Fábricas de Productividad

- Cerrar ventana
- Imprimir esta página
- Ampliar todo | Plegar todo

Plan de Trabajo ZAGAMOTOS PEREIRA

Nombre de Plan de trabajo	Plan de Trabajo ZAGAMOTOS PEREIRA	**Empresa**	ZAGAMOTOS PEREIRA
Visita	A-0000115615	**Línea de Servicio**	Productividad Operacional
Tipo documento	NIT	**Número Documento**	900.582.557
Rango de la empresa	Mediana	**Nombre del consultor**	Luis Vasquez
Fecha inicio intervención	1/11/2024	**Número de identificación Consultor**	71588930
Fecha fin intervención	20/01/2025	**Correo electrónico consultor**	operaciones@ingemba.com
Nombre/Razón social Extensionista	INGEMBA S.A.S.	**Teléfono del consultor**	3155256203
Número indicadores	6	**Valor total intervención**	$ 14.100.000
Visita parte 2	A-0000116747	**Total horas intervención**	60
Gestor	Jhon Alejandro Arango Durán	**Total horas presenciales proyectadas**	
Líder de línea	Osman Benjamín Vargas Rozo	**Total horas virtuales proyectadas**	
Departamento	RISARALDA	**Teléfono Extensionista**	3105967369
Ubicación	Calle 21# 12- 12 centro	**Líder del Proyecto**	YESID MAURICIO SOTO PABON
Municipio Ubicación	PEREIRA	**Representante legal**	YESID MAURICIO SOTO PABON
		Supervisor de FP	Kris Eliana Zapata Pérez

Hallazgos y Oportunidades de Mejora

Hallazgos	La empresa no cuenta con indicadores en los procesos de mantenimiento del taller ni en temas de calidad, tanto internos como externos. Esto limita la posibilidad de tomar decisiones basadas en datos para impulsar mejoras. Las actividades de mantenimiento carecen de estandarización; cada técnico establece sus propios métodos según su experiencia y directrices generales, pero estos procedimientos no están documentados. Los mantenimientos técnicos no siguen un flujo continuo, ya que se interrumpe con frecuencia para realizar otras tareas, lo que genera tiempos perdidos, ya sea por intervenciones adicionales o por la búsqueda de herramientas y repuestos. No se aplican prácticas organizadas de orden y limpieza en el taller, afectando la	**Oportunidades de mejora**	Desarrollar indicadores clave para optimizar las operaciones del taller, tales como tiempos de entrega (lead time), duración de operaciones y frecuencia de reclamos de garantías. Definir los estándares de las principales actividades de mantenimiento como fundamento para elevar el rendimiento. Evaluar los tiempos que no aportan valor y darles seguimiento mediante acciones de mejora continua. Adoptar la metodología 5S en el taller para fomentar una disciplina de organización y mejora. Implementar estrategias para reducir el consumo energético mediante planes de uso eficiente y otras medidas. Establecer un plan básico de

eficiencia operativa.

No existe una estrategia definida para controlar y reducir el consumo de energía en el taller, a pesar de que se utilizan equipos como esmeriles, compresores, taladros e iluminación, entre otros dispositivos.

Tampoco se ha implementado un plan de mantenimiento preventivo para los equipos del taller, como compresores, plataformas, esmeriles y taladros; Actualmente, solo se realizan mantenimientos correctivos.

mantenimiento preventivo basado en las recomendaciones del fabricante de cada equipo o dispositivo.

Análisis de la Situación Actual

Situación actual

ZAGAMOTOS es una empresa familiar del sector automotriz que cuenta con una trayectoria en el mercado desde 2017, ubicada en el Departamento de Risaralda, Municipio de Pereira, en la Calle 21 Nro. 12- 12 centro; esta dedicada a la venta de motos, repuestos, suministros y servicio de mantenimiento de este tipo de vehículos. Fue fundada hace 10 años, cuenta con 9 empleados. Distribuyen las marcas AKT, HERO, HONDA, SUZUKI y UMA BAJAJ . Cuentan con cerca de 18 puntos de venta en 7 ciudades de Colombia, en Pereira cuentan con 1 local de ventas y taller de mantenimiento. El taller de servicio técnico específicamente de Pereira ofrece los siguientes tipos de mantenimiento: Preventivo, General multimarca, Revisiones según kilometraje por garantías AKT, y Alistamientos de motos nuevas vendidas, además de otros servicios para las demás marcas. El tipo de clientes que recibe el taller es en su mayoría masculino, con edades entre 18 y 60 años, con ingresos medios dedicados a trabajar con la moto en un alto porcentaje o a usarla para desplazarse al sitio de trabajo o de estudio.
La compañía necesita mejorar la productividad y la calidad de los servicios específicamente en los talleres de servicio técnico de mantenimiento de motos, ya que evidencian que el servicio requiere de mejoras.

Problemática actual

El mercado de motocicletas en Colombia ha experimentado un crecimiento sostenido en los últimos años, lo que ha generado un aumento significativo en la demanda de diferentes tipos de mantenimiento. Como centro de servicio autorizado, ZAGAMATOS Pereira debe estar preparado para responder a esta demanda con la mejor calidad, competitividad en costos y máxima productividad. No obstante, existen dificultades de productividad que ocasionan tiempos de intervención en el mantenimiento de motos superiores a los esperados por los clientes, lo cual hace necesario intervenir el proceso para corregir esta situación.

Se observa que los clientes acuden puntualmente a las revisiones de garantía para kilómetros específicos (3000, 4000, etc.), pero una vez finalizado el periodo de garantía y ante la necesidad de pagar por el mantenimiento, la fidelización se reduce significativamente, generando una tasa de deserción del 95%. Para abordar esta situación, entre otras medidas, se plantea un trabajo inicial enfocado en ofrecer un servicio de alta calidad en las primeras visitas y una atención al cliente excepcional, de modo que la confianza en ZAGAMOTOS se convierta en un factor determinante para que los clientes elijan y realicen sus mantenimientos posteriores en este centro.

Objetivo de la intervención

Implementar herramientas de lean Manufacturing como el Mapeo de Flujo de Valor (VSM) en el proceso, con el fin de reducir los tiempos de actividades sin valor agregado (NVA) y acortar el ciclo productivo. Esto se logrará identificando los desperdicios en el proceso y utilizando el diagrama de Ishikawa y la técnica de los 5 porqués para analizar sus causas raíz, de manera que se puedan tomar contramedidas efectivas para mejorar. Además, se procederá a estandarizar los procedimientos en las

Línea, producto y/o servicio

Mantenimiento de motos en las revisiones de kilometrajes por garantía de motos AKT

	actividades de mantenimiento más críticas o estratégicas, buscando así generar un proceso de mayor calidad, estabilidad y productividad, reduciendo los tiempos de servicio para los clientes en los mantenimientos de motos. Esta mejora se implementará en la línea de servicio técnico para revisión de kilometraje y garantía.
Metodología a utilizar	Otra
¿Cuál?	Metodologías 5´s , VSM, Layout, estandarización de operaciones
Modalidad atención	Mixto (presencial y virtual)

Estado de Aprobación

Estado Aprobación Parte1	Aprobado	**Estado Aprobación Parte 2**	Aprobado
Creado por	INGEMBA S.A.S., 1/11/2024, 9:04 a. m.	**Última modificación por**	Usuario17262482470502616944, 19/11/2024, 4:28 p. m.

Historial de Plan de trabajo

19/11/2024, 4:28 p. m.

Usuario **Usuario17262482470502616944**
Acción **Se ha cambiado Estado Aprobación Parte 2 de Pendiente a Aprobado.**

19/11/2024, 4:28 p. m.

Usuario **Usuario17262482470502616944**
Acción **Registro bloqueado.**

17/11/2024, 10:11 a. m.

Usuario **Usuario17123323053507920323**
Acción **Registro bloqueado.**

12/11/2024, 4:10 p. m.

Usuario **Osman Benjamín Vargas Rozo**
Acción **Registro bloqueado.**

7/11/2024, 3:06 p. m.

Usuario **Jhon Alejandro Arango Durán**
Acción **Registro bloqueado.**

7/11/2024, 3:00 p. m.

Usuario **INGEMBA S.A.S.**
Acción **Se ha cambiado Estado Aprobación Parte 2 de Nuevo a Pendiente. Registro bloqueado.**

7/11/2024, 11:17 a. m.

Usuario **INGEMBA S.A.S.**
Acción **Se ha cambiado Estado Aprobación Parte 2 a Nuevo**

5/11/2024, 5:40 p. m.

Usuario **Usuario17123323053507920323**
Acción **Se ha cambiado Estado Aprobación Parte1 de Pendiente a Aprobado.**

5/11/2024, 5:39 p. m.

Usuario **Usuario17123323053507920323**

Acción	**Registro desbloqueado.**

5/11/2024, 3:48 p. m.

Usuario	**Osman Benjamín Vargas Rozo**
Acción	**Registro bloqueado.**

1/11/2024, 10:33 a. m.

Usuario	**Jhon Alejandro Arango Durán**
Acción	**Registro bloqueado.**

1/11/2024, 10:30 a. m.

Usuario	**INGEMBA S.A.S.**
Acción	**Registro bloqueado.**

1/11/2024, 9:32 a. m.

Usuario	**INGEMBA S.A.S.**
Acción	**Se ha cambiado Situación actual. Se ha cambiado Problemática actual. Se ha cambiado Oportunidades de mejora. Se ha cambiado Objetivo de la intervención. Se ha cambiado Hallazgos.**

1/11/2024, 9:04 a. m.

Usuario	**INGEMBA S.A.S.**
Acción	**Creado.**

Indicadores por plan de trabajo

IPT-32081

Diligenciado	
Indicador	**Reducción de tiempo de no valor agregado (TNVA).**
Línea base	**11,30000**
Unidad de medida	**Minutos, horas, días, segundos**
Cálculo de la medición	**TNVA en operaciones de proceso de mantenimiento preventivo 3000-3500 km, en moto KT 125 NKD:** **Elaborar y entregar orden de trabajo: 220 seg** **Transporte de moto 1 a 2 piso malacate: 120 seg** **Ubicar moto en plataforma: 13 seg** **Buscar herr:15 seg** **Buscar herr: 5 seg** **Lista repuestos: 60 seg** **Buscar herramientas cambio aceite: 60 seg** **Organizar herramientas: 50 seg** **Bajar moto de plataforma: 15 seg** **Transporte de moto 2 a 1 piso malacate: 120 seg** **TOTAL TNVA: 678 SEG (11,3 MIN)**
Período de la medición	**Noviembre 2024**
Meta del indicador	**10,30000**
Variación porcentual esperada	**-8,85**

IPT-32082

Diligenciado	
Indicador	**Ahorros generados por reducción de desperdicios AD(TCP): Tiempo de ciclo product**
Línea base	**9.884,00000**
Unidad de medida	**pesos**
Cálculo de la medición	**TCP= 73 min (desde recibo de orden 9:27 am hasta entrega de moto lista 10:40 am)** **Monetización: 73 min X $135,4 (valor mano de obra minuto) =$9884 incluye prestaciones)**
Período de la medición	**Noviembre 2024**
Meta del indicador	**9.093,28000**

Variación porcentual esperada	**-8,00**

IPT-32083

Diligenciado	
Indicador	**Disminución del nivel de consumo de (Energía) en el Ciclo Productivo (NCE)**
Línea base	**1,69000**
Unidad de medida	**kWh / mes**
Cálculo de la medición	**Consumo de energía eléctrica en la cuenta de Empresa de Energía de Pereira del mes de agosto, que corresponde al consumo de 12 de agosto a 11 de septiembre de 2024: 352 kwh (costo $ 848,2/kwh), Ver anexo. Cantidad de (servicios prestados) motos del periodo: 208**
Período de la medición	**Septiembre 2024**
Meta del indicador	**1,55000**
Variación porcentual esperada	**-8,28**

IPT-32084

Diligenciado	
Indicador	**Estandarización de procesos (EP)**
Línea base	**5,26000**
Unidad de medida	**Porcentaje**
Cálculo de la medición	**Medicion Indicador en % Numero de operaciones estandarizadas: 1 Numero de operaciones: 19 (Ver foto anexa de una estandarización existente en taller)**
Período de la medición	**Noviembre 2024**
Meta del indicador	**15,79000**
Variación porcentual esperada	**200,19**

IPT-32085

Diligenciado	
Indicador	**Recuperación de espacios (RE).**
Línea base	**70,59000**
Unidad de medida	**Porcentaje**
Cálculo de la medición	**Metros cuadrados disponibles= 36 Total metros cuadrados= 51 (Ver anexo plano planta del taller)**
Período de la medición	**Noviembre 2024**
Meta del indicador	**77,00000**
Variación porcentual esperada	**9,08**

IPT-32086

Diligenciado	
Indicador	**Costo calidad externa (CCE).**
Línea base	**4.570,00000**
Unidad de medida	**Pesos.**
Cálculo de la medición	**Se tienen para septiembre garantias en 1 motocicleta atendidas durante el mes, con intervenciones que suman 30 minutos, atendidas por un solo operario a la vez. (fuga aceite sensor cambios) El costo de mano de obra seria: 30min X $152,45 (de mano de obra por operario- min)=$4570 (incluye prestaciones).**
Período de la medición	**Noviembre 2024**
Meta del indicador	**4.113,00000**
Variación porcentual esperada	**-10,00**

Detalle de Plan de Trabajo

FASE 1: Recolección de información básica

Duración estimada	**4**
Descripción de la actividad	**Obtener información de los diferentes procesos de mantenimiento de motos que se hacen. Conocer el proceso actual. Seleccionar el servicio que mas se acopla con los objetivos en cuanto a demanda del cliente o que es estratégico para la empresa con el objetivo de mejorar su productividad. Definir en consenso con la empresa los indicadores a manejar en la intervención (3 fijos y 3 variables)**

FASE 2. Linea base y capacitaciones, plan de acciónn

Duración estimada	**20**
Descripción de la actividad	**Tomar datos para establecer la linea base de los indicadores definidos Capacitar al personal en temas básicos de 5s, desperdicios, TNVA , TCP y RE. Aplicar 5s en el taller. Elaborar procedimiento estándar del servicio estratégico seleccionado de mantenimiento de motos. y elaborar VSM. Elaborar diagrama causa efecto para encontrar causas raíz de los problemas de desperdicios y establecer acciones a implementar para mejorar TNVA , TCP, CCE**

FASE 3: Implementación de plan de acción

Duración estimada	**11**
Descripción de la actividad	**Realizar medicion intermedia de los datos para el calculo de los indicadores fijos y variables. Continuar con la elaboración del procedimiento estándar de mantenimiento de motos. Continuar con la implementación del plan de acción de mejoras de mejoras de causas de TNVA, TCP y CCE.**

FASE 4: Implementacion de plan de acción y ajustes

Duración estimada	**15**
Descripción de la actividad	**Continuar con la implementación del plan de acción de mejoras de causas para mejorar indicadores de TNVA, TCP y CCE. Revisión de la aplicación del procedimiento estandarizado de mantenimiento de motos. Hacer los ajustes necesarios. Revisar la implementación de 5s.**

FASE 5: Mediciones finales

Duración estimada	**10**
Descripción de la actividad	**Realizar medición final de indicadores del proceso. Confirmar los resultados de reducción de valores de los indicadores definidos. Confirmación de aceptación del procedimiento en taller. Realizar mediciones finales de la intervención y elaborar informes. Ajustes finales**

Historial de aprobaciones

19/11/2024, 4:28 p. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Usuario17262482470502616944**
Aprobador real	**Usuario17262482470502616944**
Comentarios	

17/11/2024, 10:11 a. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Usuario17123323053507920323**
Aprobador real	**Usuario17123323053507920323**
Comentarios	**Aprobado.**

12/11/2024, 4:10 p. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Osman Benjamín Vargas Rozo**
Aprobador real	**Osman Benjamín Vargas Rozo**
Comentarios	

7/11/2024, 3:06 p. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Jhon Alejandro Arango Durán**
Aprobador real	**Jhon Alejandro Arango Durán**
Comentarios	

7/11/2024, 3:00 p. m.

Estado	**Enviado**
Asignado a	**INGEMBA S.A.S.**
Aprobador real	**INGEMBA S.A.S.**
Comentarios	**Submitting request for approval.**

5/11/2024, 5:39 p. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Usuario171233230535079203 23**
Aprobador real	**Usuario171233230535079203 23**
Comentarios	**Aprobado.** **Nota: El diligenciamiento del PT2 debe realizarse máximo en los siguientes 20 días hábiles para su respectiva revisión y aprobación. No se podrá ejecutar más del 60% de las horas de la intervención sin previa aprobación del PT2.**

5/11/2024, 3:48 p. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Osman Benjamín Vargas Rozo**
Aprobador real	**Osman Benjamín Vargas Rozo**
Comentarios	

1/11/2024, 10:33 a. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Jhon Alejandro Arango Durán**
Aprobador real	**Jhon Alejandro Arango Durán**
Comentarios	

1/11/2024, 10:30 a. m.

Estado	**Enviado**
Asignado a	**INGEMBA S.A.S.**
Aprobador real	**INGEMBA S.A.S.**
Comentarios	**Submitting request for approval.**