



Áreas Generales

Mejora de la capacidad de recuperación: cuello de botella en Pinturas

NT245

Como en todas las plantas de producción, surgen averías que ocasionan paradas, suponiendo retrasos en la cadena de producción y aumento de consumo de recursos fuera de la jornada productiva para llegar a cubrir la producción diaria y, por tanto, un aumento en el coste de este.

Para mantener el nivel mínimo de automóviles en las líneas y reducir al máximo el tiempo de recuperación de las paradas por averías, surgió la necesidad de realizar una serie de mejoras en el proceso automatizado.

Para identificar estos puntos de mejoras se realizaron análisis del proceso de pinturas y simulaciones para encontrar el tiempo promedio de recuperación y analizar la casuística que tenía mayor impacto en el proceso.

Se detectó que el cuello de botella que más afectaba a la capacidad de recuperación de la zona era el

PKYOKE de salida del ASRS (Automated Storage/Retrieval System).

Acortar el tiempo de análisis del PKYOKE implicaba un gran coste económico y una modificación bastante ardua, con lo que, tras analizar el comportamiento, se decidió cambiar el funcionamiento de la Entrada/Salida del transporte.

Se ha conseguido una mejora sustancial del tiempo de ciclo.

Adicionalmente, surgió la necesidad de implementar un dashboard y sus procesos asociados al intercambio de información con la base de datos para tratar la información captada en el proceso de manera automatizada y en tiempo real, y de esta manera poder estudiar los tiempos de ciclo.