

## Capítulo IV. Conclusiones.

Este trabajo de titulación tiene como objetivo el demostrar que la actividad desarrollada conlleva a la aplicación de la ingeniería, sobre todo, mostrar un crecimiento profesional de mi parte al aplicar conceptos de ingeniería y adecuarlos a las situaciones propias de la actividad.

De acuerdo con lo anterior, se puede concluir en muchos aspectos, desde el punto laboral, he podido poner en práctica conocimientos adquiridos de las materias cursadas de la carrera, aunque cabe destacar que la información o conocimientos adquiridos no se aplican tal cual como se aprenden en el aula, sino más bien aprendes que cada empresa tiene una forma muy específica de llevar a cabo las actividades porque lo que en una funciona perfecto tal vez en otra se debe de modificar y adaptar a las circunstancias.

Otra parte importante y que atañe a la actividad diaria de la empresa es que la función realizada, ha permitido tener un mejor control de eventos generados por las diferentes áreas de producción, ya sean eventos de garantías o quejas de cliente externo, desembocando las mismas en Acciones Correctivas que si bien no han tenido un gran impacto en la mejora de los procesos (A Corto Plazo), nos está permitiendo conocer que áreas son las que nos están provocando cuellos de botella (Retrasos en Producción) o problemas en cuanto a manufactura del producto.

Otro punto que ha permitido mi crecimiento profesional dentro de Ottomotores, es que he podido interactuar con los diferentes niveles jerárquicos, tanto de la empresa, como de los distintos Proveedores (Nacionales y Extranjeros) y Clientes (Nacionales y Extranjeros), desarrollando habilidades administrativas y productivas, como lo son: la negociación y toma de decisiones; montaje y operación y de equipos, respectivamente, de igual forma la adquisición de conocimientos de los diferentes proveedores (ABB, Schneider, Cummins, Volvo, Perkins, INFRA, etc.).

Considero que es importante mencionar que no todas las acciones realizadas en la empresa ha tenido el resultado esperado o se han aplicado de acuerdo a lo planteado inicialmente, sin embargo, éstas han servido para detectar puntos que no se habían considerado o mostrar que las fallas no eran las que inicialmente se habían determinado, pero al ser una actividad práctica y en la cual, se deben de tomar decisiones de forma casi inmediata es invariable que la propuesta original sea modificada y adecuada de acuerdo a las situaciones presentadas, las cuales son soportadas como es mencionado líneas arriba por la experiencia adquirida en campo y por las bases teóricas adquiridas en las aulas.

Finalmente con esto, quiero decir que no todo tiene una solución inmediata y que lo ya implantado o desarrollado es factible de ser mejorado y adecuado a las condiciones variantes del mercado.

#### IV.1 Recomendaciones.

Dentro de las recomendaciones generales podemos mencionar las siguientes:

- 1) Llevar una mejor Planeación de la Producción (Actualmente se basa en el principio de las “Urgencias”), así como la mejora del Sistema Logístico (Lay out no adecuado) que se tiene, ya que estos dos elementos son las partes que desde mi punto de vista están causando problemas en cuanto a fechas de entrega (Retraso en Producción), elementos en Stock (Faltantes), Tiempos muertos de Carga-Descarga, mal empleo de espacios dentro de la Planta.
- 2) Incrementar la comunicación interna, principalmente entre los Departamentos de Ventas y Producción, para conocer los tiempos estándar de producción, información básica de los equipos, impactos de modificaciones, etc., para ofrecer mejores tiempos de entrega a nuestros clientes.
- 3) Para todas las Áreas brindar cursos sobre impactos de nuestra actividad en el rumbo de la empresa y de las consecuencias de no realizar las actividades de la mejor forma posible (Evitar Malas Practicas).
- 4) Tener un Sistema de Gestión de Calidad y Medio Ambiente verdaderamente implantado en todos los niveles, principalmente en las personas de nivel jerárquico alto, ya que no existe un verdadero compromiso para permear la información o un verdadero involucramiento sobre el producto y sus procesos, en algunos de sus integrantes.
- 5) Cambiar actitudes negativas muy arraigadas dentro del personal, sobre temas de Mejora Continua, Acciones Correctivas y Preventivas y Trabajo en Equipo, principalmente.