

Resumen Pasantía Ing. de Producción

Juan Pedro Inthamoussu Mones

Tutor: Ing. Ramiro Roselli

Implementación de un sistema de gestión de almacenes en líneas de producción de manteca y butter oil

1. Objetivos

Las grandes oportunidades que presentan los desarrollos tecnológicos permiten mejorar la eficacia y la eficiencia de las líneas de producción. Todos los cambios que se han introducido desde el inicio de la industria se han acelerado en el último tiempo por el avance informático y sus grandes aplicaciones que tiene dentro de la industria como por ejemplo la automatización o en la trazabilidad de los productos.

El objetivo del presente trabajo de pasantía consiste en desarrollar un estudio de viabilidad para implementar un sistema de gestión de almacenes, WMS por sus siglas en inglés, para las líneas de producción de manteca y butter oil. Esto aportaría un gran valor en el manejo del stock de estos dos productos de exportación pudiendo contar con una trazabilidad total de manera semiautomatizada utilizando recursos digitales. Además, facilitaría tremendamente a los operarios y encargados que son los responsables de que cada lote de producción llegue a las manos del cliente adecuado lo que implica recorrer un montón de pasos desde que salen de las líneas de envasado.

La finalidad del WMS es poder identificar cada pallet de manteca o cada barril de butter oil de una manera digital mediante una lectura de código de barras y poder destinarle el lugar adecuado dentro de cada depósito. Hoy en día estas tareas son desarrolladas manualmente lo que aumenta la probabilidad de errores y, por ende, de una pérdida de trazabilidad o de eficiencia en el proceso.

2. Situación actual y situación deseada

La producción de manteca y butter oil se lleva a cabo en el Complejo Industrial Florida y se trata de dos productos derivado de la leche que mediante un proceso industrial se logra el producto final. La manteca tiene distintas presentaciones y por lo tanto distintas líneas de envasado mientras que el butter oil tiene una única presentación. Actualmente el proceso de identificación de los pallets con producto terminado se hace de una manera manual y al carecer de una identificación digital muchos de los pasos posteriores en el proceso logístico también se deben registrar manualmente.

El WMS permitiría identificar las distintas unidades de almacenamiento con un código digital, que sería un código de barras en este caso, que se implementaría al final de cada línea de envasado. Contando con ese código en cada pallet permitiría una gestión de la mercadería mucho más eficaz. En las sucesivas etapas del proceso logístico simplemente con un lector de radiofrecuencia (RF) será posible registrar en el sistema cada movimiento.

3. Desarrollo de la propuesta

Es importante remarcar que una vez que se inicie con el WM no es posible dejarlo de lado momentáneamente. Por eso se debe buscar una solución que sea factible de implementar incluso en momentos de alta carga de trabajo del sector cuando lo demanda el mercado.

Para estas nuevas tareas se desarrollaron distintas propuestas entre el área de Logística de Exportaciones, Operaciones y Gerencia de Planta optando por la opción que se vio más conveniente desde Planta. Esto implicó determinar exactamente cuáles operarios deberían realizar las tareas y como se deberían de llevar a cabo las mismas. Este paso fue muy importante porque una vez establecida la propuesta, se deberá realizar la negociación con los operarios en la etapa posterior a este proyecto.

Luego de describir detalladamente la distribución de las nuevas formas de trabajo para determinar la viabilidad del proyecto se describieron los aspectos cruciales de la implementación que son los siguientes:

- a) Desarrollo con TI
- b) Instalación
- c) Capacitaciones

Este último punto es de gran relevancia porque una correcta capacitación puede ser determinante en el desarrollo inicial del proyecto, por lo que se indicó cuáles grupos deberían ser capacitados y la mejor forma de realizarlo.

4. Conclusiones

Los procesos de digitalización son un desafío constante en la industria hoy en día. Los grandes avances tecnológicos permiten transformar los distintos procesos de cualquier tipo de producción agregando un gran valor a los mismos. En el proyecto planteado en este informe se busca presentar una mejora, que sin ser novedosa, se trata de un paso muy necesario para el manejo del almacenamiento y la trazabilidad de dos productos de exportación.

Como se describió anteriormente, el proyecto implica el cambio de tareas que deben realizar algunos operarios de la Planta. Estas decisiones que deben ser estratégicamente pensadas a largo plazo tienen que ser estudiadas en profundidad.

Se alcanzó el objetivo del proyecto que consistió en trazar las distintas etapas de este proceso de transformación. Fueron delimitadas las responsabilidades de todas las partes involucradas y la forma en que se debería llevar a cabo la implementación.