

En el pasado, se llevó a cabo un proyecto de inversión en la planta de producción de alimentos **Angiola S.A.**, ubicada en Esperanza, Santa Fe. Este proyecto tuvo como finalidad modernizar y optimizar la planta para aumentar la capacidad de producción y eliminar los cuellos de botella existentes.

Estado de la planta:

Se desarrolló un análisis exhaustivo de la situación actual, identificando problemas tales como la rotura de tapas y alfajores debido a la manipulación ineficiente, la alta dependencia de la experiencia de los operarios, la limitada competitividad en los mercados, y la falta de tecnificación y automatización. También se reconoció la necesidad de mejorar el control de stock y producción, que se gestionaba manualmente.

Objetivos del proyecto:

Los objetivos principales fueron:

- Incrementar la capacidad de producción mediante la modernización de equipos e instalaciones.
- Eliminar los cuellos de botella existentes.

Soluciones implementadas:

Para resolver estos problemas, se realizaron las siguientes inversiones:

- Adquisición e instalación de una Máquina Moldeadora Rotativa por Bandeja 450 (MRB 450).
- Adquisición e instalación de una Armadora con dosificadora de 4 picos.

- Incorporación de una Bañadora y un túnel de enfriamiento.
- Instalación de impresoras industriales de alta definición.
- Implementación de un sistema de pesaje de galletitas multicabezal, junto con una plataforma de trabajo y cinta elevadora de paquetes.
- Implementación de un sistema de gestión ERP.
- Contratación de una empresa para realizar estudios de mercado.

Resultados:

El proyecto se completó con éxito. Las mejoras implementadas permitieron a Angiola S.A. aumentar su capacidad de producción, mejorar su competitividad en los mercados nacionales e internacionales, y abrir nuevas oportunidades para la elaboración de productos innovadores. La planta ahora opera de manera más eficiente y con una mayor tecnificación, reduciendo el esfuerzo físico de los operarios y mejorando las condiciones laborales.

Se llevó a cabo un análisis exhaustivo de la situación actual en la planta de corrugado y armado de cajas de **Packing Box**, ubicada en Franck, Santa Fe. Este estudio consideró los elementos de almacenamiento y su disposición, las características y condiciones edilicias, el flujo de procesos, la disposición de maquinarias, las condiciones de trabajo y los flujos de información, entre otros aspectos.

Implementación del método 5S:

Después del análisis, se implementó la metodología 5S, capacitando al personal y desarrollando un manual de procedimientos. El método 5S es una práctica de gestión originada en Japón que se centra en organizar espacios de trabajo para mejorar la eficiencia y reducir el desperdicio. Las cinco fases del método son:

- Seiri (Clasificación): Eliminar del área de trabajo todo lo innecesario.
- Seiton (Orden): Organizar los elementos necesarios de manera que sean fáciles de encontrar y utilizar.
- Seiso (Limpieza): Mantener el área de trabajo limpia y en orden.
- Seiketsu (Estandarización): Estandarizar las mejores prácticas en todas las áreas de trabajo.
- Shitsuke (Disciplina): Fomentar el hábito de seguir estos estándares y mantener la disciplina.

Resultados:

Con la implementación del método 5S, la planta de Packing Box mejoró significativamente la eficiencia del proceso productivo, redujo la incidencia de problemas y optimizó la organización del trabajo. Además, se logró una mayor tecnificación y automatización, reduciendo el esfuerzo físico de los operarios y mejorando las condiciones laborales en general. La empresa ahora cuenta con un manual detallado y capacitado a todo el personal para mantener estos estándares en el tiempo.





Se efectuó un proyecto donde se describió el proceso de gestión, la problemática existente y las potenciales soluciones y mejoras.

Estado de la empresa:

Se identificaron varios problemas cruciales, tales como la insatisfacción de los clientes por incumplimiento en las entregas, la falta de disponibilidad de información en tiempo y forma, imprecisiones en el control de stock, falta de indicadores de producción y la inexistencia de un sistema de gestión integrado.

Objetivos del proyecto:

El objetivo general fue comprender las necesidades de mejora de la empresa y proporcionar soluciones efectivas para satisfacerlas.

Relación entre departamentos y problemas:

Se estudió la relación entre los diferentes departamentos y se expresaron los problemas o inconvenientes actuales, como:

- Insatisfacción con los clientes por incumplimiento de las entregas.
- Falta de disponibilidad de información en tiempo y forma.
- Imprecisiones en el control de stock.
- Falta de indicadores de producción.
- Inexistencia de un sistema de gestión integrado.

Soluciones propuestas:

Se recomendó urgentemente la incorporación de un sistema de gestión integrado. Fue vital encontrar un proveedor de software capaz de plasmar la relación entre las áreas vitales de la organización. Además, se propuso disponer de un lugar adecuado para almacenar las unidades producidas para stock, asegurando la satisfacción del cliente en tiempo y forma mediante la producción continua para mantener un mínimo de unidades permanente, no solo lo vendido.

Resultados:

Con la implementación de las soluciones propuestas, Anjober S.R.L. mejoró significativamente la gestión interna y la satisfacción del cliente. La implementación de un sistema de gestión integrado optimizó la relación entre los departamentos y redujo las imprecisiones en el control de stock, mientras que la disposición de un lugar adecuado para el almacenamiento de stock permitió cumplir con las entregas en tiempo y forma.



En el pasado, se llevó a cabo un proceso de mejora continua que inicio con el análisis detallado del estado de situación en la planta productiva de **Metalúrgica Franck S.A.**, ubicada en Franck, Santa Fe. El informe examinó el proceso productivo, identificó cuellos de botella, problemáticas existentes y propuso alternativas de solución y mejoras potenciales.

Objetivos del análisis:

El análisis tuvo como objetivos generales optimizar los procesos productivos y aumentar la capacidad productiva mediante una nueva distribución de planta. Se establecieron los siguientes objetivos específicos:

- Optimizar el flujo de trabajo.
- Identificar y minimizar cuellos de botella.
- Reducir los tiempos de producción y optimizar el uso de recursos.
- Mejorar la seguridad y el bienestar de los empleados.
- Diseñar la planta para facilitar futuras reconfiguraciones.
- Reducir defectos y errores en el proceso de producción.

Problemas identificados:

A través de un análisis cual-cuantitativo exhaustivo, se identificaron puntos críticos:

- Mala distribución intersectorial, generando demoras.
- Cuello de botella en el sector de Paneles.
- Elevados tiempos de traslado entre sectores.
- Manipulación inadecuada de materiales.
- Almacenamiento al aire libre de furgones.
- Necesidad de una línea exclusiva de ensamble para semirremolques.

Soluciones propuestas:

Dos soluciones fueron planteadas:

Solución de contingencia: Satisfacer la necesidad inmediata de producir semirremolques y optimizar el espacio disponible.

Propuesta a mediano/largo plazo: Construcción de un nuevo galpón, reubicación de Carpintería, implementación de una nueva sierra para paneles, instalación de una cama de vacío para resolver el cuello de botella y un enfoque aéreo para el traslado de materiales.

Además, se realizó un estudio de tiempos para balancear las líneas productivas, siguiendo una secuencia perfecta en las etapas del proceso y eliminando cuellos de botella.

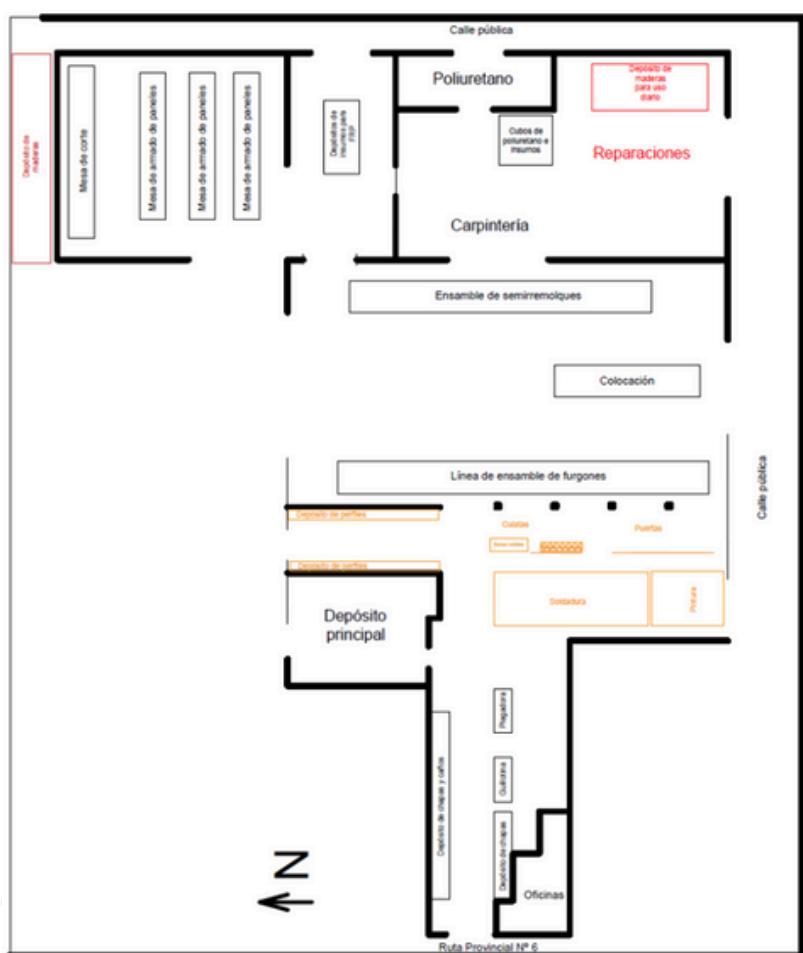
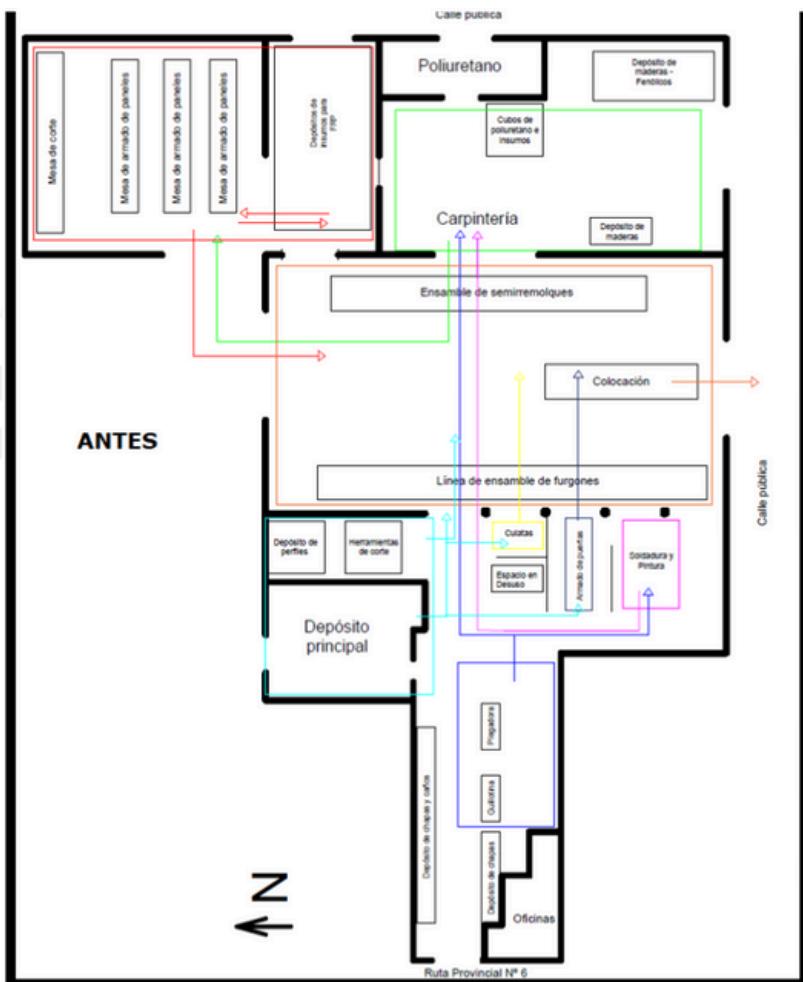
Resultados:

Las acciones implementadas permitieron a Metalúrgica Franck S.A. optimizar el flujo de trabajo, mejorar la eficiencia y reducir defectos en el producto final. La planta ahora cuenta con una distribución que facilita la reconfiguración y mejora las condiciones laborales, asegurando una mayor capacidad productiva y una mejor calidad en los procesos.



Figura N° 2: Sector Soldadura – Nuevo acceso. Mayor área de trabajo.







En el pasado, en **Braida SRL**, se llevó a cabo una redistribución del depósito del galpón N° 1, que necesitaba contar con más espacio de almacenamiento. Gracias a esta nueva distribución y a la incorporación de apiladores en reemplazo de los autoelevadores tradicionales, se logró pasar de 640 posiciones a 1184 posiciones, lo que representa un incremento del 85%.

Se realizó una operación similar en el depósito 2, incrementando las posiciones de almacenamiento de 1200 a 2040, resultando en una tasa de incremento del 70%.

En la actualidad, se está implementando el sistema de gestión de depósitos WMS en Braida SRL. Este sistema tiene como objetivo lograr la trazabilidad de materiales y movimientos en tiempo real. Con WMS, se optimizan los recorridos y las operaciones internas, proporcionando mayor seguridad y precisión en la información. Esto permite una gestión más eficiente y efectiva del almacén, asegurando que los materiales se manejen de manera organizada y segura.

Además, Braida SRL implementó acciones de Higiene y Seguridad, siendo asesor técnico en esta materia. Estas acciones se enfocaron en brindar seguridad en los procesos y a las personas de la empresa. Se realizaron capacitaciones y estudios requeridos por las normativas vigentes para garantizar un ambiente de trabajo seguro y saludable.





Llevamos a cabo un proyecto integral que incluyó la capacitación en manejo seguro de autoelevadores y la realización de estudios antisiniestral. Este trabajo permitió la habilitación de la planta en el Parque Industrial de Sauce Viejo, con la aprobación de la municipalidad local.





En NB Soluciones desarrollamos el curso y capacitación de manejo seguro de autoelevador, tanto en modalidad teórica como práctica, cumpliendo con los requisitos de la resolución SRT 960/15. Esta formación estuvo dirigida a un grupo de 30 personas, quienes al finalizar recibieron su certificado de aprobación y carnet interno que los acredita como operadores capacitados. Nuestro compromiso es garantizar el máximo nivel de seguridad y eficiencia en las operaciones industriales, brindando herramientas de aprendizaje que contribuyan a mejorar los estándares laborales.





En la **Mutual CAF** se llevó a cabo un destacado trabajo en el ámbito de la responsabilidad social empresaria y la sustentabilidad. Se realizaron análisis de grupos de interés y diversas acciones orientadas a mejorar la comunidad en la que opera. Un evento clave fue organizado en el club, con la participación de Paula Pareto, campeona olímpica, y un psicólogo deportivo, quienes ofrecieron charlas motivacionales para deportistas locales. Además, se colaboró en eventos comunitarios como con su institución madre CLUB ATLETICO FRANCK. Se implementó un cambio de horario laboral, respaldado por un estudio de indicadores que midió el impacto de esta modificación en la productividad y bienestar de los colaboradores.



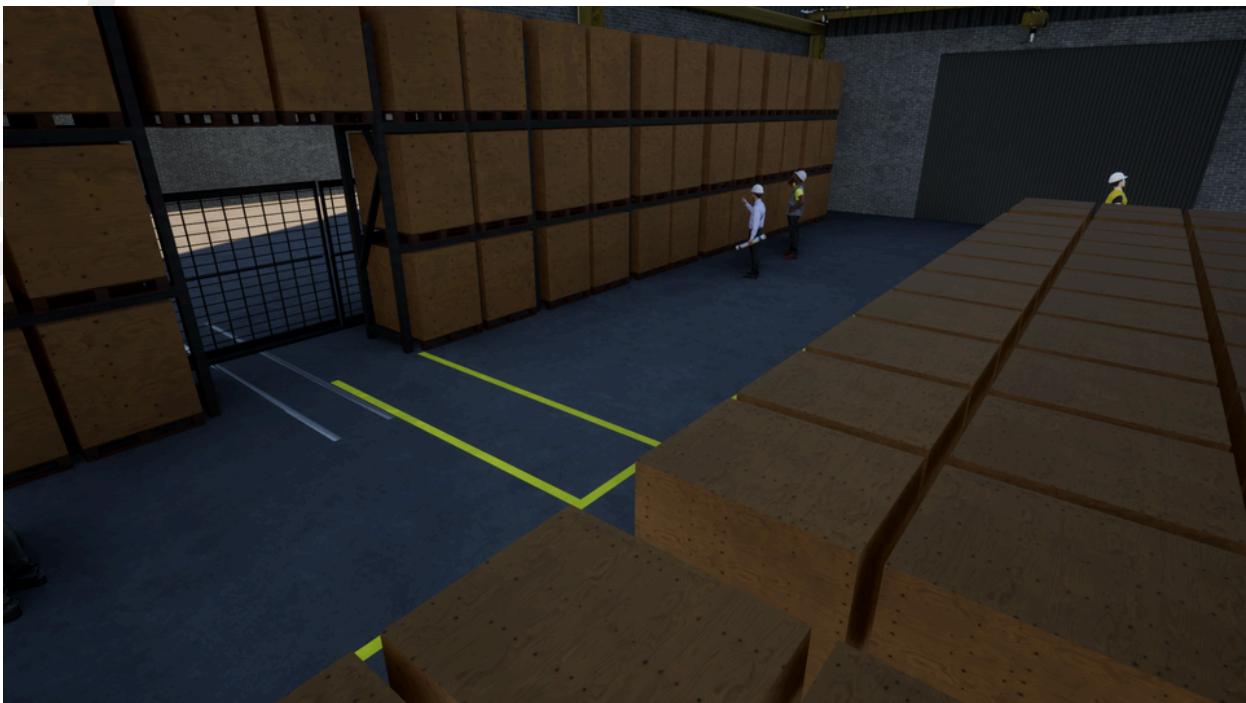
En **PROINAR**, empresa dedicada a la construcción, se llevaron a cabo diversas tareas de asesoría externa en higiene y seguridad en obras. Entre las actividades realizadas, destacan las inspecciones y chequeos en sitio, la creación de programas de seguridad, y la implementación de protocolos de trabajo, todo ello orientado a garantizar el cumplimiento de la normativa vigente en materia de seguridad y salud laboral. Estas acciones contribuyeron a mejorar las condiciones de trabajo y asegurar la protección de los trabajadores en cada proyecto.



Este anteproyecto aborda la optimización del sector de Depósito en la Nave 1, comenzando con un análisis detallado del flujo de materiales, la distribución física y las limitaciones operativas. **Los principales objetivos incluyen:**

- Aumentar la capacidad de almacenamiento y mejorar la eficiencia operativa.
- Reestructurar el diseño físico del depósito para maximizar el espacio y mejorar la distribución de productos.
- Redefinir flujos de trabajo eficientes desde la recepción hasta el almacenamiento y su conexión con otros departamentos.
- Determinar los recursos necesarios, como sistemas de almacenamiento, equipos de manipulación y posibles modificaciones edilicias.

Se propusieron dos alternativas para optimizar el almacenamiento y mejorar el manejo de mercancías. La opción A, recomendada, permite albergar 318 posiciones, lo que representa un incremento del 59% en comparación con la configuración actual. Este proyecto ofrece una solución mucho más económica que la construcción de un nuevo galpón, representando una oportunidad significativa de optimización y eficiencia.





Se realizó un trabajo de anteproyecto, debido a que el proceso actual de carga manual de bolsas de 50 kg en el transporte presenta diversos riesgos ergonómicos, relacionados con la altura y la interacción con equipos móviles, como vuelcos, atrapamientos y choques, que afectan la seguridad de los trabajadores. Además, esta metodología genera tiempos excesivos, impactando negativamente en la eficiencia operativa.

Ante esta problemática, en NB Soluciones se realizó una revaluación de los puestos de trabajo y se implementó un nuevo método de carga utilizando autoelevadores tipo slipsheet. Este cambio permitió duplicar la capacidad de carga de los camiones en el mismo tiempo, a la vez que se disminuyeron significativamente los riesgos ergonómicos para los operarios.



En **CM Plegados**, se identificó la falta de trazabilidad en la gestión de la información, ya que todo se manejaba mediante planillas de Excel, lo que dificultaba el control y seguimiento de los procesos. Para solucionar este problema, se desarrolló un programa de gestión de producción que incluye módulos especializados para la administración de órdenes de trabajo, control de inventario y mantenimiento. Además, se diseñó un instructivo de trabajo estándar para el sector de plegado, lo que permitió mejorar la eficiencia operativa y estandarizar los procedimientos, garantizando un mayor control sobre los procesos productivos.



FIBRAS

En **Fibras MF**, se diseñó un sistema integral de producción y logística para optimizar la gestión de sus operaciones. Este sistema incluye módulos especializados para la emisión de órdenes de producción, gestión de pedidos y control de inventario, entre otros. Con esta solución, la empresa ha logrado un mayor control sobre sus procesos productivos y logísticos, mejorando la eficiencia y trazabilidad en cada etapa. El sistema permite una integración fluida entre producción y logística, asegurando una operación más organizada y eficiente.