

CONCLUSIONES

El objetivo de nuestra tesis, fue encontrar la factibilidad de hacer uso de las herramientas de Manufactura Esbelta y Seis Sigma aplicadas a las PYMES mexicanas, por lo que en el capítulo I se mostró la situación actual de las PYMES mexicanas, como son: características, ventajas y desventajas de este tipo de empresas.

En los capítulos II y III presentamos cada una de las herramientas de Manufactura Esbelta y Seis Sigma, así como, conocer cuál es el objetivo que persigue cada una, cómo se aplica y cuáles son los beneficios que se generan al utilizarlas. Cabe mencionar, cómo una filosofía de vida puede beneficiar a las empresas con el simple hecho de crear una cultura y un hábito de mejora continua.

En el capítulo IV realizamos un caso de estudio, en una mediana empresa llamada PROARCE en donde realizamos el diagnóstico de la empresa y se dieron propuestas de mejora a los directivos de la empresa.

Para identificar los problemas en PROARCE se utilizaron diferentes herramientas de cada una de las técnicas estudiadas, tales como el diagrama de Ishikahua, la lluvia de ideas, diagrama de flujo, etc. No se pudieron utilizar otras herramientas porque hubo resistencia por parte de algunas personas para proporcionar información.

Al realizar el diagnóstico de la situación actual de la empresa PROARCE observamos que se podían aplicar varias de las herramientas de Manufactura Esbelta y Seis Sigma. Comenzamos por definir los problemas de cada una de las áreas y realizando estudios de medición de tiempos y de inventario y analizamos la información recopilada, encontrando problemas como exceso de inventario, falta de mantenimientos preventivos, desorden en algunas de las áreas, etc.; mismos que se pueden eliminar mediante la aplicación de las 5's, Kanban, TPM, entre otras herramientas.

De acuerdo al objetivo de nuestra tesis está solo tuvo un alcance hasta la tercera fase del DIMAC; para llevar a cabo las fases de Mejorar y Controlar, se presentaron al Director de Operaciones las propuestas al final del estudio, y lo encontramos con una gran resistencia al cambio, estas también fueron mostradas al Gerente de Producción, quien las encontró muy interesantes y viables para aplicarse en PROARCE, al darse cuenta del gran desperdicio que están teniendo en la empresa. Esto se debe a que el Director de Operaciones lleva mucho más tiempo, y ya no le es tan fácil detectar los problemas existentes en el día a día, en cambio el Gerente de Producción lleva dentro de la empresa solo un par de meses.

En conclusión, podemos decir que las técnicas de Manufactura Esbelta y Seis Sigma no son exclusivas para las grandes empresas, sino que también pueden ser utilizadas por las PYMES para que puedan tener mayor flexibilidad en los procesos, optimizar los recursos, eliminar desperdicios, mejorar continuamente la calidad y reducir costos para asegurar en la empresa los niveles de competitividad y productividad que les permitan ofrecer productos y servicios con valor agregad.