

Plantilla de A3 de Proyectos de aplicación de Mejora Continua

TITULO

Mejora del Proceso de Producción de Gel Clarificador: aplicación de herramientas Lean (5S, JIT + Kanban, Andon) para la eliminación de desperdicios y el aumento de la eficiencia en NATACLOR

AUTORES

- Nadia Suarez
- Maximiliano Osan
- Zoe Gonzalez

ORGANIZACIÓN

NATACLOR
·Planta de Producción — Tortuguitas, Buenos Aires, Argentina

RESUMEN (300 PALABRAS)

·En el marco del plan de mejora continua de NATACLOR, el equipo de Operaciones llevó adelante un proyecto integral sobre el proceso de producción de gel clarificador, con el objetivo de eliminar desperdicios, aumentar la eficiencia y garantizar el abastecimiento frente a una demanda del producto que llegó a ser 600% superior a la planificada.

·El proyecto comenzó con una reorganización completa del almacén de insumos y materias primas mediante la implementación de 5S, que permitió ordenar, estandarizar y hacer visual la gestión del depósito.

·Sobre esa base se diseñó una operación JIT + Kanban para abastecerse y fabricar en función de la demanda real, evitando quiebres y excesos de stock, complementada con un sistema Andon para visibilizar y resolver anomalías del proceso en tiempo real.

·Se optimizó además el flujo de producción, eliminando actividades que no agregaban valor y concentrando la cadena en las tareas críticas, y se incorporó un control de órdenes de fabricación e insumos para garantizar la calidad desde el inicio y sostener la trazabilidad de todos los lotes.

·Como resultado, la producción pasó de 1.800 a 3.000 unidades por día en una primera etapa, y luego a 6.000 unidades por día, logrando abastecer la demanda de gel clarificador en un contexto excepcional de crecimiento comercial.

FOTOS E IMAGENES



Producción de Gel Clarificador

Unidades producidas por día — Proyecto de mejora Lean (NATACLOR)



Fuente: seguimiento interno de producción — Proyecto Lean, Gel Clarificador, NATACLOR

+233%

de incremento en producción diaria

PRODUCCIÓN INICIAL (P1)

1.800 u/día

PRODUCCIÓN ACTUAL (P6)

6.000 u/día

CONTEXTO

Demanda 600% superior a la planificada



Plantilla de A3 de Proyectos de aplicación de Mejora Continua



SELECCIÓN DEL TEMA

La línea de gel clarificador de NATACLOR enfrentó una demanda 600% superior a la planificada, que evidenció que el proceso vigente, con un depósito desordenado y sin un esquema de abastecimiento estructurado, no podía sostener los volúmenes requeridos. Operaciones definió este proceso como proyecto prioritario de mejora continua, liderado por Nadia Suarez, Maximiliano Osan y Zoe Gonzalez.

SITUACIÓN INICIAL

Al iniciar el proyecto, la planta producía 1.800 unidades de gel clarificador por día. El almacén de insumos y materias primas no contaba con orden ni con una metodología de gestión visual, los reabastecimientos se resolvían de forma reactiva y sin relación directa con la demanda real, y el flujo del proceso incluía tareas que no agregaban valor. No existía un mecanismo sistemático de control de calidad en el origen ni de trazabilidad de lotes.

OBJETIVOS

Aumentar la capacidad de producción para abastecer una demanda hasta 600% superior a la planificada; eliminar desperdicios y tareas sin valor agregado a lo largo del proceso; implementar un sistema JIT + Kanban que sincronice la producción con la demanda real; y garantizar la calidad desde el inicio, sosteniendo la trazabilidad de todos los lotes de fabricación.

METODOLOGÍA / ESTRATEGIAS / HERRAMIENTA

Metodología: enfoque Lean aplicado en etapas — diagnóstico, rediseño e implementación, y estabilización.

Estrategia: equipo liderado por Nadia Suarez, Maximiliano Osan y Zoe Gonzalez, con participación de Producción, Depósito y Calidad; se priorizaron los cambios de mayor impacto visual e inmediato (5S) para generar tracción en el equipo antes de abordar los cambios de flujo más complejos (JIT + Kanban, Andon).

Herramienta: Diagrama de espagitis, 5S, trabajo estandar, JIT + Kanban, sistema Andon, mapeo y rediseño de flujo de proceso (balance de capacidad y eliminar cuello de Botella) y control de órdenes de fabricación e insumos.

- PLAN DE ACCIÓN**
1. Diagnóstico del proceso y del depósito de insumos y materias primas.
 2. Implementación de 5S en el depósito: clasificación, orden, limpieza, estandarización y disciplina.
 3. Diseño e implementación de la operación JIT + Kanban para abastecerse y fabricar en función de la demanda real.
 4. Incorporación de un sistema Andon para visibilizar y resolver anomalías del proceso en tiempo real.
 5. Rediseño del flujo de proceso, eliminando actividades sin valor agregado y concentrando la cadena en las tareas críticas.
 6. Implementación de un control de órdenes de fabricación e insumos, para garantizar la calidad desde el inicio y sostener la trazabilidad de los lotes.
 7. Escalado progresivo de la capacidad productiva, con monitoreo de resultados y ajustes continuos frente a la evolución de la demanda.

RESULTADOS ALCANZADOS

Producción diaria: de 1.800 a 3.000 unidades en una primera etapa, y luego a 6.000 unidades por día, sosteniendo una demanda 600% superior a la planificada. El depósito quedó reorganizado bajo 5S, con reabastecimiento sincronizado a la demanda real mediante JIT + Kanban, y trazabilidad completa de los lotes con control de calidad desde el origen.

CONCLUSIONES (logros, dificultades, aprendizajes)

Logros: el equipo triplicó y luego sextuplicó la capacidad productiva sin resignar calidad ni trazabilidad.

Dificultades: el cambio cultural hacia una gestión visual y disciplinada requirió acompañamiento sostenido al equipo.

Aprendizajes: ordenar la base (5S) antes de rediseñar el flujo fue clave; sincronizar el abastecimiento con la demanda real fue determinante para escalar sin quiebres de stock.

Recomendaciones: mantener la disciplina de 5S y seguir ajustando el Kanban a medida que la demanda evolucione.