



CAPÍTULO 5

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

5.1 Introducción

En este capítulo se mostraran las conclusiones a las que se llegaron a través de la implementación del nuevo método de trabajo dando como resultado el aumento de la productividad en el Departamento de Hilatura, así como algunas recomendaciones que les permitan llevar un control en dicho departamento.

5.2 Conclusiones

Al haber implementado el método de escalonado de tambos en las máquinas hiladoras se llegó a que el operador dedica más tiempo a atender las fallas de las unidades, reduciendo el número de unidades inactivas que dependían de la atención de la mano de obra un 0.0018% para la máquina 8, un 0.027% para la máquina 9 y para la máquina 10 aumentó un 0.014%.

Como ya se mencionó en el capítulo 4, el tiempo de espera inicial para las bobinas nuevas de las Máquina 8 y 9 se redujo, dando como resultado la reducción del tiempo de ciclo promedio un 6.48% y un 5% respectivamente, en contraste a la Máquina 10, la cual tuvo un aumento considerable en el tiempo de espera inicial, lo que llevó a un incremento en su tiempo de ciclo a un 2.69%.

Dado que la empresa no pesa el desperdicio para reproceso que se produce en el Departamento de Hilatura, sólo se obtuvo información de los indicadores que maneja el



Capítulo 5

Gerente de Producción, obteniendo que después de la implementación del escalonado de tambos el desperdicio de dicho departamento se redujera un 60%.

Con los datos mencionados anteriormente, se concluye que el nuevo método de trabajo cumplió con el objetivo general planteado al inicio del proyecto de tesis, el cual fue “aumentar la productividad del Departamento de Hilatura de la empresa Nova Distex S.A. de C.V. a través de un nuevo método de trabajo”.

5.3 Recomendaciones

Después de realizado el estudio, se observó que la presencia continua de paros totales en las máquinas hiladoras se debe a dos causas principales: ruptura de hilo y fallas mecánicas.

Actualmente el laboratorio no cuenta con instrumentos de medición y condiciones de temperatura y humedad necesarias que le permitan verificar los datos proporcionados por los proveedores a cerca de las características de la materia prima, provocando que no existan datos confiables. Dicha problemática es una causa posible que provoca la ruptura del hilo, por lo cual se recomienda la adquisición de un HVI para el análisis de las características de la materia prima, como son: largo de fibra, grado de limpieza, color, etc. comprobando así la información que proporciona el proveedor, así como el acondicionamiento del laboratorio para llevar a cabo dichos análisis.

Durante el estudio se observó la diferencia de color en una misma bobina, que se provoca por un mal sembrado por parte del laboratorista, ya que no cuenta con datos confiables del proveedor con respecto al color, por lo que se hace énfasis en la adquisición de un HVI.



Capítulo 5

La segunda causa principal se debe a la falta de un Programa de Mantenimiento Preventivo ya que no cuentan con un Departamento de Conservación no se lleva como mínimo un registro de las causas que provocan las fallas mecánicas en las máquinas; esto impide que se conozca la ocurrencia de las fallas así como su impacto que tiene en la máquina. Por lo tanto, en primer lugar, es necesario entender la importancia de un Departamento de Conservación que se encargue de la preservación y mantenimiento de los recursos de la empresa; en segundo lugar, es necesario registrar las fallas que se presentan en todos los departamentos para poder llevar un control que lleve a la programación de mantenimiento preventivo. En el Anexo F se proponen formatos para el registro de fallas.

Como ya se mencionó, no se cuentan con formatos de control de producción en el Departamento de Hilatura, por lo que se presentan en el Anexo G los formatos propuestos de entrada y salida de material a dicho departamento.