

INTRODUCCIÓN

Cooper Hands Tools planta Tlalnepantla es una empresa con presencia mundial que se dedica a la manufactura de herramientas de mano como son seguetas, cierras circulares y limas, éstas últimas comercializadas bajo la marca de Nicholson Files

Este análisis se enfoca al proceso de limas ya que el 80 por ciento de la producción total de esta planta está conformado por este producto, facturando anualmente en promedio \$138,000,000.00 MX.

La fabricación de lima requiere de varios procesos muy diferentes entre sí, ya que se elaboran desde que llega el acero en barra hasta que se entregan al centro de distribución como producto terminado, es por esto que hay muchas variables que contralar y debido a eso el proceso se divide en diferentes áreas (laminación, forja, esmeriles, cortado y acabados), procurando que cada área contenga procesos similares. La mayoría de las áreas cuentan con esta característica y así es menos complicado controlar la cantidad de scrap¹ que se genera en cada una de las áreas. Sin embargo en el área de acabados se cuenta con procedimientos muy diferentes entre sí, y es la que representa mayores pérdidas por motivos del scrap.

Dentro del área de acabados se encuentra el proceso de empaque de limas, éste se mide por el número de piezas que se empaican por hora (estándar de producción), y el cual también genera scrap, sin embargo, para esta parte del área se presenta otro tipo de reto, ya que se informó del cierre de una planta en Cullman Alabama y se decidió que el 80 por ciento de dicha planta fuera trasladado a México, en donde, una de las mayores consecuencias de este cambio es el incremento de producto terminado, por lo tanto es necesario aumentar el estándar de producción en el proceso de empaque de limas.

Por estas razones este análisis tiene como objetivo identificar y proponer acciones de mejoras a través del diagnóstico de los procesos establecidos en la fabricación de limas que den como resultado la disminución del scrap, así como incrementar la producción del proceso de

¹ Término utilizado para referirse al material que se encuentra fuera de las especificaciones y que no puede

empaquete de limas en un 30 por ciento, mediante el balanceo de línea, eliminando desperdicios y proponiendo un nuevo lay-out.

En este trabajo se presenta la metodología, el análisis y las actividades que se llevaron a cabo. El capítulo 1 es el Marco de Referencia; es decir, se habla sobre la historia de la empresa, su filosofía, el organigrama, indicando el cargo actual en el que me encuentro, y por último las actividades a realizar que son responsabilidad de dicho cargo. En el capítulo 2 se habla a detalle acerca de la empresa, los productos que se fabrican y del proceso que realizan para la fabricación de limas.

Los capítulos 3 y 4 son la base del trabajo ya que en el capítulo 3 trata sobre el diagnóstico del área de acabados antes de las propuestas, aquí se presentan gráficas donde podremos ver las cantidades y porcentajes del scrap generado en los meses de enero a junio, así mismo se presentará el estándar de producción que los trabajadores tienen que alcanzar. En el capítulo 4 se hace un análisis general para conocer las fortalezas y debilidades del área, teniendo claro esto y con lo aprendido durante la carrera, podemos dar propuestas concretas de mejora para los problemas detectados.

Por último en el capítulo 5 se presentan los resultados de las acciones realizadas comparando la situación actual de la empresa con la situación inicial, en la que se encontraba antes de las propuestas.

De esta manera podemos decir si los objetivos fueron alcanzados o no y de qué forma las propuestas ayudaron a la mejora de la empresa.