# DISTRIBUCIÓN EN PLANTA

Es aquella donde esta ordenado todas las áreas específicas de una planta por lo que es importante reconocer que la distribución en planta orienta al ahorro de recursos esfuerzos y otras demandas ya que tiene distribuido todas sus áreas

## Beneficios de una buena distribución en planta.

1. Se facilita el proceso de fabricación
2. Se aumenta la capacidad de producción
3. Se reduce al mínimo el movimiento de materiales
4. Disminuye el material en curso de fabricación
5. Proporciona seguridad y confort personal.

# Resulta necesario proyectar una Distribución en Planta.

1. Cuando se proyecta una nueva Fábrica
2. Cuando Funcionan defectuosamente una Fábrica
3. Cuando se modifican los productos fabricados (productos defectuosos)
4. Fábrica nueva
5. Cuando funciona defectuosamente la fábrica
6. Cuando se modifican los productos

# Objetivos de la distribución en planta

El objetivo es aliar una ordenación de las áreas de trabajo y del equipo que sea la más eficiente en costos al mismo tiempo que sea la más segura y satisfactoria para los colaboradores de la organización, por lo tanto alcanzamos la reducción de riesgos, enfermedades profesionales y accidentes de trabajo (ISO 45000)

BENEFICIOS

* Mejora la satisfacción del trabajador
* Incremento de la productividad
* Disminuyen los retrasos
* Optimización de espacios
* Reducción del material en proceso
* Optimización de la vigilancia

En general existen gran variedad de síntomas que nos indican si una distribución precisa ser replanteada. En el momento más lógico para considerar un cambio es cuando se realizan mejoras en los métodos o maquinarias

Las buenas distribuciones son proyectadas a partir de la maquinaria y el equipo los cuales se basan en los procesos y métodos, por ende siempre que una iniciativa de distribución se proponga en su etapa inicial se deberá revaluar los métodos y procesos

Algunas de las condiciones específicas que plantean la necesidad de una nueva distribución son

1. Departamento de recepción MP

* Congestión de materiales
* Problemas administrativos en el departamento
* Demoras de los vehículos proveedores
* Necesidad de horas extras

1. Almacenes

* Demoras en los despachos
* Daños en materiales y almacenados
* Perdida de materiales
* Control de inventarios insuficientes
* Elevar la cantidad de materiales
* Piezas obsoletas en inventarios
* Espacios insuficientes para almacenar
* Almacenamiento caótico

1. Departamento de producción

* Frecuentes de disposiciones posibles de equipo
* Operarios calificados que mueven materiales
* Materiales en el piso
* Congestión en pasillos
* Disposición inadecuada del centro de trabajo
* Maquinas paradas en espera de material a procesar

1. Expedición

* Demora en los despachos
* Roturas o perdidas de materiales

1. Ambiente

* Condiciones inadecuadas de iluminación, de ventilación, ruido y limpieza
* Elevados índices de accidentes
* Incidentes
* Alta rotación del personal

1. Condiciones generales

* Programa de producción caótico
* Elevados gastos indirectos

1. Expansión de la producción
2. Nuevos métodos
3. Nuevos productos
4. Instalaciones nuevas