

2016



AMBRIZ DONDIEGO
CAROLA



**“ESTRATEGIAS LOGÍSTICAS
PARA EL MEJOR CONTROL DE
LOS PROCESOS DE LA
EMPRESA”**

Tabla de Contenido

Lista de Tablas	3
Lista de Figuras.....	4
Introducción.....	5
Marco Teórico	6
Metodología.....	11
Resultados	17
Conclusiones.....	23
Programa de actividades Cronograma de actividades.....	24
Referencias	25

Lista de Tablas

1: Pasos a desarrollar para el proyecto	11
2: Actividades proyectadas	12
3: Causas – consecuencias	13
4- Ventajas de un nuevo diseño	13
5- Lista de producción	22

Lista de Figuras

1: Canales en los rieles	6
2: Canales de puerco en las cámaras	6
3: Flujo de canales en las cámaras	7
4: Layout de la empresa	7
5: Solución optima	14
6: Diagrama de sacrificio de ganado	15
7: Proceso de análisis R y R	16
8: Línea de comunicación	18
9: Formato de conteo y pesaje	21

Introducción

La empresa Frigorífico y Empacadora de Aguascalientes, S.A de C.V (FREASA), fue fundada en San Francisco de los Romos, Aguascalientes en el año de 1986. Esta compañía se dedica al servicio de sacrificio de ganado bovino y porcino también ofrece los servicios de limpieza de víscera, refrigeración, carga de canales, empaque de productos cárnicos, deshuese, venta de harina y sebo.

La problemática que se detecto fue que no cuenta con una distribución específica y permanente de las canales en las cámaras de refrigeración, no hay reglamentos internos establecidos, falta de comunicación entre las áreas, lo cual dificulta entregar el producto en tiempo y forma a los clientes externos e internos de la empresa. Por lo cual este proyecto realizara estrategias logísticas para el mejor control de los procesos de la empresa, desarrollando análisis para obtener una distribución más óptima para las canales en refrigeración, identificación inmediata del producto y fomentar los reglamentos internos de las áreas, utilizando las bases de las metodologías JIT, ABC y KANBAN.

Para la empresa es muy importante que esto se lleve a cabo ya que están en un proceso de certificación de la ISO 9001 y para lograr esta certificación sus procesos tienen que estar estandarizados y cumplir con los reglamentos establecidos.

En el proceso de la realización del proyecto inicio por la observación de los métodos utilizados en la organización, para después, comenzar a estandarizar dichos procesos, esto con la finalidad de erradicar el reproceso y la perdida de tiempos. Además, se realizó la distribución del área de producción, en base a actividades, tomando como referencia diferentes metodologías de trabajo. En consecuencia, se obtuvo el acomodo eficiente del producto en las cámaras de refrigeración de acuerdo al tipo de producto. Para el seguimiento de la distribución establecida, se creó reglamentos para cada área, por lo cual el cumplimiento de los procesos será más efectivo para entregar el producto en tiempo y forma.

Marco Teórico

Es importante que las empresas realicen cambios en la administración de inventarios, almacén y procesos en general, estos cambios serán el resultado de la identificación y la capitalización de oportunidades para la empresa que ayudara a la planeación y el control de flujo total del producto en sus diferentes procesos. Las bases de las teorías JIT, ABC y KANBAN, ofrecen un alto nivel de apoyo, para desarrollar un diseño de estrategias que dé solución y mejoras a los problemas planteados.

A continuación se detallara la información de las dos áreas estudiadas, de forma concreta y específica:

✚ Área de Cargas

1. Esta área tiene como entradas las canales que tienen que estar lavadas y etiquetadas, después se tienen que ser resguardadas en las cámaras de refrigeración para mantener cierta temperatura.

En las figuras 1 y 2 se muestra la secuencia de las canales en las cámaras de refrigeración.



Figura 1: Canales de res en los rieles
Fuente: Fotografía de la página oficial de Freasa



Figura 2: Canales de puerco en las cámaras
Fuente: J. Zúñiga, A., Sánchez E. M. (2005).

La problemática en este proceso es que no cuentan con una distribución específica para el acomodo, por lo cual se dificulta identificar el producto y el acomodo se realiza de acuerdo a la disponibilidad de espacio en el momento

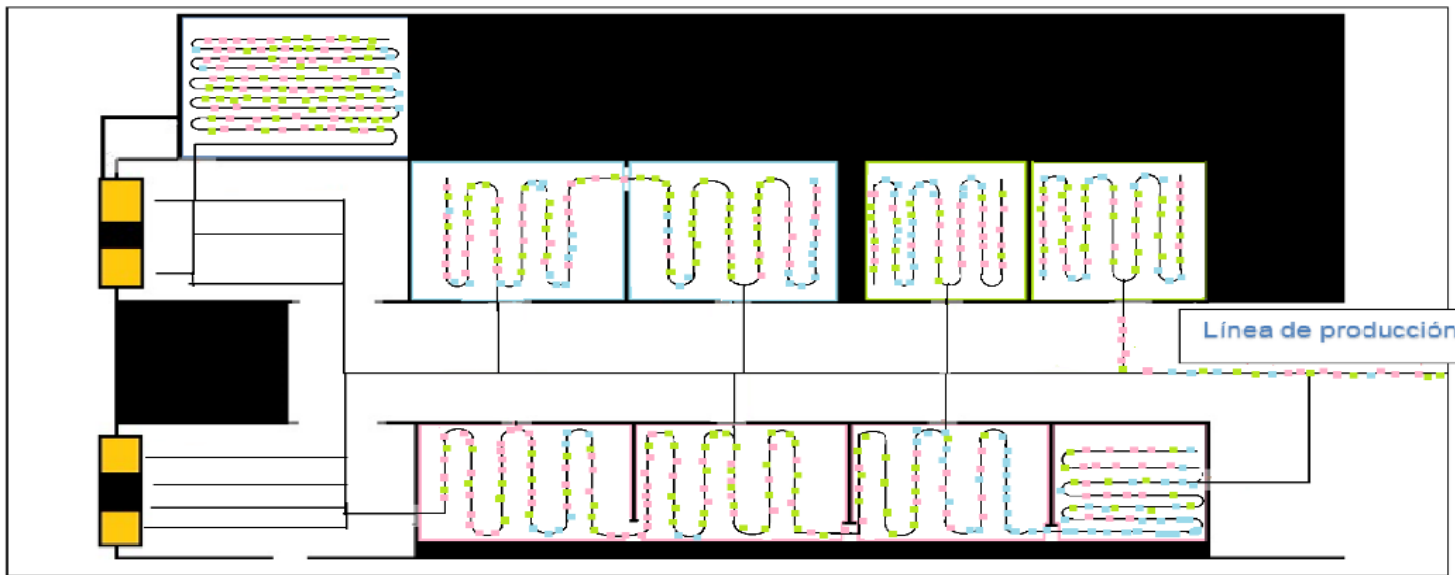


Figura 3: Flujo de las canales en las cámaras
Fuente: Elaboración propia

Como se muestra en la figura 3. El flujo de las canales avanza de acuerdo a la línea de producción y se resguardan de acuerdo a la disponibilidad de espacio, por lo cual los productos de un mismo lote quedan acomodado en diferentes cámaras.

1. Los puntos azules indican los lotes de puerco, caballo y burro.
2. Los puntos rosas indican los lotes de los diferentes clientes de la empresa
3. Los puntos verdes indican los lotes que pertenecen a Freasa.

Esta área no tiene una comunicación con vigilancia por lo cual no hay un orden de llegada de los clientes, lo que provoca que estén más de 4 camiones en el área de embarque, por lo cual es de suma importancia tener un control específico en esta área.

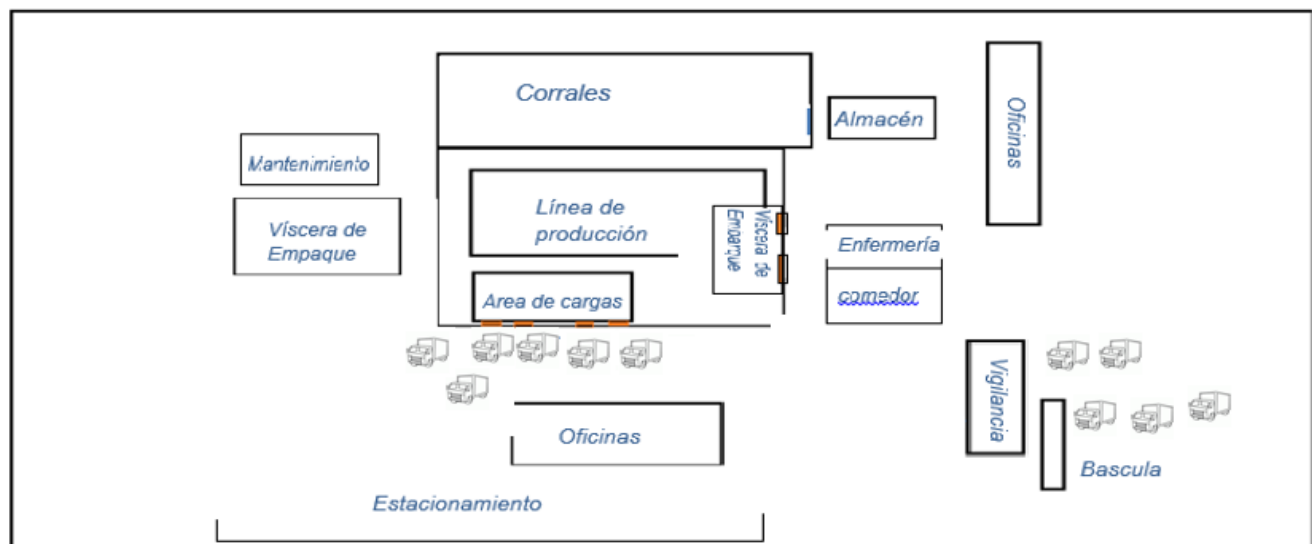


Figura 4: Layout de la empresa
Fuente: Elaboración propia

✚ Área de Vísceras

En esta área la problemática que se presenta es que no se entrega el producto en tiempo y forma, ya que no se realiza un conteo de los lotes y no se realiza una identificación del producto.

Esta área requiere de actualización de formatos para los reportes de entrega y decomisos.

Estudiando las bases de la metodología JIT y ABC se crearon ciertos ajustes y diseños para dar una solución y optimizar la distribución de canales y en base a los criterios del método KANBAN crear una comunicación en las áreas de la empresa para facilitar la identificación del producto y evitar tiempos muertos.

❖ ABC

Este método se enfoca en las empresas que cuenta con variedad de artículos en almacén es importante dar prioridades y optimizar el manejo y gestión de materiales.

Esta clasificación es una técnica que establece diferencias entre grupos de artículos que deben ser manejados de una manera determinada, así como normas de manejo y rutinas para los diferentes grupos.

1. Grupo A. Formado por los artículos de alto valor, que generalmente no sobrepasan el 20 % del número total de artículos, representando, sin embargo, un valor del 70 al 80 % del inmovilizado.
2. Grupo B. Formado por artículos de valor intermedio, que pueden representar entre un 30 y un 40 % del número total de artículos, no sobrepasando su repercusión en el inmovilizado, del 25 % del total.
3. Grupo C. Formado por artículos de poco valor, y que constituyen gran número entre el total de los del almacén, representando solamente un pequeño valor del total de las existencias. Representan un 85% del número de artículos y acostumbran a responder de sólo el 10%, aproximadamente, del valor del volumen del almacén. "

El método de trabajo basado en la clasificación ABC, significa que no tratamos todos los artículos de compra de la misma forma, sino que asignamos una importancia especial a los artículos "A", menos importancia a los "B" y la menor a los "C".

Debemos poseer pequeñas existencias de artículos "A", pedirlos en pequeñas cantidades, en intervalos cortos de tiempo y haremos un seguimiento minucioso de los mismos.

En el caso de artículos "B" podemos tolerar unas existencias mayores porque su valor en volumen es bajo y el capital inmovilizado pequeño. Para los artículos "C" se pueden hacer previsiones de consumo con base a datos históricos, pudiéndose mantener unos stocks de seguridad más grandes.

❖ Justo a Tiempo

Es una filosofía que define la forma en que se debe optimizar un sistema de producción, basándose en entregar materia prima a la línea de producción y a los clientes internos y externos de la empresa de forma que llegue justo a tiempo. Las características de JIT son:

1. Evidenciar los problema fundamentales
2. Eliminar cuellos de botella y tiempos muertos
3. Buscar simplicidad

❖ KanBan

KanBan significa en japonés etiqueta de instrucción, contiene información que sirve como orden de trabajo para las áreas correspondiente en la línea de producción

Funciones:

1. Poder empezar cualquier operación estándar en cualquier momento
2. Dar instrucciones basadas en las condiciones actuales del área de trabajo
3. Prevenir el retrabajo
4. Priorizar la producción
5. Facilitar el control del material
6. Establecer una ruta para la información de la línea de producción

Implementación:

1. Capacitar al personal
2. Implementar los principios de esta metodología en los procesos
3. Realizar una constante revisión de los procesos
4. Realizar reportes de producción, entradas y salidas de cada área
5. Crear comunicación entre las áreas

Planteamiento del problema

En base a la observación, análisis y experiencia del personal se obtuvo el siguiente diagnostico

1. No hay reglamentos establecidos en las áreas, por lo cual hay demoras y desorganización para la entrega de producto a los clientes internos y externos de la empresa.
2. El área de cargas no cuenta con una distribución específica y permanente del acomodo de las canales en las cámaras de refrigeración, lo que dificulta la identificación inmediata del producto
3. No se lleva a cabo un inventario del producto en cámaras.

4. Falta de comunicación en las áreas de cargas y víscera de embarque con vigilancia, lo que provoca que en el lugar de embarque estén estacionados más vehículos del número permitido.
5. Identificar el producto por lotes en el área de víscera de embarque,

Objetivo General

Realizar e implementar un diseño para la distribución, identificación, inventario y comunicación para las áreas de cargas y vísceras de embarque.

Objetivos Específicos

1. Identificar la causa de los problemas y proponer alternativas para la corrección y mejora del proceso.
2. Reducir tiempos muertos.
3. Fomentar los reglamentos.
4. Establecer una comunicación entre áreas.

Metas

1. Realizar la implementación completa en el plazo de 5 meses

Justificación

Implementar estrategias logísticas en los procesos de la empresa, es fundamental para fomentar los reglamentos establecidos, tener un diseño específico y permanente para la distribución de canales, dar un seguimiento diario a los reportes de cada área y lograr ofrecerles a los clientes un servicio eficiente, entregando el producto en tiempo y forma.

Limitaciones

1. La empresa por motivos de confidencialidad no proporciona datos e información de ningún tipo por lo cual limita al proyecto basarse en estadísticas.
2. Además restringir el avance del proyecto con apoyo financiero y avances tecnológicos.

Metodología

La metodología que se utilizo es cualitativa ya que tiene como objetivo enfocarse en el tema a investigar, enfatizando en situaciones y procesos de la empresa, documentando la información obtenida y en base a teorías se desarrolla un análisis que describa el proceso estudiado y las causas de los problemas detectados, para formular un planteamiento del problema para desarrollar estrategias y alternativas de solución y mejora para llevar acabo cursos de acción. La recaudación de información fue en base a la observación, deducción, análisis y la experiencia laboral del personal de la empresa.

Los pasos recomendados para llevar a cabo un estudio o proyecto son los siguientes:

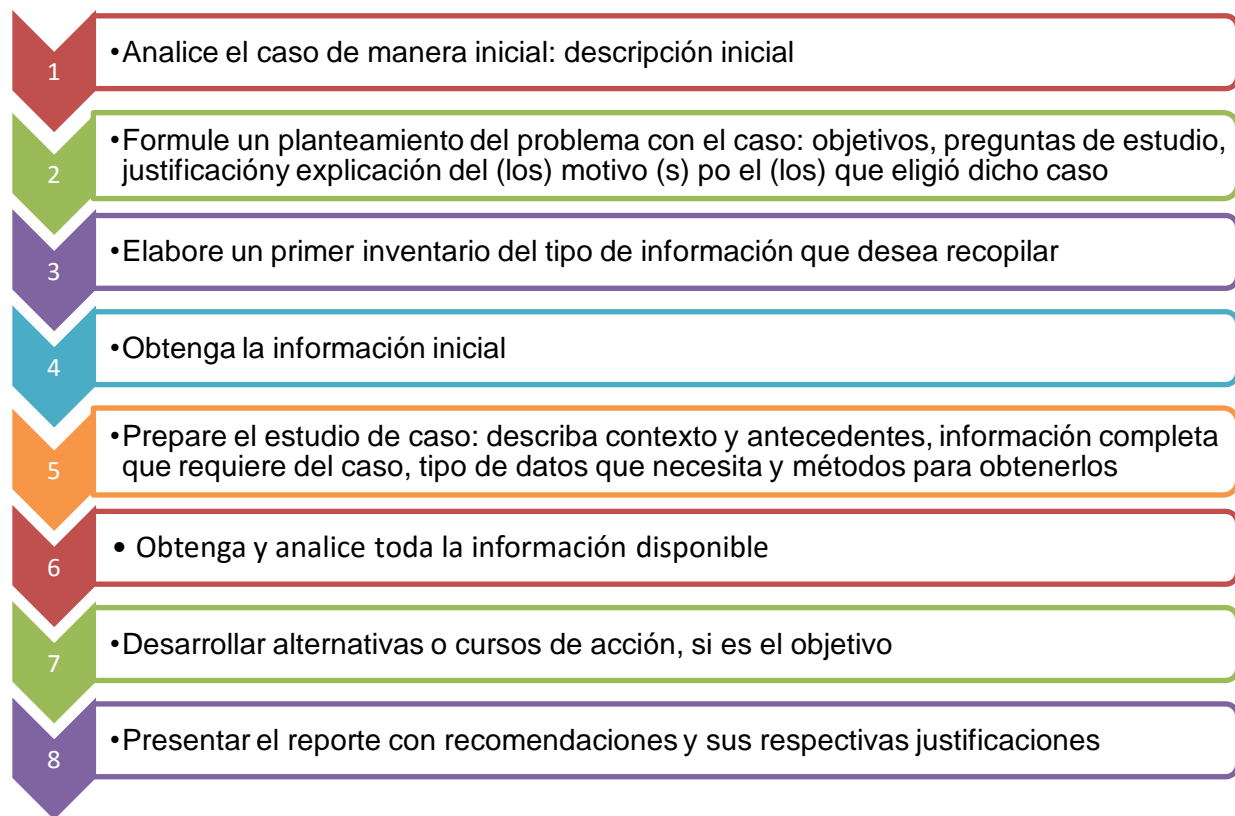


Tabla 1: Pasos a desarrollar para un proyecto
Fuente: Roberto Hernández, Fundamentos de Metodología, 2007.

Para la creación de propuestas de mejora en los procesos de las áreas estudiadas en la empresa Freasa, se llevara a cabo las siguientes actividades de acuerdo al cronograma establecido:

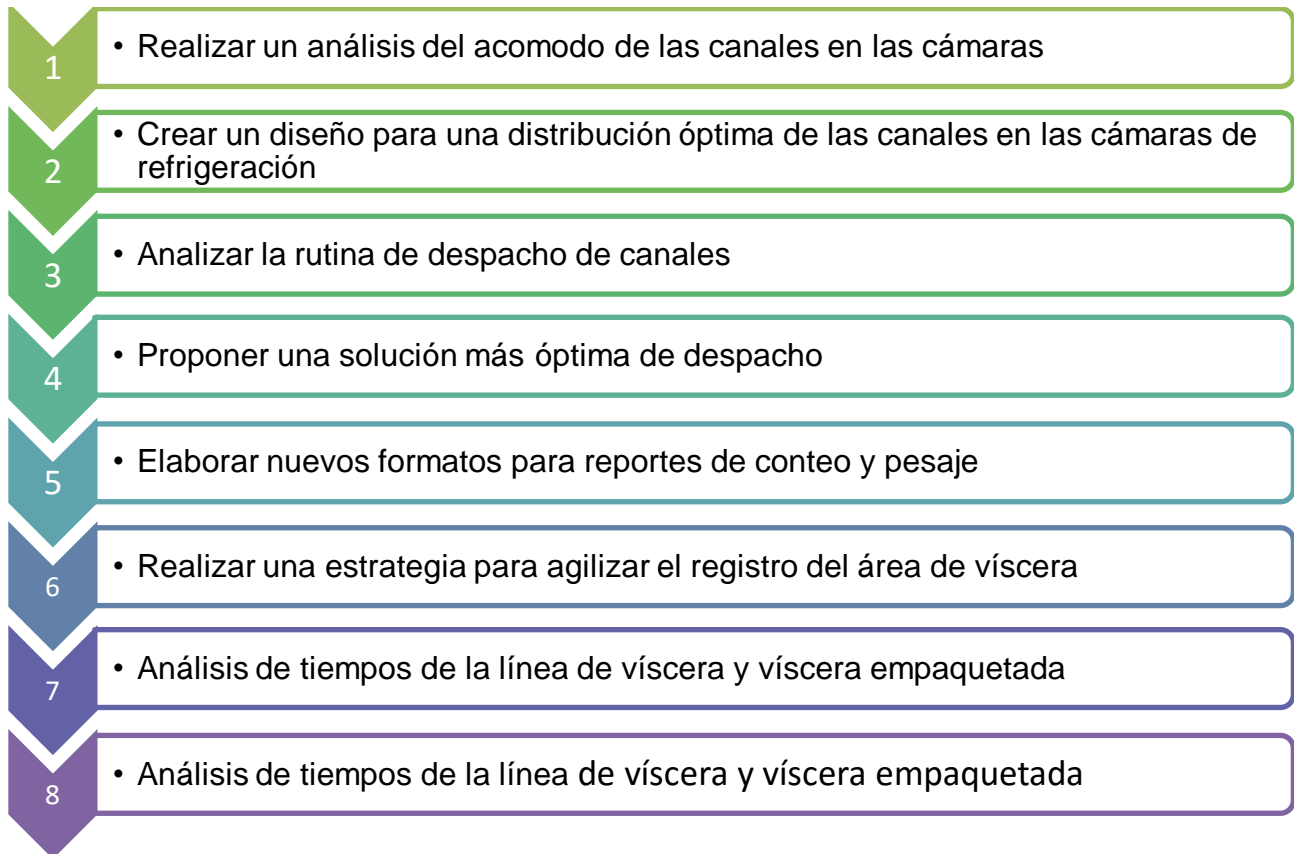


Tabla 2: Actividades proyectadas
Fuente: Elaboracion propia

1. Realizar un análisis del acomodo de las canales en las cámaras

La empresa por motivos de confidencialidad no permite la recolección de datos de ningún tipo, pero se realizó un análisis basándose en la experiencia del personal, observación y deducción.

De acuerdo a la manera habitual en la que se realiza el acomodo de las canales en las cámaras de refrigeración, es de acuerdo a la disponibilidad de espacio. Por lo cual se deduce las causas que lo originan y las consecuencias que surgen en esta área para saber de dónde partir.

Causas



- No hay un diseño para la distribución de canales
- No se realiza un inventario para así llevar acabo un control del producto
- Falta de capacitación al personal
- No hay un reglamento establecido dentro del area

Consecuencias



- Dificultad para identificar el producto en las cámaras
- No hay un control de las entradas y salidas del producto
- Exceso de inventario
- tiempos muertos

Tabla 3: Causas – Consecuencia

Fuente: Elaboración propia

2. Crear un diseño para una distribución óptima de las canales en las cámaras de refrigeración.

En base a una investigación de fuentes bibliográficas y secundarias, se estudiara las diferentes teorías que se puedan aplicar para cumplir con el objetivo de este proyecto. Es importante mencionar las ventajas de llevar a cabo una distribución óptima en base a una metodología y los beneficios que la empresa obtendrá.



Tabla 4: Ventajas de un nuevo diseño

Fuente: Elaboración propia

3. Analizar la rutina de despacho de las canales

Se observó la forma habitual en el que se realiza esta actividad y hay una falta de control para despachar a los clientes, a causa de que no hay una comunicación con vigilancia para autorizar el pase de vehículos al área de embarque, tomando la opinión del personal, lo que se requiere en esta área un reglamento para tener un control y organización.

De acuerdo a esto, se comenzó a indagar en reglamentos internos como externos, estos con la finalidad de eficientar el proceso en base al control de la organización y los estándares que toda empresa debe tener.

Debido a la falta de fundamentación teórica por parte de la organización se opto por la distribución física en la planta, para realizarlo de manera más visual.

4. Proponer una solución más óptima de despacho

Se pretende optimizar las maniobras de despacho con un reglamento de embarque que indique el orden y el procedimiento que se debe llevar a cabo para la recepción de mercancía y buscar una forma de comunicación de esta área con vigilancia.

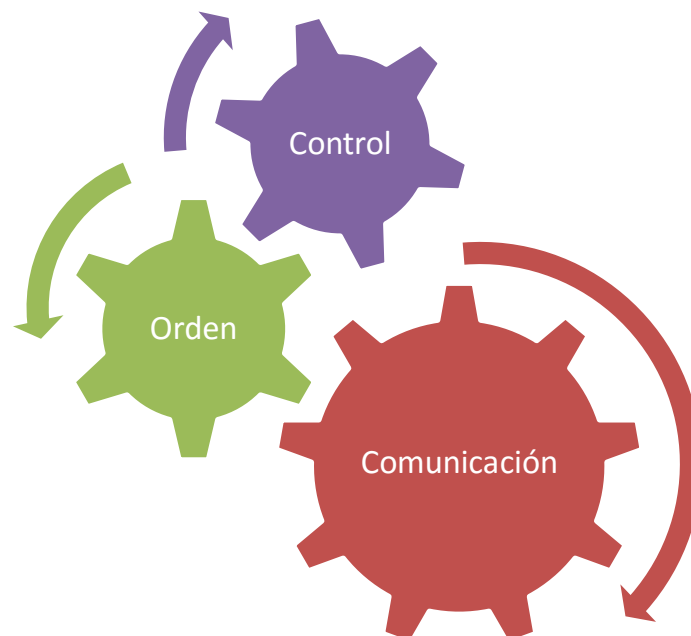


Figura 5: Solución óptima
Fuente> Elaboración propia

5. Elaborar nuevos formatos para reportes de conteo y pesaje

La manera en que se realizan estos informes se realizan de forma manual, no se tiene ningún formato por lo cual es complicado dar lectura de estos informes.

Es importante que la redacción y la información ser clara.

Ya que se contaba con poca o nula información por parte de la organización, se recomienda que estos primeros reportes se lleven a la práctica por medio de aprendizaje adquirido. De tal manera, que posteriormente, se les dificulte en menos proporción la elaboración de los mismos.

6. Realizar una estrategia para agilizar el registro del área de víscera basado en la metodología KanBan

Una de las funciones del área de vísceras de embarque es comunicar la a diferentes partes del proceso de sacrificio lista de producción para llevar una frecuencia e identificación de las canales.

La observación de esta área es que la comunicación es verbal por lo cual son muy frecuentes los errores.

La idea principal es analizar todo el flujo del área de producción y seleccionar las que requieren la información del ganado.

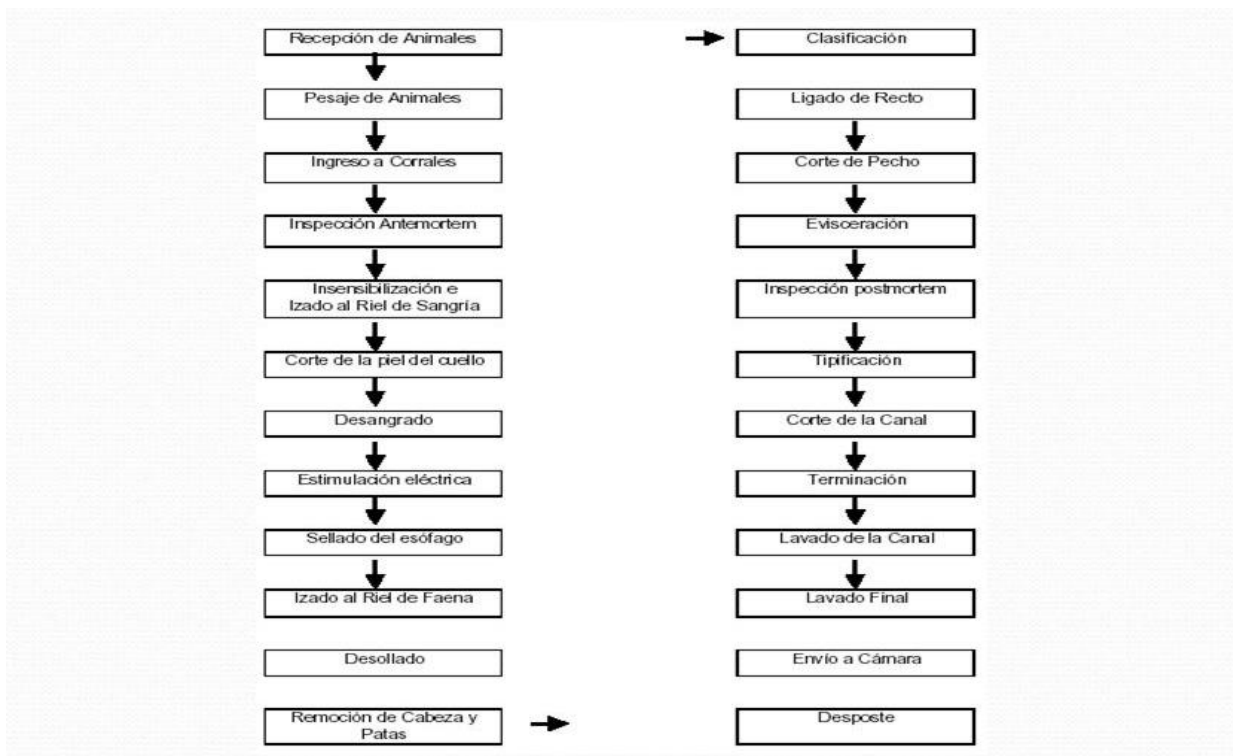


Figura 6: Diagrama de sacrificio de ganado

Fuente: Página Oficial de Freasa

7. Análisis de tiempos de la línea de víscera y víscera empaquetada

Cumpliendo con una rutina de trabajo en esta área se observó que no hay tiempos marcados para cada proceso.

En base a la medición de la metodología DMAIC, se realizara un análisis R y R de dicho sistema, para medir el rendimiento del operario y establecer tiempos estándares para cada proceso y ver área de mejora. Los pasos a seguir para llevar a cabo este análisis son los siguientes:

PASOS USADOS PARA REALIZAR EL ESTUDIO DE REPETIBILIDAD Y REPRODUCIBILIDAD	
Paso 1:	Se convoco a una junta de equipo y se introdujo el concepto del instrumento de medición R&R
Paso 2:	Se seleccionaron 10 partes del estudio a través del rango de interés -Si el intento es evaluar el sistema de medición a través del rango del proceso, seleccionar partes a través del rango -Si solo una pequeña mejora ha sido hecha al proceso, el rango de interés es ahora el rango de mejora
Paso 3:	Identificar cuatro analistas y el equipo que se usa para las mediciones de las características críticas de los productos fabricados -En el caso de los analistas, explicar el propósito del análisis y que el sistema de inspección esta siendo evaluado y no la gente
Paso 4:	Se reviso la calibracion del instrumento o instrumentos de medición para el estudio -Recordar linealidad, estabilidad y error de exactitud
Paso 5:	Se llamo al primer inspector para que mida todas las muestras una vez en orden aleatorio
Paso 6:	Se llamo al segundo inspector para que mida todas las muestras en orden aleatorio -Continuar este proceso hasta que todos los operadores hayan medido todas las partes a tiempo -Esto completa la primer replica
Paso 7:	Repetir pasos 5 y 6 para el número de replicas requeridas -Asegurar que siempre hay un retraso entre la primera y la segunda inspección
Paso 8:	Accesar los datos en MINITAB TM y analizar sus resultados
Paso 9:	Dibujar conclusiones y hacer cambios si es necesario

Figura7: Proceso de Análisis R y R

Fuente: Caso práctico 6's

Es importante mencionar que estos estudios no se llevaran a cabo por motivos ajenos a este proyecto.

8. Diseño de estrategias para optimizar tiempos y espacios en las áreas de vísceras

Se necesita llevar acabo análisis de rendimiento para observar la variación de los procesos, para tomar decisiones para ver áreas de oportunidades y mejoras.

De acuerdo a esto, se planea eficientar el proceso para la obtención de los tiempos y espacios en las áreas de viseras.

Por motivos ajenos a este proyecto no se logró el desarrollo de esta actividad.

Resultados

Área de Cargas

Como se mencionó anteriormente los principales problemas son los siguientes

1. El reglamento interno del área

El reglamento de esta área está incompleto y no se le da un seguimiento. Por lo cual se actualizó y se realizó uno para el personal y para el cliente, el cual fue autorizado por el Gerente de Planta y Jefe de Área, para que se lleve un cumplimiento diario y sin excepción con el fin de lograr que los procesos establecidos se cumplan en su totalidad, cumplir con las normas de higiene y seguridad, cumplir con las expectativas del cliente y de la empresa.

Para la empresa es sumamente importante que se le dé un seguimiento al reglamento para tener una mayor organización y tener un control con el inventario.

Reglamento interno del área de cargas para el cliente/introductor

1. Para entrar a esta área el cliente debe utilizar bata, cubre bocas y cofia
2. Solo el personal autorizado puede entrar a las cámaras de refrigeración
3. Está prohibido retirar la etiqueta de identificación de la canal
4. Para retirarse del área con el producto se debe firmar la salida
5. El cliente debe notificar su hora de llegada a vigilancia
6. El orden de despacho de producto será de acuerdo al turno de llegada del cliente
7. Solo el personal autorizado puede realizar el llenado de las salidas
8. Para entregar el producto al cliente debe presentar al jefe de área el recibo de maquila pagada
9. El cliente/introductor tiene dos días para almacenar el producto, al tercer día o más se le cobrará hielo.

Reglamento interno del área de cargas para el personal

1. Cada cargador debe notificar sus cargamentos al jefe del área
2. Se debe supervisar cada carga para el llenado de la salida
3. Se realizara las maniobras de las canales de acuerdo a la distribución correspondiente
4. El personal debe atender a los clientes si estos cumplen con su respectivo reglamento de lo contrario no se le
5. Realizar el proceso de cargamento sin interrupciones
6. Todos los apartados del formato de la salida se deben de llenar sin excepciones
7. Todo el personal debe usar el uniforme completo
8. Se debe cumplir con los reglamentos de higiene y seguridad establecidos
9. Solo pueden estar cuatro camiones máximo en la área d embarque

10. Se debe notificar a vigilancia la salida de los clientes y las programaciones de cargamento
11. El jefe de área tiene que llevar una relación de la salidas de producto con el existente para notificar a los cliente de la cantidad de canales que hay en cámaras

2. Comunicación para el área de cargas y vigilancia.

Se implementó una línea de comunicación (telefónica) entre estas dos áreas de tal manera que cada cliente se le asignara un turno de acuerdo a su llegada, y así se evita el desorden, tiempos muertos y

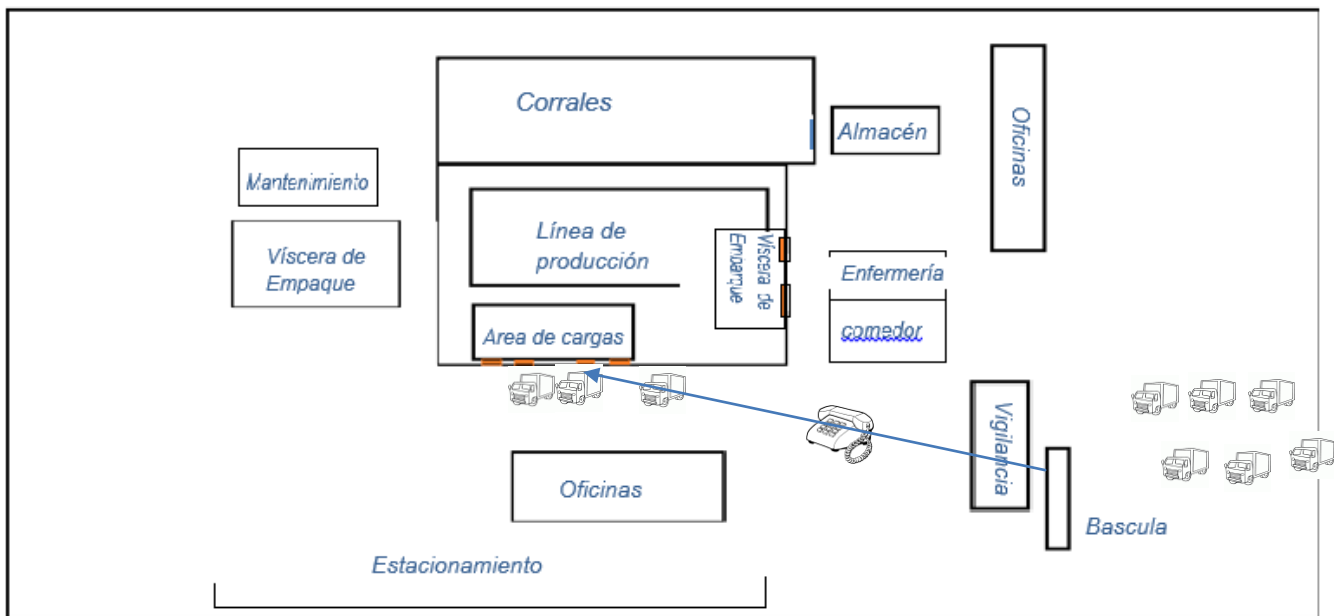


Figura 8: Línea de comunicación
Fuente: Elaboración propia

3. Distribución de canales en las cámaras de refrigeración y estrategias para la maniobra y despacho de mercancía

Como se ya menciono anteriormente esta área no cuenta con una estructura permanente de la distribución de las canales en las cámaras, el producto se acomoda de acuerdo a la línea de producción y a la disponibilidad de espacio.

Es importante mencionar que cada canal tiene una etiqueta para su identificación la cual registra el número de lote, fecha de introducción, peso y nombre del cliente.

En base a la teoría del ABC se clasifico el producto de acuerdo al número de lotes y el tipo de canal. Y se propuso distribuir esta clasificación entre las ocho cámaras de refrigeración.

Clasificación A

El producto que es propiedad de la empresa está en esta clasificación ya que abarca en su mayor parte el inventario dentro de las cámaras, por lo cual tendrá lugar en las cámaras que corresponde al número siete y ocho. Es importante mencionar que la empresa solo maneja el producto de res.

Clasificación B

También abarca una parte alta en el inventario, pero la cantidad de producto dentro del lote es pequeña, por lo cual se van a distribuir en las cámaras uno, dos, tres y cuatro las cuales están comunicadas, por lo cual también se propuso que la maniobra de las canales se realice desde adentro de las cámaras.

Clasificación C

El producto que entra en esta clasificación son las canales de puerco, burro y caballo, las cuales solo pueden estar máximo dos días en cámara y son producto que abarcan una pequeña parte del inventario. Para su mejor manipulación e identificación, el producto que entra en esta clasificación tendrá lugar en las cámaras número cinco y seis las cual están comunicadas. Con esta distribución las canales estarán ordenadas por fecha de introducción y por lote.

La cámara número 9 se utiliza para resguardar los lotes que lleven más de tres días, con el fin de resguardar el producto con fecha más antigua.

De esta manera se facilita realizar un inventario del producto e identificar los lotes.

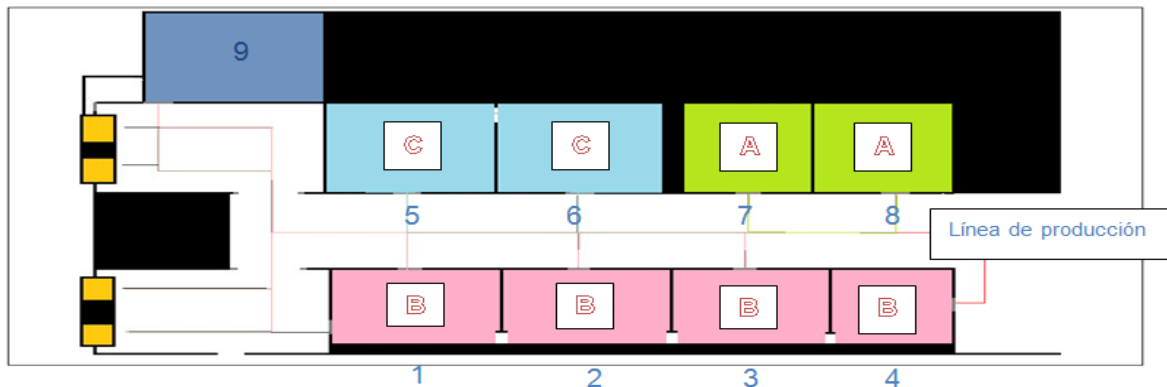


Figura 9: Clasificación ABC
Fuente: Elaboración propia

Es importante destacar los beneficios obtenidos:

1. Se realizó una clasificación de los canales en base a la metodología ABC, lo cual facilita ahora la identificación precisa del producto.
2. Se cumplió con la filosofía del JIT, tener el producto en tiempo y reducir tiempos muertos y buscar la simplicidad de los procesos.
3. Cumpliendo el reglamento del área y llevando a cabo esta clasificación en las cámaras

Resultados no obtenidos:

1. Se propuso que la maniobra de canales fuera por dentro de las cámaras, de esta manera sería más eficiente el traslado de los lotes y pero los rieles no está en las condiciones adecuadas para implementar esta propuesta.
2. Por cuestiones ajenas a este proyecto no se logró implementar un inventario en esta área.

✚ Área de vísceras de embarque

1. Esta área no contaba con un reglamento, por lo cual se realizó uno con la autorización del Gerente de planta y Jefe de área para dar cumplimiento diario y lograr con los procedimientos establecidos se cumplan en su totalidad.

Reglamento interno del área de vísceras de embarque para el cliente

1. Para entrar a esta área es obligatorio usar cubre boca, cofia y bata
2. El cliente debe notificar su llegada a vigilancia
3. Para realizar el despacho de mercancía debe entregar al jefe de área el recibo del hielo pagado, en caso de tener producto refrigerado de días anteriores
4. El introductor debe notificar al jefe del área quien es el propietario de la víscera
5. Está prohibido tocar o mover el producto de los carros
6. El cliente solo puede permanecer dentro del área de embarque
7. Antes de retirarse el cliente debe firma la salida del producto
8. Está prohibido descebar el producto
9. El cliente se le permite ver la lista de producción pero no hacer ninguna modificación

Reglamento interno de vísceras de embarque para el personal

1. El personal debe cumplir con el uniforme completo
2. El jefe de área debe notificar la salida de los clientes
3. Solo esta permito dos vehículos a la área de embarque
4. Todo el personal debe notificar el cargamento al jefe del área
5. Solo el jefe tiene la autorización de realizar las salida del producto

6. El jefe de área debe está revisando contantemente y oportunamente los decomisos en el área de matanza y lavado de víscera
7. Para entregar el producto al cliente se debe de contar los lotes de producto considerando los decomisos
8. Todo la víscera caliente y fría perteneciente a la planta se debe de pensar sin excepción
9. El jefe debe realizar los reportes correspondientes del producto de Freasa y realizar un inventario manual
10. Cada carro en el cual se introduce los lotes debe etiquetarse con el nombre del cliente para su identificación inmediata

2. Implementar un inventario para el producto perteneciente de la planta y actualización de formatos

La realización de inventario es para documentar el producto que se va entregar al área de víscera empaquetada, este registro se realizara todos los días sin excepción. El propósito de tener esta información es que en base al número de piezas y peso se realiza el rendimiento del producto en cada proceso.

Como se muestra en la figura 9. , es el formato realizado, la lectura es por fila, el primer apartado que se tiene que registrar es la fecha en que se realiza la entrega del producto, la cantidad de producto (juego de víscera), tipo de producto, los decomisos que hubo, el total de piezas, el peso en caliente y el peso en frio.

Fecha:				
Juego de Visceras:				
Producto	Decomisos	Piezas	Peso Caliente	Peso Frio
Higado				
Corazon				
Traquea				
Menudo				
Libro				
Tripa				
Cuajo				
Colas				
Ubre				
Criadillas				
Viriles				
Medula				
Arrachera				
Cabezas V				
Cabezas T				
Patatas				

Figura 9: Formato para el conteo y pesaje del producto
Fuente: Elaboración propia

Con la implementación de este inventario, se observó que el personal realiza un conteo y un pesaje del producto, por lo cual disminuyó los errores de entrega.

La lista de producción se muestra en la tabla 5., la cual se creó este formato para registrar los decomisos para tener un control y un registro, esta misma lista se realiza para el jefe de víscera para que lleve el registro de la producción y a los diferentes procesos al área de matanza para la identificación de cada producto (De acuerdo al cliente se realizan diferentes cortes al producto)

Introduccion	Cantidad	Cliente	Decomiso	Num. Animales

Tabla 5: Lista de Producción
Fuente: Elaboración propia

Resultados no obtenidos:

- No se logró optimizar tiempo y espacio en esta área, por la nueva remodelación de las áreas.

Conclusiones

El objetivo de este proyecto fue implementar diseños y estrategias para que la distribución de las canales sea eficiente y entregar el producto en tiempo y forma, lo cual se cumplió satisfactoriamente.

Como se observó en el proyecto se puede realizar un diseño que optimice algunos procesos de la empresa, considerando las limitantes que se presentaron tales como la recolección de datos e información (clientes, producto, precio, etc.).

Lo importante fue analizar los procesos de las áreas asignadas que fueron cargas y vísceras de embarque, y buscar la raíz de los problemas y proponer mejoras y soluciones basándose en los conceptos y bases de metodologías de ABC, JIT y KANBAN como se mencionó no se obtuvo el acceso a los datos de la empresa pero en base a la experiencia del personal y en la observación de los procesos se lograron los objetivos establecidos en el proyecto.

Al concluir con este proyecto se estableció como un formato de seguimiento para las áreas y de base ya que es el primer proyecto que se realiza para el área de producción, lo cual le permitirá a la empresa tener un registro y buscar la mejora continua.

La experiencia de contribuir a esta empresa fue gratificante por el hecho de conocer diferentes procesos, el tomar decisiones, responsabilidades de una área y de un grupo de trabajo, por lo cual, el liderazgo fue fundamental y tras el transcurso de las estadías vas aplicando tus conocimientos adquiridos al campo laboral y la experiencia que te adquieres del equipo de trabajo lo cual brinda como profesional un panorama más amplio del mundo laboral.

Programa de actividades Cronograma de actividades

Actividades por Quincena	Enero 1a	Enero 2a	Febrero 1a	Febrero 2a	Marzo 1a	Marzo 2a	Abril 1a	Abril 2a	Mayo 1a
1. Realizar un análisis del acomodo de las canales en las cámaras									
2. Crear un diseño para una distribución óptima de las canales en las cámaras de refrigeración									
3. Analizar la rutina de despacho de canales									
4. Poner una solución más óptima de despacho									
5. Elaborar nuevos formatos para reportes de conteo y pesaje									
6. Realizar una estrategia para agilizar el registro del área de víscera basado en la metodología KanBan									
7. Análisis de tiempos de la línea de víscera y víscera empaquetada									
8. Diseño de estrategias para optimizar tiempos y espacios en las áreas de vísceras.									

Referencias

1. Martin Christopher. (2008). Logística Aspectos Estratégicos. México: LIMUSA.
2. Corina Schmelkes. (1998). Manual para la presentación de anteproyectos e informes de investigación. México: OXFORD.
3. Luis Socconini. (2008). Lean Manufacturing. México: Norma.
4. Mongua, G., & Sandoval, R. (2009). Propuesta de un modelo de inventario para la mejora del ciclo logístico de una distribuidora de confites ubicada en la ciudad de Barcelona, estado Anzoátegui.
5. Ponce, L., & FERNANDO, E. (2014). Implementación de plan maestro de producción y sistema de inventario ABC para la empresa PLASTICOS SORIA CIA. LTDA (Doctoral dissertation, Universidad de Guayaquil, Facultad de Ingeniería Industrial).