

Plantilla de A3 de Proyectos de aplicación de Mejora Continua



TITULO

PROYECTO AUTOPISTA INTERNA

AUTORES

- VICTORIA RODRÍGUEZ - JEFA DE PCP
- FLORENCIA HIDALGO - COORDINADORA DE PRODUCCIÓN
- EDGARDO MORALERA - JEFE DE CONFECCIÓN
- PABLO LORENZO - LIDER DE PROYECTO MEJORA CONTINUA

ORGANIZACIÓN

- PRUNE

RESUMEN (300 PALABRAS)

El Proyecto Autopista Interna es el modelo metodológico y pionero desarrollado por el área de Producción y PCP para transformar la fabricación de carteras dentro de la planta, mediante un sistema de flujo continuo basado en Kanban. Diseñado como la solución raíz para eliminar cuellos de botella y sobreinventario, este proyecto establece un ritmo constante (Takt Time) de 400 unidades diarias —que asegura 1/4 de la meta diaria global de producción—, distribuidas en un lote estándar de 8 tarjetas Kanban, a lo largo de un ciclo productivo interno de 5 días operado en dos turnos diarios.

- El flujo se compone de etapas rigurosamente sincronizadas sin salir de la fábrica:
- Día 1: Lanzamiento de 8 Tarjetas en PCP y pickeo de cuero.
 - Día 2: Corte y preparado de cuero sincronizado en paralelo con interiores y avíos.
 - Día 3: Proceso de pintura.
 - Día 4: Confección y armado integral de la cartera.
 - Día 5: Empaque, control de calidad final y listo para enviar al Centro de Distribución.

Para mantener la estabilidad del sistema, el modelo implementa el control de calidad de empaque como filtro decisivo: determina formalmente si Confección cumplió con el volumen y los estándares de calidad. Si el lote liberado no alcanza las 8 tarjetas se activa automáticamente el mecanismo de autorregulación, ordenando a PCP frenar la emisión de 1 tarjeta en el siguiente ciclo. Esta regla de respiro absorbe el desbalance, evita la saturación del WIP y estabiliza la línea para retornar al ritmo óptimo.

FOTOS E IMAGENES

Plantilla de A3 de Proyectos de aplicación de Mejora Continua



SELECCIÓN DEL TEMA

El **Proyecto Autopista Interna** nació como la iniciativa pionera del área de Producción y PCP para transformar la fabricación de carteras mediante la estandarización integral del flujo de trabajo. Surge de la necesidad de eliminar desbalances, cuellos de botella y acumulación WIP, estableciendo un recorrido continuo, sincronizado y controlado de 5 días que sirvió como modelo base para futuros desarrollos en la planta.

SITUACIÓN INICIAL

Se contaba con entregas desincronizadas entre sectores, cuellos de botella no regulados en Confección y falta de alineación en los horarios de abastecimiento (especialmente en avíos e interiores). Esto provoca fluctuaciones en la producción diaria, sobrecarga de trabajo y tiempos muertos por espera de insumos.

OBJETIVOS

- Estabilizar la producción diaria en 400 unidades (8 tarjetas Kanban).
- Garantizar el cumplimiento del ciclo de fabricación en un lead time estricto de 5 días.
- Sincronizar el abastecimiento de avíos e interiores para que entreguen a Preparado antes de las 19:00 hs.
- Implementar un mecanismo de autorregulación validado en Empaque que active el freno de PCP ante fallas de calidad o volumen en Confección.

METODOLOGÍA / ESTRATEGIAS / HERRAMIENTA

Metodología: Lean Manufacturing (sistema Pull y ciclo PDCA para mejora continua).

Estrategia: Trabajo colaborativo interno de fábrica. Bajo el esquema actual de 2 turnos se alineó a PCP, Depósito, Corte, Preparado, Pintura, Confección y Empaque bajo un ritmo unificado y coordinado mediante movimientos internos.

Herramienta: Tarjetas Kanban, Matriz de Sincronización Horaria y Protocolo de Frenado de PCP.

PLAN DE ACCIÓN

Reestructuración del flujo de trabajo interno en 5 etapas diarias bien definidas por turnos. Establecimiento del hito límite de las 19:00 hs en el Día 2 para el abastecimiento de avíos e interiores a Preparado. Asignación del sector de Empaque como nodo auditor interno de calidad y cumplimiento del volumen de Confección. Definición de la regla operativa: si Empaque valida la recepción de menos de 8 tarjetas conformes, PCP reduce 1 tarjeta en el ciclo siguiente para balancear el sistema.

RESULTADOS ALCANZADOS

Reducción de Lead Time: Se bajó el tiempo promedio total de producción de 12 a 5 días (reducción del 58% en el ciclo). Cumplimiento de Meta: Estabilización sostenida de la producción en 400 unidades/día (8 tarjetas). Cero Tiempos Muertos: Sincronización total del proceso. Control de WIP y Calidad: Regulación automática del inventario en proceso mediante la validación directa en Empaque.

CONCLUSIONES (logros, dificultades, aprendizajes)

Fortalezas del grupo: Se logró romper la dinámica de trabajo en "islas" entre sectores, consolidando una responsabilidad compartida entre todos los sectores para mantener el flujo continuo de la fábrica.

Lecciones aprendidas y errores superados: Comprendimos que detener temporalmente el lanzamiento de una tarjeta no es un fracaso operativo, sino un mecanismo inteligente de autorregulación para dar "respiro" al equipo, protegiendo la calidad y evitando la sobrecarga de trabajo.

Percepciones y motivación: El equipo pasó de trabajar de manera reactiva y bajo presión constante a operar con previsibilidad y orden. Tener un estándar claro de horarios fortaleció el clima laboral y la motivación diaria.