



APLICACIÓN DE SEIS SIGMA PARA EL MEJORAMIENTO DE PROCESOS DE LA LÍNEA PRODUCTIVA DE MALVAS Y CREMA EN CALAF

**ESTEBAN ENRIQUE MOLINA CORNEJO
INGENIERO CIVIL INDUSTRIAL**

RESUMEN

El presente trabajo de memoria, consiste en la implementación de la filosofía de trabajo (y estrategia de negocios) Seis Sigma, la que es una metodología, que sirve a las empresas como una herramienta de mejoramiento continuo de la calidad, permite eliminar la variabilidad en los procesos y logra alcanzar un nivel de defectos menor, entre otras características que se mencionan mas adelante.

Este trabajo trata de realizar una propuesta de implementación de Seis Sigma a la empresa Calaf S.A.; para comenzar, se realiza una breve reseña histórica de la empresa y una descripción de los procesos de fabricación de los productos elaborados en la línea productiva. Al avanzar en el estudio de la empresa, se ha podido ver que presenta serios problemas relacionados con la elaboración de sus productos, específicamente en la línea productiva de malvas y cremas Mogul. Al realizar el análisis de capacidad de los procesos se logro visualizar un problema en el proceso productivo, el que consistía en procesos con capacidad insuficiente, que es una condición clave para que se implemente Seis Sigma; pues para lograr la implementación debería realizarse, en un principio, un control de los procesos, disminuyendo así su variabilidad y luego aumentando la capacidad de los procesos hasta llegar a un C_p indicado (índice de capacidad del proceso).

Luego, se realiza una detallada recolección y elaboración de información, de la implementación de Seis Sigma, comentando cuales son sus ventajas y sus beneficios, indicando los niveles de compromiso que deben adquirir las empresas para su total implementación, pues al realizarla de forma correcta, Seis Sigma le permite a la organización tener una estandarización de la producción, logrando que esta realice sus procesos bajo el concepto cero defectos, consiguiendo con esto una gran reducción en los costos de la no calidad, mejor utilización de los recursos de la empresa, entre otras. Para conseguir estos resultados se debe capacitar a los integrantes del equipo seis sigma, dicha capacitación se debe

realizar a dos niveles: uno en estadística, para todos los integrantes, y el otro, en una completa capacitación del tema.

Como termino del trabajo, se proponen dos soluciones a los problemas actuales de la planta, la primera consiste en controlar los procesos existentes; y en la segunda propuesta, se menciona que en la proyección de una nueva línea, los procesos se controlen desde el comienzo y como aplicar la metodología seis sigma desde un principio.