

PRACTICANTE: Juan José Acevedo Dávila

PROGRAMA: Ingeniería industrial

ASESORES: Janeth Jaramillo Londoño; Esteban Flórez Tuberquia

MODALIDAD DE PRÁCTICA: Semestre de industria

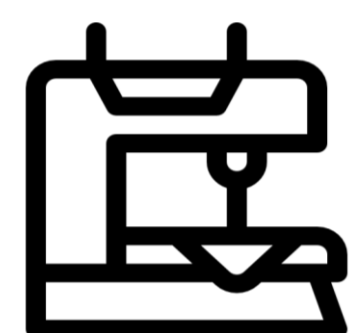


Introducción

En el entorno empresarial competitivo, la eficiencia operativa y la gestión de costos son cruciales. Este proyecto aborda la brecha contable en Espumas Medellín mediante una estrategia de toma de tiempos para minimizar los costos no absorbidos y mejorar la rentabilidad.



Producción de espumas



Maquinaria



Toma de tiempos



Costos no absorbidos



Metodología

Este estudio de investigación aplicada con enfoque cuantitativo se centró en optimizar la absorción de costos en el proceso de corte de espumas en Espumas Medellín. La metodología se desarrolló en cinco fases



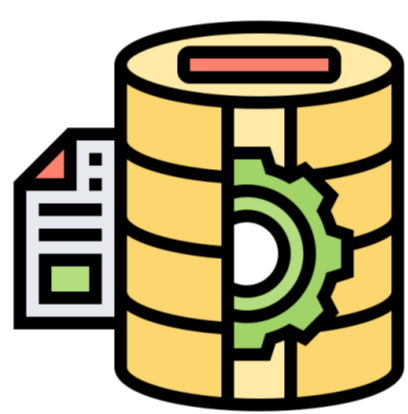
1. Diagnóstico Inicial



2. Análisis de procesos



3. Metodología de toma de tiempos



4. Recolección de datos



5. Análisis



Resultados

El estudio de tiempos en Espumas Medellín reveló discrepancias entre los tiempos reales y los registrados en SAP para el proceso de corte. El análisis de cuatro tipos de máquinas mostró que los tiempos reales superaban los registrados, especialmente en las máquinas horizontal y peladoras, con una diferencia promedio de 8.33 minutos.

| Diferencia SAP | |
|--------------------------------|-------|
| Máquina | Media |
| Trimming T8 | 2,475 |
| Carousel Splitting S20 y S36 | -1,92 |
| Horizontal Splitting H51 | 8,33 |
| Peeling R21/88 | 8,18 |



Trimming | T8



Carousel Splitting | S20 y S36



Peeling | R21/88



Horizontal Splitting | H51



Objetivos

General

- ✓ Implementar un método de toma de tiempos en el área de corte, con el fin de minimizar los costos no absorbidos cerrando la brecha contable en pro de mejorar la rentabilidad de la empresa Espumas Medellín.

Específicos

- ✓ Determinar los procesos con mayor incidencia en los costos no absorbidos.
- ✓ Diseñar e implementar una metodología de toma de tiempos precisa y eficiente.
- ✓ Establecer estándares de tiempo para cada proceso del área de corte.
- ✓ Identificar las desviaciones entre los tiempos reales y los preestablecidos en el área de corte.

Conclusiones

- ✓ Área de corte identificada como la más crítica, aportando el 51% de los costos no absorbidos.
- ✓ Evaluación de 6 máquinas en el área de corte reveló discrepancias significativas entre tiempos reales y registrados en SAP.
- ✓ Necesidad de actualizar tiempos estándar en SAP para reflejar operaciones actuales y reducir costos no absorbidos.
- ✓ Variabilidad en tiempos de producción indica necesidad de estandarización de procesos y mejora en capacitación.
- ✓ Potencial de aplicar metodología a otras áreas de la empresa y del sector para mejorar eficiencia operativa y desempeño financiero.

Más información sobre el proyecto



DATOS DE CONTACTO DEL AUTOR:

3002386250

+57 3002386250

juanj.acevedo@udea.edu.co

juanj.acevedo

<https://www.linkedin.com/in/juanjoseacevedo/>