

RECOMENDACIONES PARA EL TALLER

De las actividades realizadas a lo largo del proyecto de implementación, se desprenden las siguientes recomendaciones para el taller:

Distribución de planta

1. En la realización de una distribución de planta no se deben seguir pasos improvisados, por el contrario se debe contar con modelos y técnicas adecuadas, como el método de planeación sistémica de la distribución; para lograr una eficaz y eficiente organización de cada uno de los factores que intervienen en ella y de esta manera optimizar tanto herramientas como espacio y dinero.
2. La responsabilidad de una buena distribución no es sólo del ingeniero o diseñador encargado sino de toda la empresa en conjunto. Desde el desarrollo general de conjunto hasta la elaboración de los planos detallados de distribución el compromiso y la participación de los miembros de la empresa se hace necesaria e imprescindible para llegar a los resultados óptimos esperados.
3. No se debe caer en el error de considerar únicamente como objetivo de la distribución el incremento de productividad y la reducción de costos. Es también importante enfocar el diseño que se realice en el factor humano, una correcta distribución en planta mejorará el nivel de vida de los trabajadores y sus condiciones de trabajo.
4. Para presentar el diseño de la distribución y estar en ventaja para el convencimiento a la gerencia del proyecto, se debe hacer uso de la tecnología con que se disponga. Se puede agregar simulaciones por computadora o planos

en tres dimensiones, elaborados en programas como AutoCAD o architectural desktop.

Costos de reparación

1. Para llevar de manera exitosa el control de los costos por orden de reparación es indispensable involucrar al personal que incurre tanto en el gasto como en el registro.
2. Es requisito mantener estadísticas de los gastos en que se incurre para monitorear y realizar acciones correctivas en caso de existir alguna desviación.
3. La siguiente etapa debe buscar mejorar el desempeño del sistema de control para los inventarios presentado en este trabajo, mejorar los controles y disminuir los costos de los materiales de las reparaciones en el centro automotriz.

Sistema de pago

1. Para asegurar el éxito del sistema se requiere amarrar el control de pagos con las revisiones de calidad de manera que cada que se autorice una revisión de calidad, se efectuó el respectivo pago en el sistema de administración.
2. Una vez alcanzado el nivel óptimo de producción mensual, es recomendable adaptar este sistema de pago ya que en una gran cantidad de centros de reparación por colisión, se utiliza esta manera de pago a operarios.
3. La siguiente etapa en el proceso de implementación consiste en aterrizar el concepto de pagos a destajo o por productividad en el centro de reparación una vez que se alcance un nivel superior a las 100 reparaciones mensuales y se continúe laborando con 4 hojalateros.

Control de calidad

1. Es recomendable que desde el ingreso de la unidad al taller, se coloquen los controles de calidad en áreas visibles para que los responsables de la reparación tengan presente que deben verificar y asegurarse de firmar como responsables que realizaron su trabajo con calidad.
2. Al finalizar las reparaciones el asesor debe revisar junto con el propietario de la unidad los puntos corregidos además de los detalles que pueden generar en una venta adicional, se recomienda que el cliente firme la satisfacción de la reparación como evidencia de un trabajo bien elaborado.
3. La siguiente etapa en el control de calidad deberá considerar la aplicación de mejora continua en las preguntas que se realizan al calificar la calidad en cada proceso de reparación.

Encuesta de satisfacción a clientes

1. Se recomienda aplicar las encuestas a todos los propietarios de las unidades reparadas ya que una mayor población de datos nos proporciona una mayor certeza en los resultados que deseamos obtener.
2. Es recomendable revisar la respuesta abierta ya que los clientes expresan detalles desde muy sencillos hasta aquellos que deben recibir especial atención, debido a esto se debe dar solución a dichas situaciones a la brevedad.
3. Posterior al análisis de la información es necesario reunirse con el equipo de trabajo para informar sobre la percepción de los clientes al finalizar el periodo analizado, derivado de esa reunión generar un plan de trabajo para corregir las áreas de oportunidad detectadas indicando actividades, fechas compromiso y responsables de llevar a cabo dicha actividad.
4. La siguiente actividad una vez comprendidos los conceptos a evaluación y análisis de información es especificar los conceptos que la encuesta deja muy abiertos para la opinión, de manera que se trabaje en especificar las preguntas que no generar información de calidad para el análisis.

CONCLUSIONES

De las actividades realizadas a lo largo del proyecto de implementación se desprenden las siguientes conclusiones:

Distribución de planta

1. Ha quedado establecido que la distribución de planta realizada durante este periodo de consultoría fue diseñada, revisada y puesta en funcionamiento en el centro de trabajo.
2. De la adecuada planeación y diseño que se realizó dependerá el buen funcionamiento de los procesos que se ejecuten en la empresa.
3. Las fases de la distribución y los pasos en el proceso de diseño que siguió este trabajo conforman un método ordenado y aplicable a la situación de la empresa; que corrobora la importancia y eficacia del planeamiento sistémico de la distribución como método general a seguir en los proyectos de distribución.
4. Al finalizar la implementación de "el taller", se puede concluir que se ha cumplido el objetivo específico de diseñar la distribución de planta definitiva del taller, debido a que fue el diseño elaborado por quien realiza este trabajo el que se implementó en las instalaciones.

Costos de reparación

1. El control de costos de una empresa es fundamental para mantener la rentabilidad del negocio, controlar aspectos clave es de vital importancia por lo

que implementar una hoja de cálculo para el control de los mismos es de gran ayuda.

2. Mientras los trabajadores tengan contemplada la importancia de controlar los costos de reparación para la medición y creación de planes para reducirlos, se está en grandes posibilidades de hacer rentable el negocio del taller.
3. Una vez implementado el control de costos, cumple los objetivos y funciones siguientes: facilitan la toma de decisiones, permite evaluar la cantidad de inventario en existencia y proporciona elementos para adquirir los materiales que están a punto de agotarse, esto evita caer en desabasto y que la producción se detenga por cualquier elemento que falte en la producción, por lo tanto se mantiene la eficiencia en las operaciones.
4. Registrar la información de cada gasto en que se incurre es de vital importancia para la obtención de resultados que se acerquen a la realidad.
5. Con la implementación de este formato, se concluye que es posible medir y controlar los costos de reparación por unidad planteada como objetivo específico descritos en la sección 2.3.

Sistema de pago

1. El sistema de pago presentado en este trabajo ayuda a administrar los salarios de las personas según la productividad que realicen en sus labores diarias, este sistema ayuda a mantener la eficiencia ya que se configura de modo que se obtenga este beneficio para los involucrados en las reparaciones.
2. Este sistema incentiva la productividad del personal y la empresa, como consecuencia los ingresos de los trabajadores, de este modo se obtienen beneficios para los involucrados en el proceso de reparación de este taller.
3. Finalmente el sistema de pago a operarios no fue implementado debido al nivel de producción que no cumplió con las especificaciones mínimas para poder llevarlo a cabo durante el periodo de implementación en las instalaciones.

Control de calidad

1. Al finalizar la implementación se consiguió que los responsables de los procesos identificaran la cadena productiva en que se encontraban inmersos, aprendieron a identificar quienes son sus clientes y proveedores internos.
2. Se lograron diseñar e implementar dos controles de calidad: el control de calidad entre proceso y la revisión de calidad final, con estos es posible detectar y corregir cualquier desviación dentro de las operaciones de reparación.

Encuesta de satisfacción a clientes

1. Se diseñó e implementó una encuesta de satisfacción a clientes, se realizaron las adecuaciones necesarias y se aplicaron a los primeros clientes del centro de reparación.
2. Se generó un archivo de Excel que ayuda a determinar estadísticas por áreas así como poder determinar la zona que está calificada con menor apreciación por los clientes.
3. Con el análisis de la información, se generaron planes de acción para corregir las desviaciones detectadas.