

Aumentando la Productividad gracias al OEE Toolkit

Análisis costosos en tiempo no son necesarios más en Delicia.

Holanda es famosa por el chocolate. Delicia, con su planta de fabricación en Tilburg (Holanda) produce chocolate tostado (crisps) y muesli.

El pasado mes de noviembre instalaron el OEE Toolkit en su línea de envasado de chocolate. Como resultado, su Overall Equipment Effectiveness (OEE) aumentó desde el 32 a 42%. Esto significa que su productividad aumentó más del 30%.

Gracias a los resultados obtenidos en su división de chocolate, Delicia ha instalado el OEE Toolkit también en la división de muesli.

Sacando lo máximo de las máquinas

“Un regalo del cielo,” dice Rob Nouwens, Jefe de Fabricación de la división chocolate en Delicia. “Desde que se instaló la línea de envasado hace cuatro años, habíamos tenido muchos problemas... Esto nos llevó incluso a sentir cierta frustración, mucho tiempo innecesario de máquina parada y muchísimas pérdidas de productividad...”

Hasta hace poco nadie podía determinar con precisión la razón de los problemas detrás de la línea de envasado, aunque el análisis de tiempo de inactividad fue llevado a la línea. “Pérdida de tiempo”, apunta Rob Nouwens: “La recolección de datos de tiempo de inactividad no fue hecha apropiadamente, y nada estaba hecho según las mediciones. Debido a que usamos el OEE Toolkit, esto pertenece al pasado.” La línea de envasado tiene sensores que registra si la máquina se para. Una luz se ilumina para mostrar el tiempo improductivo. Los operadores utilizan una unidad terminal de pantalla táctil (SmartCollect) para seleccionar la razón del tiempo improductivo. Piensan que el sistema funciona muy bien. Es sencillo y los errores se registran directamente. El cambio de turno utiliza un informe que les dice lo

bien que pudo funcionar la máquina y cuáles fueron las pérdidas. Las personas en la línea de envasado se sienten parte del proceso y orgullosos de los resultados que consiguen en sólo unos pocos meses.

El reto

Echando un vistazo a los resultados de las mediciones del OEE, Rob Nouwens y su división se enfrentaron a diferentes sorpresas. Los mismos equipos vieron que las pérdidas más grandes se atribuían a las pausas. El equipo eligió trabajar en un programa de pausa escalonado que eliminó la mitad de sus pérdidas. Al hacer la limpieza y el cambio más eficaz, las pérdidas fueron reducidas incluso mucho más. “Decidimos eliminar los frutos que colgaban más abajo.” Afirma Rob Nouwens. “Ahora vamos hacia el resto de nuestras pérdidas. Nuestro objetivo es llegar a un OEE del 60%. Tenemos que mantener el reto entre la gente, estoy muy satisfecho si nos mantenemos al 60% durante meses, nos iremos entonces de viaje y después decidiremos cuál será nuestro próximo objetivo”. ■



Empieza a ser un deporte el conseguir el máximo rendimiento en la línea de envasado.

Añada fuerza a su productividad