

El equipo de máquinas de soldar mejora la productividad en 50,000 barriles por año al reducir las paradas cortas

GREIF

Greif Europort (antes Van Leer) es un fabricante de barriles de acero para el almacenamiento de productos comestibles y productos de aceite. Hace varios años, Greif Europort empezó el Programa WCM. Los operadores y mecánicos trabajan en conjunto ahora en SGAs y "Total Clean Outs" para mejorar la productividad en muchos pequeños pasos y con resultados permanentes.

"En cada cambio perdíamos más de una hora de producción como consecuencia de paradas cortas"

Usando el OEE Toolkit® descubrimos que además de más largas –y por ello más obvias- paradas y averías, una razón importante para la pérdida de producción y que son las referidas a las "paradas cortas". Estas cortas interrupciones del proceso de producción tienen varias causas y van desde pocos segundos a varios minutos (por definición, no más de 5 minutos). La producción de las máquinas de soldar fue interrumpida 7 veces en una hora por cortas paradas, en total una pérdida de producción de más de una hora por cada cambio.

Ello hizo dirigir el problema empezando por el principio de la línea de producción. Para hacerlo, se formó un equipo SGA que consistía en operadores y mecánicos quienes fueron entrenados y formados a través de análisis de problemas de Blom Consultancy.

"Los problemas salieron a la luz con mediciones precisas y a través de análisis de las causas primordiales"

Se registraron cada corta parada con un cronómetro durante una semana, obteniendo un cuadro claro de localización. El número de cortas paradas y de pérdidas de tiempo de producción que esas paradas causaron. Esto nos permitió rápidamente identificar la procedencia de la mayoría de las paradas.

Se utilizaron unas extensivas sesiones de "tormenta de ideas" (brain storming), en las cuales pudieramos identificar cada posible causa y localizar la causa

primordial utilizando un diagrama de "fishbone". Nuestro descubrimiento fue que había más causas para las mismas cortas paradas y que no eran todas ciertamente de naturaleza técnica. Con un par de acuerdos, un cambio en el programa de control y un sábado con todo el equipo trabajando, limpiando e inspeccionando, nosotros de forma rápida, barata y eficiente alcanzamos nuestro objetivo. Sin mayores inversiones!!



Resultados

Y con éxito, porque ahorramos más de 22 minutos de producción por cada cambio.

Pero lo que es incluso más importante es que había un extensivo intercambio de conocimiento entre los operadores y los mecánicos y que hemos aprendido los unos de los otros. Nos llevó un tiempo pero ello nos proporcionó a los operadores y mecánicos un fantástico estímulo para continuar con mejoras. Desde el equipo original, 2 nuevos equipos de mejoras han sido creados. Más aún, con un simple cambio en el programa, incluimos el registro automático de paradas y defectos así que podemos controlarlo continuamente. of faults and halts so that we can monitor them continuously. ■



Añada fuerza a su productividad