

# Reducción de material dañado en el depósito

|              |                        |               |            |
|--------------|------------------------|---------------|------------|
| <b>LIDER</b> | Juan                   | <b>INICIO</b> | Julio 2006 |
| <b>TEAM</b>  | Diego – Daniel - Pedro | <b>FINAL</b>  | Abril 2007 |

## DEFINICIÓN

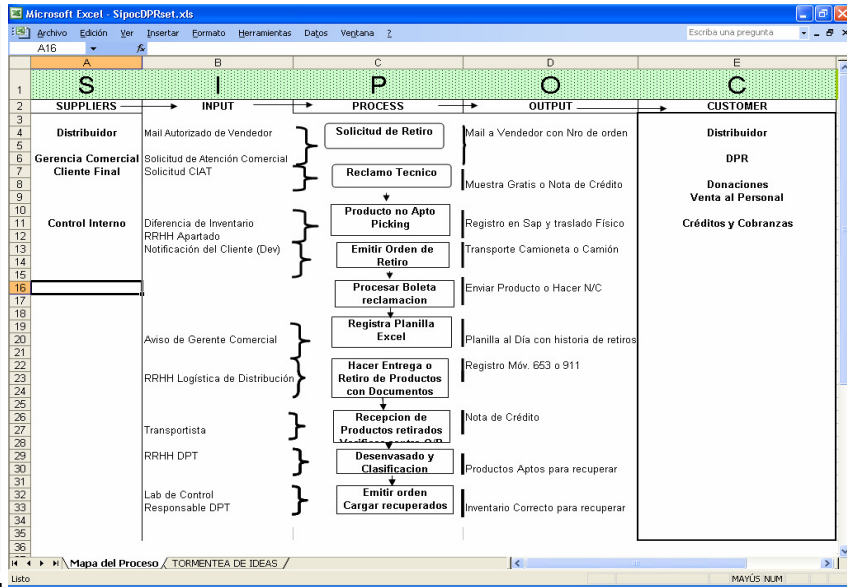
**PROBLEMA/NECESIDAD:** La tasa de productos dañados en el depósito productos terminados alcanzaba en el año móvil May/2005-Abr/2006 un valor equivalente a 0,72% del volumen despachado. Los productos eran enviados casi sin excepción a desperdicio luego de pasar meses interdictados en el almacén.

**OBJETIVO:** Reducir la tasa de roturas de 0,72% a 0,50% en el término de un año móvil.

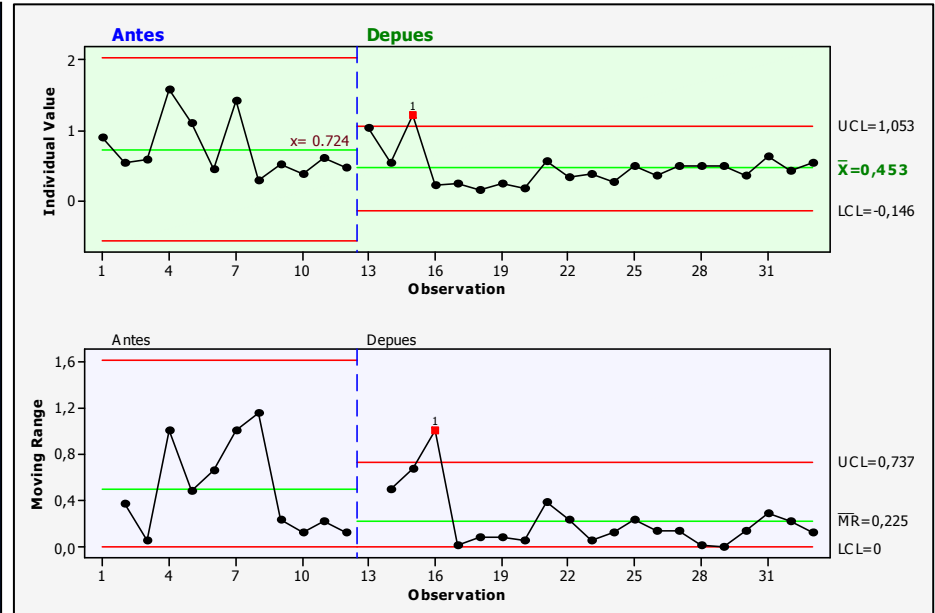
## IMPLEMENTACIÓN

| CAUSA | ACCIÓN   | ESTADO |
|-------|--|--------|
| 1     | Cambiar procedimientos de estiba de tampoeres y recipientes mayores de 20 litros | Ok     |
| 2     | Cambiar sistema de cierre de bolsas (trabajo conjunto con el proveedor)          | Ok     |
| 3     | Modificar plano/especificación de los pallets (sin impacto en costos)            | Ok     |

## MEDICIÓN



## CONTROL



## ANÁLISIS

### CAUSA RAÍZ:

1. Abolladuras y ensuciamiento de envases de líquidos por estiba incorrecta.
2. Rotura de bolsas (producto sólido) por defectos en el cierre de las mismas.
3. Incorrecta especificación de pallets.

**RESULTADOS:** Reducción de la tasa de roturas de 0,72% a 0,45% con un impacto en el negocio de 24000 USD anuales y una mejora en las condiciones de seguridad como producto del cambio de estiba de recipientes de gran volumen.