del área y en el suelo conforme a la norma NOM-003-SEGOB/2002.



Fig. 55 Falta de señalización en terminales eléctricas.



Fig. 56 Área de oportunidad 3.



Fig. 57 Falta de limpieza en maquinaria

4.-Descripción

Obstrucción de extintores y falta de extintor.

Propuesta de mejora

Despeje y señalización pertinente respetando las franjas de color rojo en el suelo como área de seguridad conforme a la norma NOM-003-SEGOB/2002, revisión periódica de extintores en todas las áreas señalizadas.



Fig. 58 Área de oportunidad 4.

5.-Descripción

Basura y desperdicios almacenados innecesariamente en el área de almacén.

Propuesta de mejora

Clasificación de los materiales en el almacén y limpieza de los materiales innecesarios colocando la basura en un lugar destinado para ello como puede ser fuera del almacén donde se colocará un depósito especial para posteriormente desalojarla.



Fig. 59 Área de oportunidad 5.

6.-Descripción

Basura y material regado en los pasillos y área de almacenaje.

Propuesta de mejora

Limpieza de pasillos y área de almacenaje y medidas de seguridad conforme a la norma NOM-001-STPS-2008.

Colocar depósitos provisionales donde se podrá colocar este tipo de desperdicios.

Definir políticas de limpieza continua por turno para evitar tener las áreas en mal estado y mantenerlas limpias.



Fig. 60 Área de oportunidad 6



Fig. 61 Imagen donde se muestra la falta de limpieza en almacén

7.-Descripción

Almacenamiento de costales vacíos, ocupando espacio innecesariamente.

Propuesta de mejora

Clasificación, separación y disposición de los costales.

Vender los costales vacíos para ahorro de espacio o aprovechamiento para mantener la materia prima más ordenada.



Fig. 62 Área de oportunidad 7.

8.-Descripción

Materiales estibados inadecuadamente y falta de ordenamiento en los materiales.

Propuesta de mejora

Estibar los materiales adecuadamente conforme a la norma NOM-006-STPS-2000.

Estibar en las áreas delimitadas con franjas amarillas y no para este material no más de dos paquetes.



Fig. 63 Área de oportunidad 8.

9.-Descripción

Desechos y basura tirados en el área de almacenaje, desorden en el área correspondiente a los dados de extrusión.

Propuesta de mejora

Limpieza del área de almacenaje.

Ordenamiento y clasificación de los dados conforme al uso o tamaños.

Hacer una base metálica con ganchos donde se muestre la figura del dado para facilitar la búsqueda y el acceso así como la estética del área.

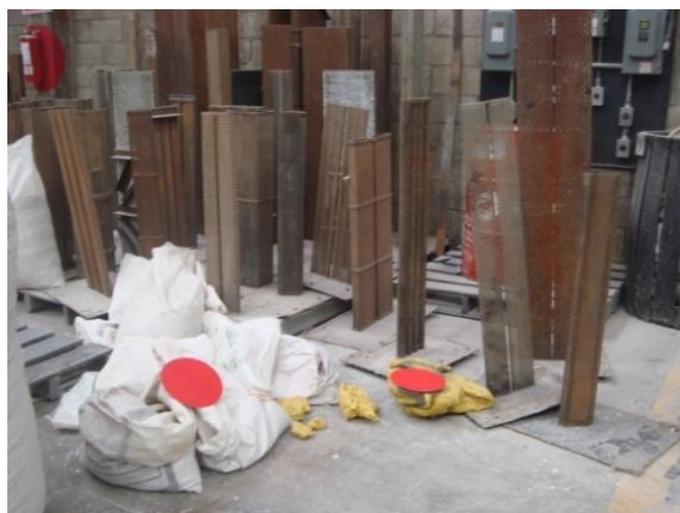


Fig. 64 Área de oportunidad 9.