

# Mejora en el control de calidad de piezas plásticas para eficientizar el tiempo

EQUIPO 1

**Propuesto por:**

Marcos Arturo Olivares Pérez 1856665

Maite Daniela Ponce Loya 1850569

Gilberto cortes Retana 175150

Aldo Esaul Hernández Hernández 1861779

**Supervisado por: Ing. Isaac Estrada**





## INDICE

- Introducción
- Objeto de estudio y preguntas de investigación
- Justificación
- Hipótesis
- Objetivos
- Objetivo general
- Objetivos específicos
- Estado del arte
- Metodología
- Cronograma
- Referencias

## INTRODUCCIÓN

- En las empresas se sufre de demasiados retardos en notificar alguna falla en el maquinado o en la presencia de defectos en algunas piezas, provocando en las líneas de producción el llamado scrap.
- Este proyecto busca mejorar la calidad y producción de las piezas en cuestión, así las líneas de producción será continua y sin demasiados retrasos.
- Keywords: plástico, calidad, tiempo, piezas, maquinas, mejora continua.



OBJETO DE ESTUDIO?

•Como medida de práctica buscamos la forma agilizar la forma del control de la calidad y dar el mejor servicio posible con las herramientas y el desarrollo de nuestra plantilla , daremos el mejor tiempo de entrega en tiempo y forma , de las piezas echas en la producción.





## PREGUNTAS DE INVESTIGACIÓN

### **Como resolveremos el problema?**

Usaremos la plantilla de calidad para detectar problemas y le hacemos saber la falla del problema.

### **Cuánto tiempo nos llevará?**

La creación de nuestro proyecto tiene un tiempo estimado de 4 meses

### **Como funciona la plantilla?**

Muestra un listado de fallas , se selecciona se toman muestras y se envían en tiempo real al área de su origen.

### **Que beneficios tendremos?**

En tiempos veremos una mejora y un nivel más fácil en la resolución de problemas.

# Justificación

**En las empresas que tienen alguna línea de producción es extremadamente común que se genere perdida de material, al descartar algún lote que se haya producido por alguna falla en el diseño o en la producción de algunas piezas plásticas.**

**Al mejorar esto se esta hablando de aprovechar mas el tiempo que se tiene en las líneas de producción.**





## Hipótesis

- Con la ayuda de una plantilla digital e implementando la mejora de control de calidad se podrá conseguir una eficacia de piezas-tiempo para mejorar tiempos en empresas de fabricación de juguetes.



# Objetivo General

- Mejorar los tiempos de respuesta hacia problemas de calidad de diferentes piezas de plástico y por ende bajar los gastos de la empresa en el área de calidad.

# Objetivos Específicos

- a)Preparar la información, realizando una serie de investigaciones en diversas fuentes (internet, entrevistas, libros, artículos, etc.,)
- b)Evaluar la información obtenida y dejar solo la más importante que nos pueda aportar a nuestra solución del problema.
- c)Crear la aplicación que nos ayudara a disminuirlos tiempos de respuesta.
- d)Medir el resultado de la aplicación una semana después de implementarla.
- e)Comparar los resultados antes y después de implementar la aplicación para corroborar que se cumplió el objetivo propuesto anteriormente.
- f)Hacer un control periódico de la aplicación para revisar que no hay ningún cambio en el proceso de trabajo.

# Estado del arte

• Mattel, Inc. es una empresa estadounidense dedicada a la fabricación y distribución de juguetes, fundada en 1945 por Harold Matson y Elliot Handler. Entre sus productos más populares se encuentran Barbie, Hot Wheels, Monster High, Ever After High, Max Steel y Masters of the Universe. A comienzos de los años 1980 también estuvo inmersa en el sector de las videoconsolas. Con presencia en más de 150 países y marcas complementarias como Fisher-Price o Mega Brands, se trata de la segunda mayor juguetera a nivel mundial por detrás de Hasbro.



# Metodología

Se llevará a cabo la creación de una plantilla virtual que nos ayudará a identificar el problema específico que tenga el producto y este mismo problema se podrá ver en tiempo real en otra área encargada de tal fallo.

Con esto lograremos un programa más eficaz y una producción con menos estrés laboral.

## CRONOGRAMA DEL PROYECTO

	SEMANA 34 Ago 22-28	SEMANA 35 Ago 29-Sep 04	SEMANA 36 Sep 05-11	SEMANA 37 Sep 12-18	SEMANA 38 Sep 19-25	SEMANA 39 Sep 26-Oct 02	SEMANA 40 Oct 03-09	SEMANA 41 Oct 10-16	SEMANA 42 Oct 17-23	SEMANA 43 Oct 24-30	SEMANA 44 Oct 31-Nov 06	SEMANA 45 Nov 07-13	SEMANA 46 Nov 14-20	SEMANA 46 Nov 20-27	
Elección del tema para el proyecto.															
Selección del nombre del proyecto.															
Inicio de la primera parte del machote															
Elaboración de la hipótesis y la propuesta.															
Realización de la parte final del machote.															
Preparar la información, a partir de una serie de investigaciones en diversos medios.															
Evaluar la información obtenida y descartar la menos importante.															
Iniciar con la creación de la aplicación															
Medir el resultado de la aplicación.															
Comparar los resultados obtenidos.															
Llevar un control periódico para seguir con las mejores generadas.															

- Actividad Cumplida
- Actividad Pendiente
- Semanas de exámenes
- Objetivos específicos