

Estudiantes Tec colaboran con empresa aeroespacial



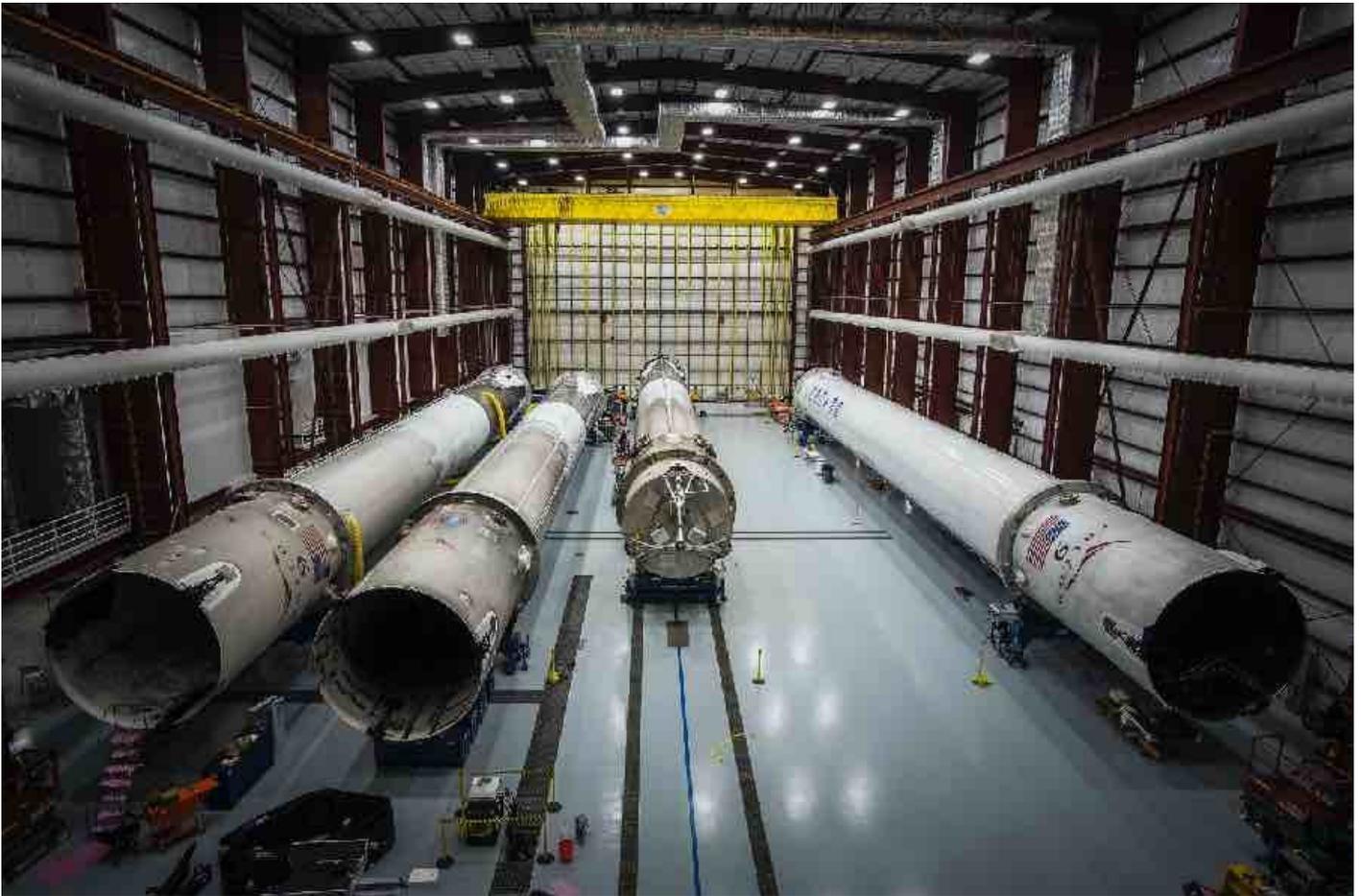
Alumnos de sexto semestre de la carrera de [Ingeniería Industrial y de Sistemas](#) en el [Tec campus San Luis Potosí](#) tuvieron la oportunidad de vivir un **bloque con sentido humano**, con duración de **5 semanas**, en la que trabajaron con la **empresa Tighitco de la industria aeroespacial**.

El **reto** para los estudiantes fue proponer a la empresa cómo **mejorar los procesos** que se estaban llevando a cabo en estas **líneas de producción** para mejorar la **productividad** y a su vez, el **buen funcionamiento** de las mismas.

“Desde que nos dijeron el giro de la empresa, la verdad me emocioné mucho”, expresa **Ana Sofía Mendoza**, estudiante de sexto semestre.

Un **bloque con sentido humano** es una **unidad de formación** en la que las actividades a realizar son identificadas con el **atributo de servicio social y sentido humano**.

Estos bloques son diseñados para **fortalecer** las **competencias** que desarrollen el **compromiso ético y ciudadano** de las y los alumnos.



width="900" loading="lazy"> **El reto: industrial y humano**

La empresa **Tightco** cuenta con **dos líneas de producción**, siendo éstas “**Solar**” y “**Spirit**”, en las cuales se fabrican **piezas** para la **industria aeronáutica**.

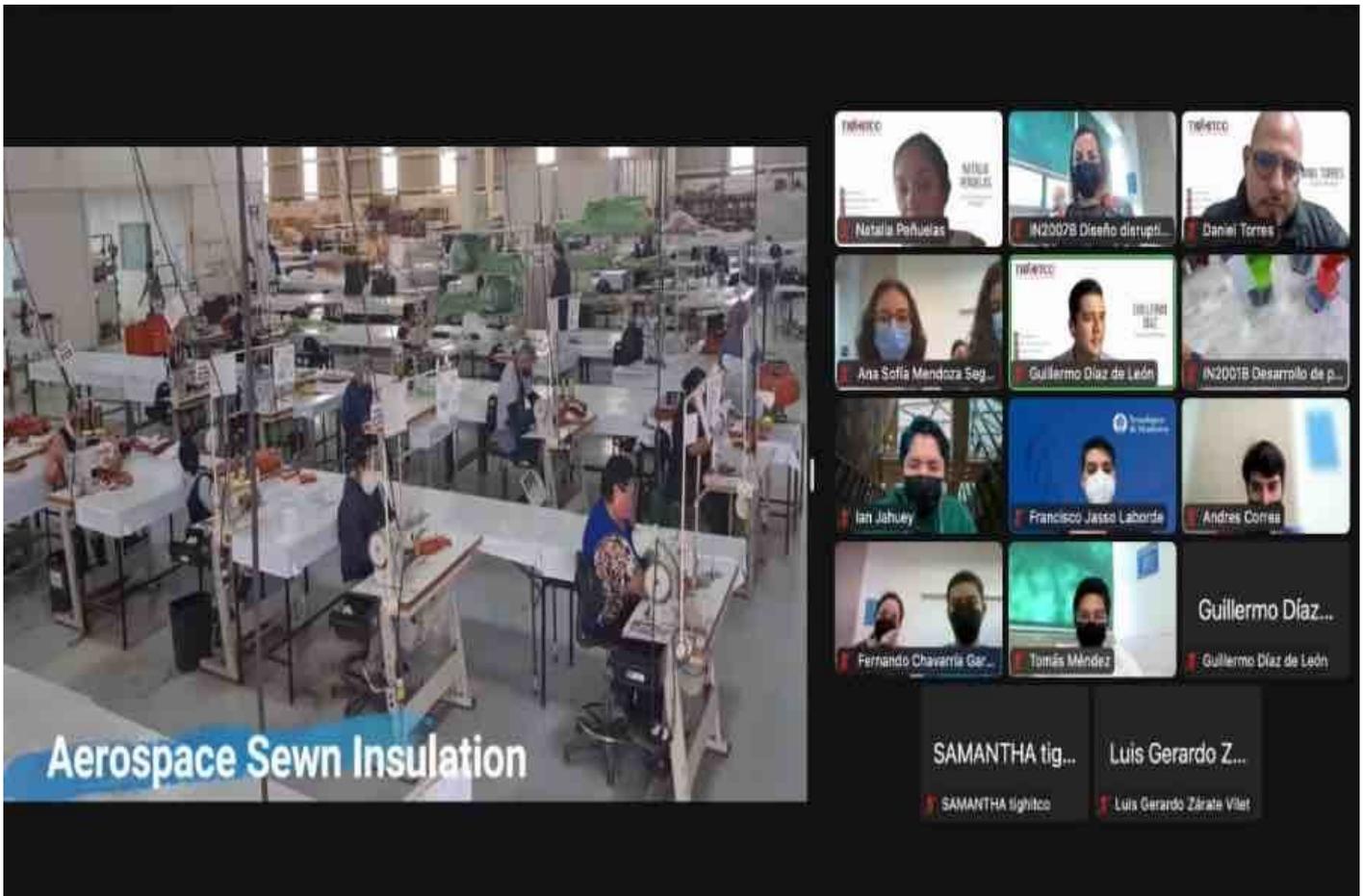
Estas **piezas** se caracterizan por ser muy **grandes y pesadas**, por lo cual es difícil manipularlas y no pueden ser trabajadas en una línea de producción tradicional, ya que el trabajo que se realiza es **artesanal** para asegurar los **estándares de calidad** necesarios.

“Los chicos tenían un reto muy grande, el cual era primero entender a la perfección el funcionamiento de las líneas, y en segunda, hacer propuestas de mejora realistas”, menciona **Georgina Martínez**, directora de entrada de la Escuela de Ingeniería y del Programa de IIS en [campus San Luis](#).

"Los chicos tenían un reto muy grande..."

Al ser un **bloque con sentido humano**, también se hizo mucho énfasis en la parte humana, en las **necesidades de las operadoras y operadores** de la fábrica.

“Nos enfocamos mucho en las necesidades de la gente, en las herramientas, el espacio y las herramientas que necesitaban”, complementa Ana Sofía.



width="900" loading="lazy">

Sin embargo, **Esther Altamirano**, gerente general de la planta **Tightico**, y [socio formadora](#) del reto, plantea **dos objetivos principales** para los estudiantes.

*“El reto para mi tenía dos caras: darle la **oportunidad** a los chicos que venían de una situación de pandemia de **sumergirse en la empresa** y **exponerlos a los retos** que se enfrenta un profesional cuando empieza su vida laboral”,* puntualiza.

Propuestas de mejora

Una de las **propuestas** que brindaron los alumnos, fue en cuanto a la **reorganización** de cada una de las celdas de la línea “Solar”, respetando las restricciones de equipamiento y lugar, y **priorizando la seguridad** de cada uno de los colaboradores de la planta.

Además, para esta línea, los alumnos observaron un **área de mejora** en cuanto al proceso de **instalación de remaches**.

La perforación se estaba haciendo de abajo hacia arriba, volviendo esta tarea algo cansado y riesgoso para los operarios, por lo que se propuso **invertir el proceso** o generar **plantillas de trabajo más fáciles de manejar** que estuvieran divididas a la mitad.



width="900" loading="lazy">

En cuanto a la **línea "Spirit"**, se necesitaba cuidar la parte del **flujo de material** y asegurarse de que cada colaborador tuviera las **herramientas necesarias en el lugar correcto** y de la manera correcta.

Por ello, los estudiantes aplicaron la **metodología 5's**, la cual es una técnica de gestión que se basa en cinco principios para lograr **lugares de trabajo mejor organizados**, más **limpios**, más **ordenados** y en definitiva, más **productivos**.

METODOLOGÍA

5'S



SHITSUKE

Disciplina y compromiso



SEITON

Organización



SEIRI

Clasificación y
descarte



SEIKETSU

Visualización



SEISO

Limpieza

CONECTA

Las noticias del Tec

width="900" loading="lazy"> Inmersión en la empresa

Una de las **partes más enriquecedoras del reto** para los alumnos, fue que tuvieron la oportunidad de realizar una **inmersión completa dentro de la empresa**.

“Estamos muy agradecidos con la empresa porque tuvimos la oportunidad de ‘danzar’, caminar, preguntar, explorar, entrevistar y hablar con todos los que teníamos que hablar para darle resolución al reto”, expresa Georgina Martínez.

Fue la primera vez, después de dos años de pandemia, que los estudiantes pudieron realizar una visita continua a la empresa socio formadora.



width="900" loading="lazy">

*“Realizamos un **trabajo 100% de campo**, estuvimos yendo a la línea, observamos el proceso, hablamos con la gente y fue lo que nos ayudó a dar **propuestas de valor**”,* señala Ana Sofía.

De igual manera, para Esther, el que los alumnos se **involucraran en la empresa** y aprendieran a **obtener la información** que necesitaban, era uno de sus **objetivos como socioformadora** en este reto.

*“La realidad es que les dimos la opción de **buscar mucha información dentro de la planta**, pero **les dimos poca guía**, porque eso es lo que sucede cuando se llega a un centro laboral y **fue muy grato ver los resultados finales**”,* finaliza.

SEGURO QUERRÁS LEER TAMBIÉN: