

**Caso :**  
58

**País :**  
Bélgica

**Sector :**  
Automoción

**Compañía :**  
Hicimos un proyecto para el departamento de automoción del cliente donde los tableros de mando para coches se producen según el RIM (Inyección de Recticel que Moldea) y ROM (Recticel Sobre Moldura) las técnicas.

**Tipo de Intervención :**  
Reducción de desecho.  
Desarrollo y puesta en práctica de la mejora en 360° del sistema de control de dirección.

**Objetivos del Proyecto :**  
El proyecto llamado "RAM" (Reducción del Desecho en la Fabricación).  
EffCo lo llamó en sostener a los 2 procesos-ingenieros para entregar la capacidad de ganancia y para preservar la técnica de BORDE-ROM. Por un típico enfoque de EffCo en el que combinamos el análisis del embotellamiento con un riesgo-perfil de la organización, nosotros identificamos 3 asuntos mayores:  
- el control del proceso y optimización  
- operando la responsabilización y la alineación  
- la calidad al terminar la alineación.

#### ¿Qué hicimos?

Optimizamos la sección compuesta por mojado-final a estabilizar las temperaturas, definiendo los parámetros óptimos compuestos (fibra-tiempos y catalizadores). Los 3 mojado-fines fueron vueltos a diseñar para las 3 líneas de producción específicas. Este estabilizó el proceso de la producción y eliminó el retrabajo (la reducción de recuento de asistencia por 1 Fte). El tiempo de la máquina subió un 8% por mejoras para abastecer de nuevo en colores y control anti-adhesivo. Con el Desarrollo, los ingenieros y las personas de mantenimiento desarrollaron varias mejoras en la línea de producción y este enfoque se ancló en una mejora del grupo de trabajo continuo con los diferentes departamentos.

En el proceso que opera el lado, nosotros determinamos las mejores prácticas en los 3 diferentes cambios, los apuntaron y los aplicó a través de la organización por entrenar. El cambio de líderes que ellos mismos fueron entrenados también por Effco para mejorar sus habilidades activas de la supervisión.

En el final lejano nosotros alineamos los 3 cambios por sesiones de alineación y entrenando juntos con el personal de control de calidad. Se creó un ambiente diferente para rotar la introducción de una persona de Radios de Calidad que tuvo la fuerte conexión con el control de calidad. Las personas del control de calidad lo verificaron regularmente, atravesar uniformemente bajo el producto pero el estándar alto también se abandonó.

La comunicación general se mejoró y fue integrada en el proceso.

#### Resultados :

En la primera auditoría:

- La situación del rendimiento se estabilizó en un 96% (82% en el comienzo del proyecto).
- El tiempo de la máquina estaba por encima del 8%, el tiempo del proceso se redujo severamente.

- Hoy con un aumento de órdenes por el 15%, sólo dos fuera de las tres líneas son utilizados.
- Se eliminaron los cambios del fin de semana y el retrabajo es eliminado completamente.
- Todos los cambios (operarios, acabado y calidad) de trabajo se siguen según los estándares.
- Los supervisores trabajan con sus equipos de una manera más proactiva.
- Los grupos de trabajo siguen buscando las mejoras.