

## INTRODUCCIÓN

El estudio se llevó a cabo en una empresa textil, la cuál se dedica a bordar diferentes prendas (se elaboran diseños y aplicaciones en pantalones, bolsas traseras de pantalón, chamarras, blusas, faldas, camisas, gorras).

Los problemas a resolver eran el desorden en el almacén del área de bordado, la falta de información que los empleados necesitaban para realizar los trabajos con mayor calidad y rapidez, entregas tardías, desperdicio de material y falta de espacios delimitados. Se examinaron las causas que generaban estos problemas por medio de los diagramas de Ishikawa y los diagramas de Pareto y como respuesta se obtuvo que se ocasionaban debido a que ninguno de los materiales que se encontraban en el almacén del área de bordado estaban ordenados, ni clasificados y el equipo necesario no tenía un lugar específico donde encontrarlo; lo que generaba altos tiempos de ocio. Por otro lado no existía un procedimiento para hacer un programa de producción que ayudara a sacar los trabajos a tiempo.

Se analizaron técnicas y herramientas de Lean Manufacturing posibles de aplicación en el área de bordado dentro de la empresa, los cuales fueron: 5S'S, controles visuales e indicadores gráficos dentro de la planta y para las entregas tardías sugerimos un procedimiento para realizar un programa de producción el cual fuera fácil de interpretar para los operadores o en su defecto para el encargado de levantar los pedidos.

Los elementos de las 5S'S son: clasificar, ordenar, limpiar, estandarizar y disciplinar. No fue posible aplicar los cinco elementos debido a que el tiempo en el que se llevo acabo el estudio fue relativamente corto para lograr el quinto; por lo que solo se aplicaron los primeros cuatro, los cuales determinan las bases para lograr con éxito la disciplina en un ambiente laboral. Es importante que exista el compromiso de la empresa para darle seguimiento a las aplicaciones que se han aportado.

De igual forma se sugirió la aplicación de los controles visuales para verificar el avance obtenido con la aplicación de la herramienta anterior en el área de bordado con el propósito de informar a todos los operadores del área si existía alguna anomalía en la operación por medio de un indicador gráfico en las máquinas; describiendo en el mismo los problemas ocurridos.

En el estudio también se propuso un procedimiento para lograr un programa de producción eficiente que ayudará a la empresa a sacar los pedidos a tiempo y en conjunto con las otras herramientas lograr el nivel de productividad requerido.

Al final del documento se presentan los anexos que facilitan la comprensión del estudio, por lo que se recomienda leerlos de acuerdo a su apartado en el texto.