

ÍNDICE DE CONTENIDO

RESUMEN.....	5
INTRODUCCIÓN.....	6
RESEÑA HISTÓRICA DE LABORATORIO SAVAL S.A.	7
OBJETIVOS DE LA PRÁCTICA.....	8
1.1 Alcance y Objetivos del Proyecto	8
DESARROLLO DE LA PRACTICA PROFESIONAL	9
1.2 Introducción en la planta de producción	9
1.3 Detección de posibilidades de Mejora	9
1.4 Marco Teórico - Mejora continua	10
1.5 Metodología a Aplicar en el análisis	14
DESARROLLO DEL PROYECTO DE MEJORA	15
1.6 Diagrama de Flujo del Proceso	15
1.7 Levantamiento de datos sobre el procedimiento a estudiar.....	16
1.8 Mediciones.....	19
1.8.1 Medición del tiempo de cada una de las tareas realizadas entre encartonados.....	19
1.8.2 Medición de cambios de formatos y las tareas realizadas en el proceso:.....	19
1.8.3 Estimación de la cantidad de tipos de cambios que se realiza en el área por mes: 20	
1.9 Análisis de Datos	20
1.9.1 Tablas, Gráficos y Cartas Gantt:.....	20
1.9.2 Justificación del proyecto:	20
1.10 Propuestas de Mejora.....	21
1.10.1 Armonización de medidas de estuches:.....	21
1.10.2 Creación de formatos de piezas y "stock" de piezas de cambio de formato de las encartonadoras necesarias en el área de empaque:.....	21
1.10.3 Capacitación y entrenamiento del operador encargado de la encartonadora:	23
1.11 Estimaciones de Ahorro de tiempos, aplicando las mejoras propuestas	23
RESULTADOS Y DISCUSIÓN	23
1.12 Situación actual del área de empaque.....	23
1.13 Definición y caracterización de las tareas que se realizan entre encartonados ("Set Up").....	24
1.14 Definición de cambios de formato y caracterización e inventariado de piezas utilizadas en un cambio de formato	25

1.15	Caracterización de las piezas modificables:	28
1.16	Cantidad de tipos de cambios de formato por mes	33
1.17	Lista de Estuches	34
1.18	Medición del tiempo de cada una de las tareas realizadas en cambios menores y cambios mayores:.....	35
1.18.1	Cambios Mayores:	35
1.18.2	Cambios Menores:.....	36
1.19	Medición de cambios de formatos y los tiempos de cada paso.....	38
JUSTIFICACION DEL PROYECTO		40
1.20	Piezas en mal estado, "stock" crítico, elección de piezas:.....	40
1.21	Falta de uniformidad en los tiempos de los cambios de formatos:	41
1.22	Gran número de medidas de estuches:	41
PROPUESTAS DE OPTIMIZACIÓN		42
1.23	Creación de formatos de piezas y abastecimiento:	42
1.24	Armonizado de estuches de productos solidos	44
1.25	Capacitación y entrenamiento del personal encargado de la encartonadora	47
ESTIMACIONES DE LAS MEJORAS DE TIEMPO		49
CONCLUSIONES		52
BIBLIOGRAFIA.....		53
ANEXOS.....		54