



Áreas Generales

Optimización de la asignación de carga de trabajo en Prensas

NT250

Ford Valencia dispone de una planta de estampación donde se cortan las grandes bobinas de chapa, se apilan y se colocan en la prensa para su estampado. Los subconjuntos terminados se envían a Carrocerías para su colocación en los vehículos.

En un turno de trabajo, se realizaban alrededor de 90 asignaciones de manera manual. En el caso de trabajadores con restricciones médicas, las asignaciones deben hacerse considerando las posibles limitaciones médicas.

Se trata de un proceso de asignación manual donde se maneja mucha información y la posibilidad de asignar erróneamente a un trabajador con limitaciones médicas es alta.

La asignación máxima aceptable de trabajador con limitación médica es 0.

Cabe destacar que la asignación manual de trabajadores con restricciones médicas requiere mucho tiempo por parte de los líderes de equipo y entrenadores de procesos.

Se debía minimizar por tanto la aparición de errores humanos pues la seguridad es la primera política de Ford en todos sus procesos.

Utilizando la tecnología E-learning se ha desarrollado y validado una solución que implica la mejora sustancial del proceso, habiendo automatizado la asignación sin errores de los trabajadores con limitaciones médicas.