



---

---

## RESUMEN

El Proyecto de Tesis tiene como objetivo general aumentar la *productividad* del departamento de Hilatura de la empresa Nova Distex S.A. de C.V., a través de la *implementación* de un nuevo *método de trabajo*. Se seleccionó el departamento de Hilatura debido a 3 aspectos, con los cuales la empresa mide su productividad: el primero es el alto porcentaje de desperdicio que se produce, el segundo es el tiempo de ciclo de una bobina y el último es el factor humano.

Se estudió a fondo la influencia que tiene el factor humano hacia las máquinas, por lo tanto se realizaron dos Muestreos de Trabajo; el primero tiene como objetivo conocer las actividades que desempeña el operador y el segundo se enfoca en el estado activo o inactivo de las máquinas hiladoras. Después de haber analizado la situación actual del departamento de Hilatura, se propuso implementar el método de escalonado de tambos en las máquinas hiladoras llegando así a que el operador dedicara 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.

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

Con el nuevo método de trabajo se redujo el tiempo de espera inicial para las bobinas nuevas de las Máquina 8 y 9, dando como resultado la reducción del tiempo de ciclo promedio, 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.