

ENTREVISTAS DIAGNOSTICO INICIAL

Entrevista líder de Inyección

Fecha: 2 de diciembre 2024

Entrevistado: Alexander Ararat

Entrevistador: Iván López

Modalidad: Virtual

¿Cuál es tu cargo y función dentro de la empresa?

“Yo soy ingeniero mecatrónico, soy el encargado del área de inyección, pero también tengo encargada una parte de mantenimiento. En la parte de inyección tengo a cargo 18 operarios, nos encargamos de realizar la operación de inyección del metal fundido. Desde mi parte esta coordinar toda el área de inyección, en los turnos, el mantenimiento de máquinas, la programación de máquinas y toda la parte de insumos que se requieren en el área de inyección”

¿Cómo organizas tu personal y la producción que tienes que realizar?

“Yo manejo tres turnos rotativos, y en un archivo Drive realizo mensual o quincenal, cuadro y organizo los turnos de los operarios y dejo vacío los fines de semana para las novedades que se presenten. Con el tema de la producción, el líder logístico tiene una programación dentro del sistema y me la pasa, dependiendo la maquina y las cantidades que se van a ejecutar, en eso yo me baso para hacer el alistamiento previo.”

¿Qué actividades realizas dentro del sistema Emlaze?

“Dentro del sistema, primero tengo un módulo de mantenimiento, ahí lo que hago es registrar cada mantenimiento correctivo o preventivo, o un cambio que se la haga a una máquina, o una baja de máquina. Y ahí es donde se llevan todos los registros de todas las máquinas y equipos de la empresa, esa es como mi función principal desde mi área.”

¿Actualmente como estas controlando los rendimientos de tus trabajadores?

“En esa parte si, el tema del rendimiento, se maneja dependiendo de la producción que haga el operario, y se saca directamente del Emlaze, y me lo pasa el líder logístico, pero realmente ese dato se saca del Emlaze, porque a mí no se me facilita sacarlo a diario, porque son tres turnos y no estoy en los tres, solo en uno.”

¿Ósea que tu supervisión de la producción es más física o visual de lo que realizan, y lo que ellos te reporten?

“Si, también eso va asociado a las paradas de las máquinas, entonces yo más o menos sé cuánto pueden sacar por cada referencia en el turno, y con eso me baso en revisar si saco completa o no la producción.”

Alex, debido a que tu estabas en el inicio de implementación del ERP, ¿Por qué se implementó solo en la línea de inyección y no por ejemplo en el área de taller también?

“Yo recuerdo, que eso se implementó en la línea de inyección porque era el área más crítica en ese momento, donde había más variables y era muy difícil controlar. Entonces estaba el tema de los moldes, las maquinas, insumos, mantenimientos. Y el área de taller como era más pequeña, lo que entiendo es que se empezó por el área que tenía más variables.”

¿Qué problemas habían antes de implementar el ERP y que beneficios ves ahora?

“El problema era un tema de comunicación, era como un teléfono roto, no se transmitía bien la información. Se hacían trabajos que no eran, o si por ejemplo se pedía un contenedor, probablemente se tarea el que no era, o el molde que no era, entonces había confusión, no había claridad. Ahora con el sistema, pues se escribe lo que yo realmente necesito, solicitudes de mantenimiento y son claros con lo que se requiere.”

¿En el inicio de empezar a usar el sistema, quien fue el encargado de capacitar a usted y sus trabajadores?

“En ese entonces Ronald. Nos hizo una capacitación y nos facilitó como una serie de videos a todos, donde ingresábamos y veíamos la parte de nuestro interés.”

¿Cuántas capacitaciones se hicieron?

“Se hicieron, que recuerde como dos o tres capacitaciones y ya”

¿Está pendiente de que sus operarios hagan los registros o supervisas esa información como tal?

“No, básicamente, yo siempre he sentido que eso no hace parte de mis funciones, el tema del registro, que no está incluido en lo que yo tengo que hacer”

¿Cuál consideras que son los beneficios de utilizar el ERP en tu línea?

“Lo primero que hay una trazabilidad de todo lo que se hace. Por ejemplo, yo mañana voy a revisar, que mantenimiento se hizo o que cambio se hizo en una máquina, no sé, hace 7 años, y ahí está el registro. O, por ejemplo, si yo no estoy y llega una persona nueva, entonces él va a mirar, si una maquina fallo, puede revisar en el registro de esa máquina como tal, y va a ser muy fácil identificar que pasa o como resolver el problema, porque todo está siendo registrado ahí.”

¿Te habían mencionado acerca de la herramienta de planeación que permite programar y calcular la carga de una máquina, y saber más o menos cuando termina la producción de ordenes de pedido?

“Si, básicamente esa herramienta la maneja don Erwin (director de operaciones), él era encargado de eso, porque nosotros no teníamos acceso a esa parte, cada quien tenía limitado a lo que tenía que usar, ahorita es que el sistema se ha abierto más, pero anteriormente no, yo no podía ingresar a esa programación, solo lo hacia el señor Erwin Pabón e Ivon, una chica que estaba anteriormente. Entonces cuando salió el señor Erwin, yo le dije que quería programar eso, él me envió un video que ya no lo tengo, y yo estuve mirando, pero ya cuando Sebastián llego a esa área, y pues nunca hice uso de esa parte, entonces no sé cómo ahora estén trabajando el sistema, si ya se puede acceder a eso, porque solo lo hacia una persona. En algún momento yo le pedí a Ronald que me expandiera los permisos, porque yo estaba quedando muy limitado, entonces el creo que me dio acceso, pero no tengo las capacitaciones para eso, entonces tocaría mirar Iván”

Entrevista líder de producto terminado

Fecha: 3 de diciembre de 2024

Entrevistado: Carlos Nuñez

Entrevistador: Iván López

Modalidad: Presencial

¿Cuál es tu cargo y función dentro de la empresa?

“Yo soy el encargado del área de producto terminado, y lo que hago es programar al equipo de trabajo en los diferentes procesos y maquinas como los taladros y troqueles, para sacar la producción pedida por los clientes. También estoy encargado de administrar los insumos necesarios para los diferentes procesos y de dar la dotación a todo el personal de la empresa”

¿Cómo organizas lo que tienes que producir y a tu personal?

“Bueno a mí me pasan una hoja con los pedidos de los clientes y que urgencias hay, ya con eso primero organizo a las personas en las urgencias y organizo toda la línea de producción y luego organizo a los demás en el proceso de desgranado porque debemos desocupar los carros de inyección y pasar la producción a canastillas. También taro de rotar a las personas en las diferentes tareas porque hay unas que son muy repetitivas y ellos se cansa, pero ya eso lo hablo con ellos y ahí miro como le puedo dar solución”.

¿Utilizas el ERP Emlaze?

“Lo único que a veces hago es ayudarle hacer registros a mis trabajadores, debido a que en la mañana avances se acumula la gente en el computador para hacer ese registro, entonces si tengo una urgencia los mando directamente al puesto de trabajo y yo hago el registro inicial. Yo sé que, por ejemplo, en las tablas de los lotes esta la OP y esa es la que le digo a los operarios que deben registrar allá en el computador”

¿Es decir, que como tal desde tu perfil de usuario no realizas ninguna actividad”

“No, pues a mí al principio me dieron una clave, pero ya no la recuerdo y no ingreso a eso”

¿Cómo controlas los rendimientos de tus trabajadores?

“Digamos que para cada tipo de trabajo o para cada máquina hay como un tope o una cantidad que el trabajador debe realizar. Ahorita por medio de un tablero en mi área, lo que yo hago es anotar a cada trabajador y lo que hace en el día, y ya yo estoy pendiente que ellos cumplan con las tareas y me entreguen la mercancía para organizarla”

¿Carlos, recuerdas como fue el proceso inicial cuando empezaron a implementar el ERP Emlaze?

“Si yo me acuerdo que me pidieron un listado de todo lo que era de mi área, las maquinas, los procesos, el listado del personal y ya.”

¿Sabes porque razón lo implementaron?

“Recuerdo que era para controlar la producción, porque como aquí se maneja toda esa cantidad de unidades, a veces no se sabía cuánto se inyectaba o cuanto se había pulido, o había perdidas de mercancía, que, pues al final era que se rechazaba, pero nos perdíamos en eso.”

¿Por qué no se ha usado el ERP para tus referencias de producto propio?

“Lo que pasa es que al inicio como que, si se usó, me acuerdo que yo hice un inventario que Ronald me pidió, y creo que el las registro, pero ahorita yo no tengo ese dato, y me han pedido otra vez ese inventario, pero no he podido hacerlo porque hay mucho y la gente que tengo solo me alcanza para lo que tengo que hacer de inyección”

¿Ósea que no sabes cuánto inventario tienes de producto propio?”

“No la verdad no. Digamos que yo sé que referencias tengo y cuáles no, y cuando el jefe me solicita alguna yo reviso si me alcanza, pero así una cantidad como tal no”.

¿Al inicio quien fue el encargado de capacitarlos en el uso del ERP Emlaze?

“Ronald me explico a mi como se hacía el registro de las actividades, también les explico a ellos, a los demás trabajadores, y ya, como uno sabe cómo se hace, cuando llega un nuevo, yo le explico o alguno de mis ayudantes también les explica?

¿Cuántas veces recibieron capacitaciones?

“De Ronald, como dos veces, pero por ejemplo cuando algo pasa que no podemos registrar, Sebastián que es como el que más sabe, él nos ayuda o nos explica con ese tema”

¿Qué herramientas o que información del ERP sabes que te puede ser útil?

“Yo sé que ahí se puede revisar todo lo que los trabajadores registran, pero nunca lo he visto, también sé que ahí se pueden buscar las OP para cuando de pronto no la tengo en mi hoja, y ya eso es como lo que he escuchado”.

Entrevista al ingeniero Ronald

Fecha: 2 de febrero de 2025

Entrevistado: Ronald González

Entrevistador: Iván López

Modalidad: Medio digital (Whatsapp)

¿Cómo se llevaba antes los registros en taller?

“antes registraban en otro sistema, era diferente porque pues yo lo había diseñado en Excel con macros y ellos registraban ahí, pero de hecho el de emlaze, yo diseñé el modelo de registro de emlaze y se basa en ese desarrollo, incluso tiene ciertos parecidos, pero pues obviamente era un Excel, entonces en el Excel pues tocaba sacar la información y mejor que la información esté en el sistema y con eso se consulta todo.”

¿Qué indicadores se podían hallar?

“Es que, de hecho, hasta se acaba el OEE solo. El tema es, pues, que eran Excel, entonces tocaba estar revisando, estar sacando la información y no era tan fácil que toda la información esté interconectada así, me explico”