

Caso :

69

País :

Reino Unido

Sector :

Industria del papel.

Compañía :

Una fábrica privada de la cartulina, una planta de alimentador de hoja en Gales del Sur. Tiene aproximadamente 200 empleados y esto produce productos semimanufacturados.

La operación de la fabricación consiste en dos cadenas de producción, situadas sobre dos ubicaciones de producción.

Tipo de intervención :

Producción y mantenimiento.

Desarrollo y puesta en práctica del sistema TPM.

Desarrollo y puesta en práctica de la mejora en 360º de la planificación de la productividad y el sistema de control.

Estructura de comunicación interna.

Objetivos del Proyecto :

El objetivo del proyecto era reducir el gasto y mejorar la productividad. La mejora de la productividad fue alcanzada por la alta velocidad de la máquina, por ejemplo, más salida durante el mismo tiempo de producción.

La reducción del gasto se alcanzó por una mejor utilización de la máquina. La utilización de la máquina conlleva un mejor funcionamiento del Mantenimiento (una buena cooperación entre la Fabricación y el Mantenimiento) y las habilidades mejoradas del operador.

¿Qué hicimos?

- Pusimos en práctica una orden de trabajo en el. Este documento dio una exacta descripción al jefe de mantenimiento sobre como y donde los ingenieros pasan su tiempo. El jefe de mantenimiento fue capaz de ver como sus ingenieros tenían las debilidades en las cadenas de producción. Juntando esta información, podría ser desarrollado un mejor plan de mantenimiento preventivo.
- Ello era muy importante para poner en práctica una buena estructura de comunicación. Pusimos en práctica dos importantes reuniones operacionales, una reunión de planificación diaria y una reunión de revisión diaria. Los miembros de la reunión de planificación eran el planificador de producción, los jefes del cambio y el regulador logístico. Reuniendo a esta gente, alcanzamos una mejor cooperación entre las tres disciplinas.
- El objetivo de la reunión de revisión debía analizar la productividad del día anterior y definir acciones correctivas donde necesario. Por lo tanto, los indicadores de funcionamiento claves tuvieron que ser desarrollados. Las acciones correctivas fueron juntadas en un plan de acción. Los miembros de la reunión de revisión eran el director de fabricación, el jefe de mantenimiento, el jefe de cambio y el jefe de calidad. De esta reunión, el director de la fabricación ganó más control de sus jefes
- La planificación y el sistema de informes han sido traducidos a una base de datos de acceso.

Resultados :

- El proyecto resultó una reducción del tiempo del 5%.
- Como la reducción del tiempo era una causa importante del gasto del porcentaje superfluo bajó aproximadamente el 0,5%.
- Por la constante planificación y llevar a cabo, trabajan a máquina velocidades mejoradas con un promedio del 11 %. A causa de este resultado nuestro cliente fue capaz de ir de seis cambios a cinco (con el mismo volumen de producción).