



Reducción de scrap en el segmento 7-RSTO Scrap reduction in segment 7-RSTO

Marcos Adrian Balderas Graciano¹, Adrian Agustín Ríos Barreto¹ y Norma Elizabeth Rodriguez Bustos¹

¹ Instituto Tecnológico Superior de Irapuato. mardigrammar@gmail.com

El objetivo principal del Proyecto es reducir la tasa de desperdicio de 4.8% a 2.8% y estandarizar los métodos y procedimientos de trabajo en un lapso de tiempo de 3 meses para ser considerado un Proyecto Lean según los estándares del Grupo Schaeffler. La metodología utilizada para este proyecto fue Six Sigma o ciclo DMAIC en donde se define el problema, se mide el proceso, se analiza la causa raíz, se mejora el proceso y finalmente se controla mediante indicadores de gestión. En el paso de medir diferentes procesos, se implementan ganancias rápidas; Esto no implica que la metodología haya cumplido su propósito, Six Sigma busca mejorar esas causas que no son la simple visión de quienes trabajan en el área. Las herramientas utilizadas en Six sigma también proporcionan valor agregado al producto asegurando procesos confiables. La principal contribución de este proyecto fue el ahorro de hasta 836,000 mil pesos mexicanos por año al reducir la variabilidad de los schuttes de torneado centrando el proceso en su valor nominal y también estandarizando los métodos de trabajo que asegurarán el control y el seguimiento de las acciones correctivas.