

IX. CONCLUSIONES

- Se determinó que son necesarias siete líneas de empaque. La línea de empaque de hidroalcohólicos debe ser totalmente automática para el año 2005.
- El área de empaque cubrirá con 80% de su capacidad la producción promedio esperada para el año 2008, el 20% restante se podrá emplear para cubrir los picos o sobreventas.
- Se determinó que son necesarias cinco estaciones de fabricación. Tres estaciones están destinadas para una sola fabricación con un sólo fabricante. En las estaciones de fabricación de hidroalcohólicos y emulsiones podrán trabajar dos fabricantes, con una fabricación cada uno simultáneamente.
- El área de fabricación es suficiente para cubrir la capacidad promedio proyectada para el año 2008 y al trabajar volúmenes altos de fabricación, se logrará cubrir los meses pico.
- Se logró aprovechar en 85% la descarga directa desde las estaciones de fabricación a las estaciones de empaque, únicamente los hidroalcohólicos se descargarán en un área del pasillo principal cuando así se requiera. Se tiene como alternativa el área de descarga de producto en granel cuando se tenga un granel pendiente de envasado.
- La distribución de áreas, equipo así como los acabados de la planta están orientados al cumplimiento de la Buenas Prácticas de Manufactura.
- La capacidad en los procesos puede mejorar al superar los factores críticos descritos. Se debe buscar, en la medida posible, simplificar los procesos de fabricación y empaque, que es un trabajo en equipo ya que en la producción inciden directamente las decisiones tomadas en todos los departamentos y áreas, desde compras que tratan directamente con los proveedores, mercadeo, logística y programación, hasta desarrollo de productos nuevos.

