

# Optimizacion de la cantidad adecuada de operadores en el proceso de despacho de una empresa procesadora y distribuidora de productos.

## PROBLEMA



La empresa presenta atrasos en el proceso de despacho, sin poder conocer la causa. El atraso en el proceso provoca que haya una mayor carga laboral sobretodo en el turno vespertino en donde los costos por horas extras son elevadas manteniendo la misma productividad.



## OBJETIVO GENERAL



Identificar las fallas que provocan cuellos de botella dentro del proceso de despacho cuando surjan cambios por alta y baja demanda presente en el mes.



## PROPUESTA

Toma de información  
Visitas al Centro de Distribución  
Información ofrecida por  
sistema de información de la  
empresa

Simulación de las actividades  
dentro del programa Flexsim.

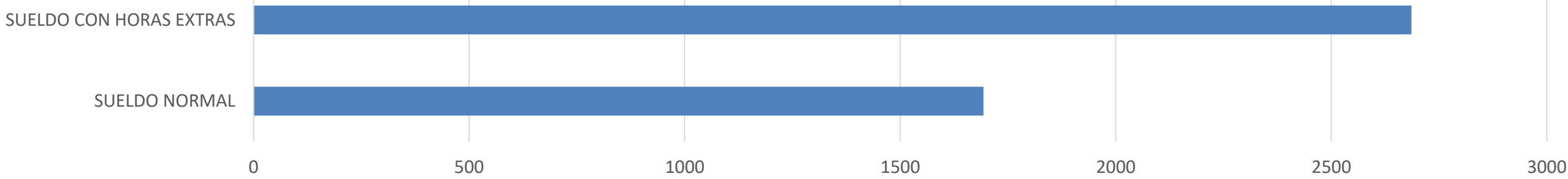


Tomar las indicaciones y  
realizar diferentes alternativas  
para la reducción de horas  
extras mejorando  
productividad de operadores.

Realizar muestras de campos,  
representando la situación real  
dentro del centro de  
distribución



## RESULTADOS



↑ \$992,60

58.22%



58,22%

### Situación actual

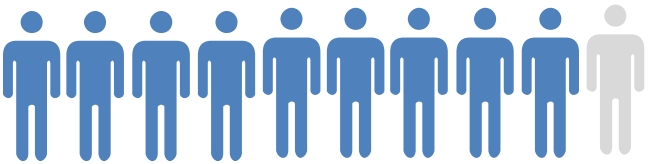
Personal limitado con largas jornadas de trabajo provocan altos costos por horas extras sobretodo en períodos de alta demanda



27,82%

### Situación experimental aumentando personal

Personal incrementado. Aumento de productividad menor riesgo de cuellos de botella. Eliminacion de horas extras. Reduccion de gastos adicionales



3,32%

### Situacion experimental aumentando la máxima cantidad de operadores posibles

Capacidad de respuesta al maximo. Eliminación de largas jornadas de trabajo. Posibilidad de ahorro con varios aumentos en personal.

## CONCLUSIONES

