

## **CAPÍTULO 2**

### **Problemática**

#### ***2.1 Problemática***

Hoy en día la empresa empieza a ver reflejados los problemas que suceden en su producción, principalmente en paros de máquinas, cabe señalar que es maquinaria antigua en su mayoría, ver anexo fotográfico, figura 20, éstas máquinas presentan paros debido al uso que se le ha venido dando a lo largo del tiempo. Existe un grupo encargado de reparar esta maquinaria en caso de algún desperfecto, pero hasta cuando ésta deja de funcionar, la empresa no realiza un mantenimiento preventivo para evitar paros innecesarios, que dé como resultado menores paros de producción.

Los paros pueden ser por cualquier tipo de falla ya sea mecánica o eléctrica, y en ocasiones por errores humanos. La empresa considera que esta serie de hechos requiere atención debido al tiempo perdido por paros en sus procesos.

Debido a estos sucesos la empresa se ve en la necesidad de desarrollar una propuesta que ayude a evitar este tipo de paros, ya que los principales problemas que se pueden tener en un paro de producción son entregas tardías y atraso en la producción, que se refleja en la inconformidad de sus clientes.

### ***2.1.1 Área de incidencia***

El departamento de mantenimiento es el área que se encarga de realizar los ajustes necesarios en caso de que la máquina presente algún tipo de desperfecto, el área de mantenimiento se determinó como la de principal incidencia para la corrección de fallas en las máquinas.

Actualmente la empresa no realiza las actividades necesarias para prevenir los desperfectos en su maquinaria, el proceso aplicado es, una vez que se descompone la maquinaria se le notifica a los encargados del mantenimiento de este departamento para su revisión, en ocasiones el operario al escuchar un ruido inusual, notifica a los encargados. No se lleva un registro claro de los sucesos, ya que no siempre son anotados la hora, tipo de falla y máquina en la que sucedió el desperfecto en un reporte específico. Cuando son notificados del suceso los encargados de la reparación o corrección, se dirigen hacia la máquina para su análisis. Actualmente se le da un previo mantenimiento a la maquinaria, sin llevar un calendario específico aplicado a las partes que puedan presentar problemas después o en caso de desgaste de una de éstas.

### ***2.2 Objetivo general***

A través de un estudio se busca identificar las principales máquinas que representan un problema por paros, a través de un estudio de tiempos se podrá observar el número de veces en la que se ocasionan paros de producción, una vez identificada la maquinaria se debe analizar sus fallas para proponer como se ha mencionado

anteriormente actividades de corrección antes de que se susciten estos problemas, es decir prevenir la falla posible, que se situó en determinada máquina.

### ***2.3 Plan de Actividades***

1. Recopilación de información.
2. Recolección de datos.
3. Análisis de datos.
4. Análisis de confiabilidad.
5. Análisis de resultados.
6. Propuesta de iniciativa de corrección de fallas.
7. Conclusiones del estudio.

### ***2.4 Alcances y limitaciones***

Tomando en cuenta el tiempo se busca concluir el plan de actividades junto con la colaboración de la empresa, realizando el estudio y analizando las partes que lo requiera. Comprometidos a mostrar una propuesta que evite paros constantemente debido a fallas en la maquinaria.