

4.5 RESUMEN

Como ya mencionamos anteriormente, las pequeñas y medianas empresas pueden hacer uso de las técnicas de Manufactura Esbelta y Seis Sigma, por lo que se realizó un caso práctico para demostrar la hipótesis presentada en nuestra tesis.

Se eligió a una mediana empresa llamada PROARCE, la cual se dedica a la elaboración de envases primarios, exhibidores y recipientes para transportar.

Valiéndonos de las herramientas de Seis Sigma pudimos encontrar y medir los problemas dentro de la empresa e hicimos uso de las herramientas de Manufactura Esbelta para proponer mejoras.

Al realizar el diagnóstico de la empresa encontramos que la principal problemática es el gran número de mantenimientos correctivos que se realizan, como sabemos, nos cuesta menos prevenir que corregir, por lo que es un área de oportunidad importante dentro de PROARCE que se debe erradicar, ya que afecta en la producción generando atrasos en las fechas de entrega, pérdidas de tiempo y costos.

Otra área de oportunidad importante es el almacén, ya que tiene un alto nivel de inventario tanto de materia prima como de producto terminado, que les está originando altos costos por mantenimiento, así como producto obsoleto y en mal estado ocasionado por las condiciones del lugar.

El objetivo de Manufactura Esbelta es la eliminación de desperdicios, y por lo tanto es importante que en PROARCE se lleve un control de la merma así como del material que se puede reciclar, para aprovechar mejor los recursos materiales y humanos.

Cabe mencionar que al presentar las propuestas de mejora hubo mucha resistencia al cambio, ya que la gerencia de operaciones considera que las condiciones y el modo en el que laboran son los adecuados.

En conclusión, para poder generar una mejora en PROARCE es necesario realizar un cambio de mentalidad comenzando por los directivos, destacando que al aplicar de forma integral y constante las técnicas de Manufactura Esbelta y Seis Sigma se puede mejorar la productividad de la empresa haciéndola más rentable.