### INTRODUCCIÓN

En la empresa que se desarrolló este proyecto de tesis, se realizan continuos cambios de moldes para producir la gran variedad de artículos en forma y tamaño que demandan sus clientes. Los tiempos para realizar estos cambios de molde son excesivamente grandes por ello sus directores se vieron en la necesidad de reducirlos; ya que esto incrementa las ineficiencias e improductividades de la planta.

Con la aplicación de la técnica SMED (Single Minute Exchage of Die; Cambio de Herramientas en menos de 10 minutos) se busca reducir estos elevados tiempos de cambio de molde. La aplicación de la técnica se basó en el desarrollo de las fases conceptuales del SMED; en la etapa preliminar se definen las operaciones del cambio de molde y para esto se filmaron dos cambios de molde y se hicieron observaciones durante el proceso. Luego de definidas las operaciones, se las separó en operaciones internas y externas desarrollando así la primera fase. En la segunda fase se realiza la conversión de la mayor cantidad de operaciones internas en externas. Por último, en la tercera fase se perfeccionan todas las operaciones y para esto se identificaron las operaciones con mayor impacto en el tiempo total de cambio de molde, con el objetivo de que estas operaciones sean las prioritarias a mejorar. Esto se lo realizó con la ayuda de estudios de tiempo, análisis de pareto, diagramas causa efecto, etc.