

Optimización 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

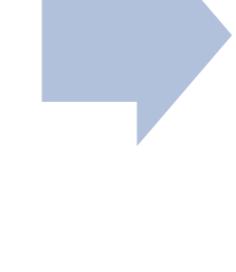


Identificar las fallas que provocan cuellos de botella dentro del proceso de despacho cuando surjan cambios por alta y baja demanda presente en el mes.



PROPIUESTA

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.



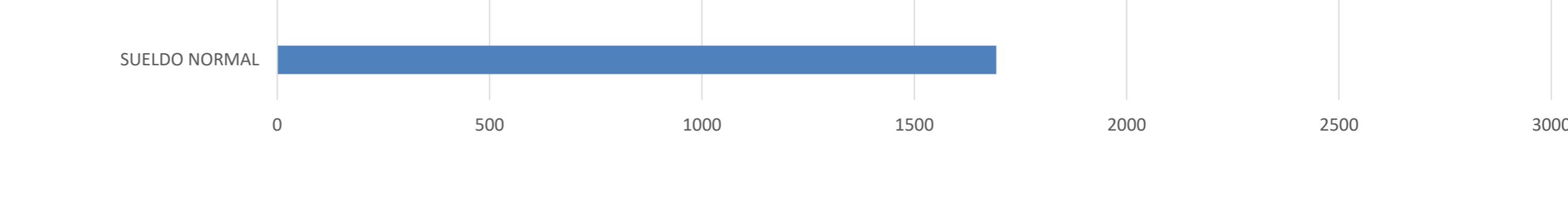
Realizar muestras de campos, representando la situación real dentro del centro de distribución



RESULTADOS



58,22%



↑ \$992,60 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. Eliminación de horas extras. Reducción de gastos adicionales



3,32%

Situación experimental aumentando la máxima cantidad de operadores posibles

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

CONCLUSIONES

