



Áreas Generales

Mejora de la eficiencia en la secuenciación de la línea 8XY del Kuga

NT241

El robot 60R1 de la planta de Carrocerías era capaz de coger y comparar una serie de piezas de diferentes lugares (línea 8N) y posteriormente almacenarlas o servir las a otra parte de la línea (línea 8XY) o al buffer.

El proceso tenía una pérdida de eficiencia importante. Por ello, se realizó un análisis exhaustivo que permitiera averiguar las causas y el punto crítico del problema.

Al finalizar dicho análisis, se determinó que la posición 8XY 60R1 tenía el 25% de ciclos superiores al óptimo en el proceso de carga, produciéndose una pérdida de JPH (*Jobs per hour*) y estando fuera de tiempo ciclo en la estación 60 por secuencia desordenada.

La propia función de buffer de la estación 60 y las piezas de Quality Control rompían la secuencia

cuando había falta de disponibilidad en la línea 8N.

Por tanto, se desarrolló la reingeniería en el proceso que permitiera:

- Mejorar la programación de la secuencia robot 60R1, añadiendo nuevas condiciones.
- Fabricar piezas fuera de lista para minimizar el riesgo de bloqueo.
- Programar botón “liberar paleta” si no hay pieza en 8N disponible.

Finalmente, se realizó un estudio para evaluar los resultados y beneficios obtenidos, en concreto:

- Mejora de gestión del 96,97%
- Ganancia en la eficiencia del proceso, mejorando el tiempo de ciclo óptimo (5%)
- Elevado ahorro monetario