

I. INTRODUCCIÓN

La distribución de las instalaciones se refiere al desarrollo de un sistema productivo que se basa en especificaciones de cómo producir, qué producir y cuánto producir, se encarga de las áreas de trabajo, producción, maquinaria, almacenamiento de producto, movilización de materiales, sistemas de transporte y de servicios auxiliares.

Para satisfacer los requerimientos de calidad y capacidad de producción de una forma económica, es indispensable una adecuada distribución interna de la planta, que además de cumplir con las necesidades productivas obedezca normas de aseguramiento de calidad —buenas prácticas de manufactura—.

Se trabajó en la distribución de las áreas de fabricación y empaque de una planta que manufactura productos cosméticos, ubicada dentro de un complejo industrial situado en la zona 18 carretera al Atlántico, de la Ciudad Guatemala, dedicado a la manufactura y distribución de productos cosméticos y farmacéuticos. Esta empresa forma parte de la industria cosmética nacional y maneja su propia marca, manufactura productos de la línea de cuidado personal, tales como geles, champús, diversidad de cremas, polvos y desodorantes, entre otros. Todos ellos se venden en la modalidad de venta directa con pedidos bajo catálogo y se distribuyen y consumen en todo el territorio nacional. Actualmente operan alrededor de 15 empresas dentro de este mercado, de las cuales 60% son nacionales y el resto son transnacionales. La empresa en mención se encuentra en una etapa de crecimiento acelerado, esto lo demuestran el incremento casi constante que ha tenido en los últimos dos años.

Como consecuencia del rápido crecimiento y de la estabilidad de la empresa en mención, se proyectó el cambio de sus actuales instalaciones, dentro del mismo complejo industrial. Las oficinas, las bodegas de materia prima y de producto terminado se encuentran ya en funcionamiento, mientras que el área de producción que incluye fabricación y empaque, continúa operando en las antiguas instalaciones, inadecuadas tanto para cumplir con los estándares de calidad así como para alcanzar el nivel de productividad y eficiencia deseado.

Se realizó un estudio basado en datos de producción de los aproximadamente 125 productos que se manufacturan actualmente, durante 14 meses de los años 1999 y 2000. Se estableció la capacidad de la planta en unidades funcionales, que en este caso se traduce en disponibilidad de equipo para al año 2008, así como la más eficiente distribución de áreas y equipo, se calculó también la demanda de los insumos principales. En general se determinaron las condiciones óptimas de instalación, para que el área de producción de la empresa en estudio pueda operar con la mayor eficiencia y productividad posible.