

# **CAPÍTULO 2**

## **“PROBLEMATICA Y OBJETIVOS”**



## CAPÍTULO 2.

### “PROBLEMATICAS Y OBJETIVOS”

Actualmente, todo tipo de industria se preocupa por mejorar sus procesos y esta en constante lucha por controlar sus inventarios o planear su producción diaria, debido a que la competitividad exige mejora continua día tras día.

Una de las problemáticas más comunes en cuanto a la planeación de la producción en las industrias es producir lo necesario en el tiempo necesario, sin sobrantes ni faltantes, para lograr esto se necesita un plan flexible.

¿Qué es ser Flexible?, de acuerdo a su definición literal: “Que se puede doblar fácilmente, es decir que se acomoda a la dirección de otro”; esto aplicado a manufactura se traduciría “que se acomoda a las necesidades y demanda del cliente”, tanto de diseño, calidad y entrega.

A continuación se define la problemática, se plantea el objetivo general, los objetivos específicos, la justificación, los alcances y las limitaciones de este proyecto.



## 2.1 DEFINICIÓN DEL PROBLEMA.

Schneider Electric – Tlaxcala trabaja con una política de calidad estricta y maneja un riguroso control de inventarios, esta industria esta comprometida a entregar sus productos justo a tiempo y con defectos nulos; para lograr este objetivo, esta empresa adopta implementar el sistema Kan-Ban para controlar su producción y mejorar sus procesos en las líneas de ensamble, empezando por el área de interruptores eléctricos.

Como ya se había mencionado en el capítulo anterior, dentro del área de interruptores eléctricos surge la idea de implementar una mejora en las líneas de producción A1, A2, B1 y B2 debido a que no existe ningún control de inventarios al abastecer los materiales como principal motivo; pero también existen otras carencias importantes de:

- Material es utilizados.

Es decir en las líneas de ensamble no existen todos los materiales que se necesitan por la falta de espacio para colocarlos, pues cada vez que son necesitados, el abastecedor tiene que cambiar algunos materiales por otros, de esta manera se para la producción por falta de espacio.

- Espacio.

Actualmente las líneas de ensamble tienen una carencia de espacio, lo que produce incomodidad en los operarios al ensamblar, debido a que los materiales no tienen un orden cronológico. Esta gran carencia también produce el paro de producción al cambiar los contenedores vacíos por los llenos.



● Etiquetar.

No existen etiquetas en los contenedores y en las estaciones de trabajo, a falta de esta simple necesidad, los operarios y el abastecedor confunden frecuentemente los materiales en el ensamble de interruptores eléctricos, lo que ocasiona interruptores mal ensamblados, paros de producción e inicio del proceso de ensamble.

● Control en contenedores.

No existe un control en los contenedores, el abastecedor los llena completamente para no estar abasteciéndolos constantemente, pero en reiteradas veces algunos de estos son llenados de materiales pesados lo que puede ocasionar lesiones a largo o a corto plazo.

## **2.2 OBJETIVO GENERAL**

Obtener un eficiente y planeado sistema de abastecimiento de materiales de tipo jalar, basado en mantener un suministro constante de partes frente al operador “a su fácil alcance”, eliminando el tiempo que no agrega valor por manejo de materiales.

## **2.3 OBJETIVOS ESPECIFICOS**

Lo que se pretende realizar en esta tesis es:

- Analizar el estado actual de las líneas de ensamble A1, A2, B1 y B2.
- Rediseñar estaciones de trabajo, para optimizar espacio.
- Análisis de flujo de materiales a la línea de ensamble.
- Etiquetar estaciones de trabajo y contenedores siguiendo la metodología Kan-Ban.
- Optimización y estandarización de contenedores para el suministro de materiales.



## 2.4 ALCANCES Y LIMITACIONES

El alcance de la presente tesis es para implementar un sistema de mejora en el abastecimiento de materiales en las líneas de ensamble de interruptores eléctricos en la empresa Schneider Electric-Tlaxcala. Esto es para que aumente la productividad, mejoren los procesos y se eliminen las actividades que no agregan valor al producto.

De acuerdo a las políticas de la empresa algunas limitaciones que se presentan en esta tesis son las siguientes:

- Seguir los estándares Kan-Ban que ellos efectúan en la industria, para implementar el sistema de mejora en el abastecimiento de materiales.
- Utilizar el sistema de red interno para realizar las tarjetas Kan-Ban.
- Utilizar los materiales existentes en la empresa para el diseño de las estaciones de trabajo; es decir, que se ocupe la cantidad mínima posible de dinero para la realización de este proyecto.

