

Reducción del Tiempo de Mantenimiento de Candados en una Empresa de Seguridad para Personas y Bienes.

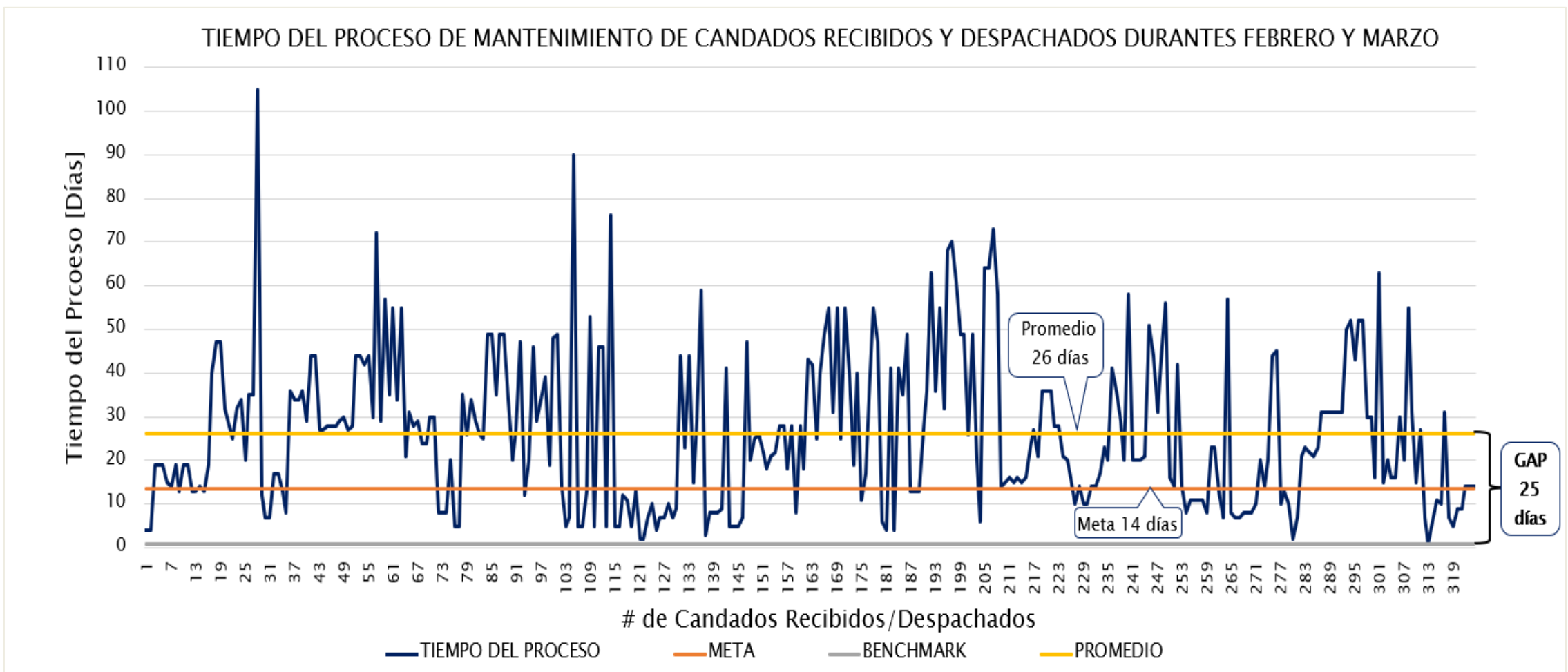
PROBLEMA

Durante los meses de febrero y marzo de 2024, en el taller de operaciones de Pascuales, se han detectado elevados tiempos del proceso de mantenimiento de candados, donde el tiempo promedio actual del proceso es de 26 días, a pesar de que la empresa tiene establecido reacondicionarlos en un plazo de 1 a 3 días.

OBJETIVO GENERAL

Disminuir el tiempo promedio del proceso de mantenimiento de candados en 12 días (de 26 a 14 días), lo que representa una brecha del 50%, mediante el uso de herramientas de mejora continua durante un periodo de 4 meses.

PROPUESTA

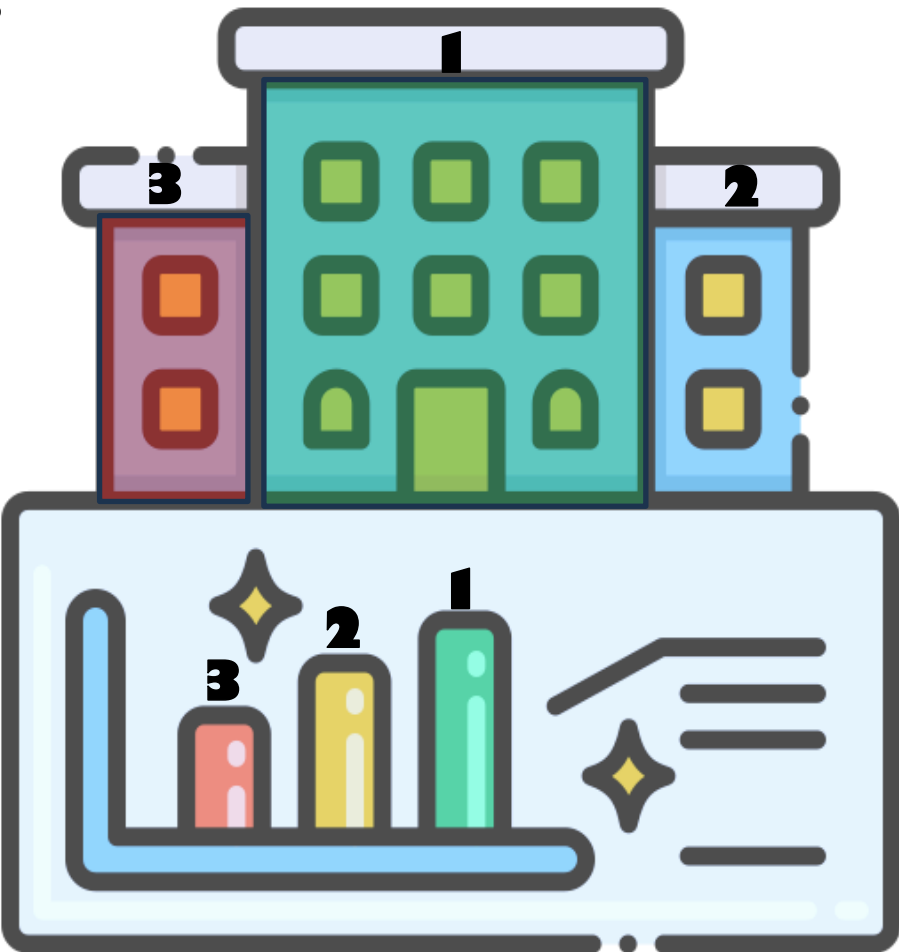


DEFINIR & MEDIR

El candado tipo S lidera en su categoría, representando el mayor porcentaje de ingresos.



3 de los principales clientes con mayor número de candados presentan retrasos significativos en sus entregas



Problemática

Durante febrero y marzo del 2024 en el taller de operaciones de Pascuales, se han detectado elevados tiempos en el proceso de mantenimiento de candados tipo S para clientes importantes.

ANALIZAR & MEJORAR

Causas raíz

Inadecuada gestión y control de la demanda

Incorrecto uso de herramientas

Dificultad para localizar herramientas

Carencia de designación de roles de limpieza

Incorrecta priorización de órdenes de trabajo

Propuesta de mejora

Estrategias de Amortiguamiento de la demanda

Implementación de la Metodología 5S

Sistema de Priorización de órdenes basado en TOC

Implementación de metodología 5 S

Sistema de priorización de liberación de órdenes basado en TOC

Estrategias de amortiguación de la demanda

Soluciones Propuestas



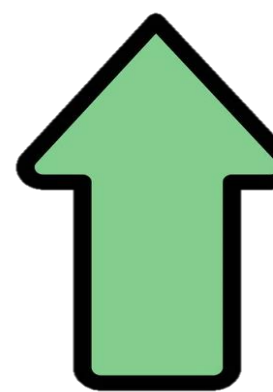
RESULTADOS



El proceso de mantenimiento de un candado, incluyendo las mejoras implementadas, se reduce a un plazo de 9 días.

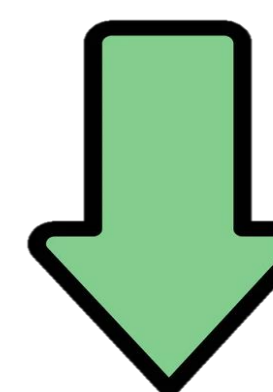


Porcentaje de candados entregados a tiempo aumentó al 22%



Incremento del 7-10% de tiempo útil diario en el taller de mantenimiento

Incremento del 4% en candados entregados en el plazo establecido.



Reducción del 50% en el tiempo del proceso de mantenimiento de candados.

CONCLUSIONES



Optimización del flujo de trabajo y reducción de tiempos de espera a través de un sistema priorización de órdenes de mantenimiento basado en TOC.



Reducción de desperdicios y aumento de la productividad a través de herramientas *Lean manufacturing*.



Propuestas de reducción del lead time e impedimento de formación de cola a través de estrategias de buffers