

## **JUSTIFICACION DEL TRABAJO**

Con esta implementación se reducirá el número de operadoras y máquinas que están involucradas en la producción del conector, el número de operadoras se debe reducir de 40 a 35 y se eliminará el uso de máquinas y operaciones que no le están agregando valor al producto.

Se elevará la producción y mejorará la calidad del producto al reducir los rechazos internos de la línea y el retrabajo que se acumule.

El departamento de Mantenimiento podrá disponer de información más concreta acerca del comportamiento de las máquinas y con esto se podrá reducir el tiempo muerto por máquinas descompuestas, se podrán proponer mejores acciones correctivas, además de reducir el scrap por ajustes y Set Up.

Se estará en condiciones de implementar un sistema de rastreabilidad del material con el que produce el conector, cosa que actualmente no se hace porque no se sabe cuando y donde termina el proceso de una pieza.

Con los registros generados por los gráficos se tendrán bases sólidas para monitorear más fácilmente los cambios en el proceso, por ejemplo, la utilización de material desviado (defectuoso pero con aprobación del cliente para utilizarse en esas condiciones) o la implementación de nueva herramienta o maquinaria.

Además de que este trabajo servirá como prueba piloto para la implementación o mejoramiento de los gráficos de muchas áreas de la planta, como las remachadoras, las soldadoras por ola, las moldeadoras además de las líneas que tienen procesos similares al FULL MAC.

Se reducirá el porcentaje de rechazos internos en la línea por parte de la auditora final, que aunque no han sido muchos, todos ellos han sido por características visuales como housing golpeado o golpes en los coaxiales.