

CAPÍTULO I

ANÁLISIS DE LA PROBLEMÁTICA

1.1. Introducción al análisis

El proyecto se llevó a cabo en una empresa textil en Tehuacán, Puebla; la cual se dedica a hacer todo tipo de bordados, diseños y aplicaciones, por convenir a la empresa la llamaremos *La Bordadora*.

En *La Bordadora* existen deficiencias que pueden ser corregidas mediante la aplicación de diversas herramientas, métodos y técnicas de Ingeniería Industrial a problemas simples, como son orden, limpieza, organización, disciplina, hasta problemas complejos como son, acumulación de trabajo en proceso y atraso de pedidos, desperdicio de material lo que ocasiona un costo adicional para la empresa y tiempos de ciclos largos.

La empresa actualmente está desorganizada, la acumulación del trabajo se da continuamente y existen re-trabajos de productos. En esta tesis los resultados que buscamos obtener son principalmente, eliminar las actividades que no añaden valor a los procesos y/o productos. Esto, con el fin de identificar las actividades que impiden que el producto fluya más rápido con calidad. Así como lograr el ofrecer un mejor servicio a sus clientes; cumpliendo sus requerimientos en el producto y trato, y poder consolidarse como una mejor empresa y adoptar nuevos clientes.

1.2. Objetivo

1.2.1. Objetivo general

Mejorar las condiciones productivas del sistema de bordado por medio de técnicas de herramientas de Ingeniería Industrial factibles de aplicación, así como disminuir los retrasos en las entregas.

1.2.2. Metas específicas

Estos se derivan de los problemas que se detectaron al visitar la empresa, y tener un contacto directo con los directivos.

1.- Mejorar la producción reduciendo los tiempos de ciclo, enfocándonos en los siguientes problemas:

- Falta de orden en el almacén del área de bordado debido a que ninguno de los materiales que se encuentran ahí están ordenados ni clasificados y todo el equipo necesario no tiene un lugar específico donde encontrarlo lo que hace la difícil ubicación de los mismos.

2.- Planeación y Control de la Producción enfocándonos en los siguientes problemas:

- Acumulación de pedidos comprometidos debido a que no existe un procedimiento para programar la producción que ayude a sacar los trabajos a tiempo, lo que tiene como consecuencia que en promedio tarden en salir los pedidos tres días después del tiempo estimado.

1.3. Alcances y limitaciones

Tomando en cuenta que el tiempo que tenemos es muy restringido habremos concluido este proyecto una vez que se tenga en estudio de las herramientas de Ingeniería Industrial factibles de aplicación para lograr los objetivos específicos; es importante mencionar que por parte de la empresa existe disponibilidad y flexibilidad al cambio y conscientes del tiempo necesario para la implementación.