

**PROPUESTA DE IMPLEMENTACIÓN DE SMED PARA UNA LÍNEA DE
ENVASADO Y ETIQUETADO EN UNA EMPRESA VITIVINÍCOLA**

**KRISS SOLANGE ACEVEDO TORRES
INGENIERO CIVIL INDUSTRIAL**

RESUMEN

La búsqueda continua para lograr eliminar el desperdicio es sinónimo de búsqueda de productividad, entendida como la capacidad de la empresa para usar de forma racional y óptima los recursos que dispone y considerando un desperdicio a todo lo que no genera valor y por lo que el cliente no está dispuesto a pagar es que se debe hacer los procesos más eficientes, con menos actividades que no generan valor y desperdicios para que las empresas pueden optar por estrategias como la disminución de precios y flexibilidad en su producción. Para que un proceso productivo sea de excelencia se le deben realizar pequeñas inversiones en forma continua en vez buscar una sola gran inversión, y eliminando el desperdicio también de forma continua como lo es el tiempo improductivo para nuestro estudio. VSPT se enmarca dentro de las empresas más competitivas y con proyecciones del país, y dentro de este marco se encuentra continuamente en proceso de mejora continua, con el fin de satisfacer los más altos estándares de calidad y rentabilidad del mercado. Para esto ha implementado un programa a medida denominado MaxEO cuya prioridad estratégica es la Excelencia Operacional, teniendo como base cuatro pilares fundamentales, OCA, PBC, O2 y PRICIS; los cuáles apuntan a eliminar los muda que presenta en sus procesos al optimizarlos. En esta memoria se realiza un levantamiento de información relevante para conocer los tiempos de detención, los que se destinan a los cambios de formato principalmente en dos equipos de la línea de producción y analizando las actividades que se realizan en éstos; obteniendo como base sobre la cual trabajar para ir mejorando el proceso de cambio de formato y lograr así disminuir los tiempos involucrados en cada actividad al realizarse de una forma más eficiente. Se implementa procedimientos para éstos cambios con la herramienta de gestión SMED y se deja establecido las actividades que se deben realizar, secuencia de ejecución y tiempo. Obteniendo como logro la disminución

en 46% promedio de tiempo improductivos y que no generan valor, además de la propuesta de la estandarización de alturas de etiquetas como medida correctiva y que contribuye de manera significativa a disminuir cambios de formato para la etiquetadora. Estos procedimientos repercutieron directamente en los indicadores de productividad que esta empresa posee, disminuyendo en un 22% los tiempos de cambio