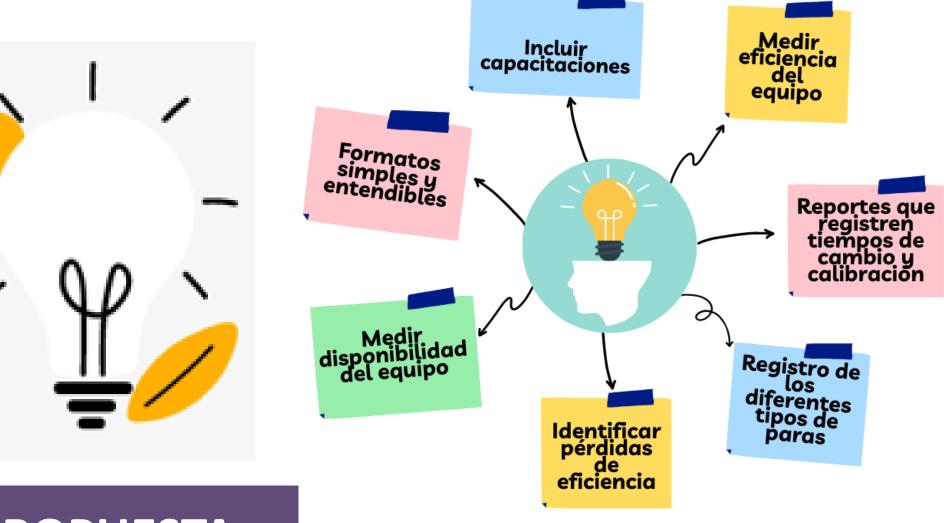


DISEÑO DEL PROCESO DE CÁLCULO DEL INDICADOR OEE EN LA LINEA DE ENVASADO DE TABLETAS

OPORTUNIDAD

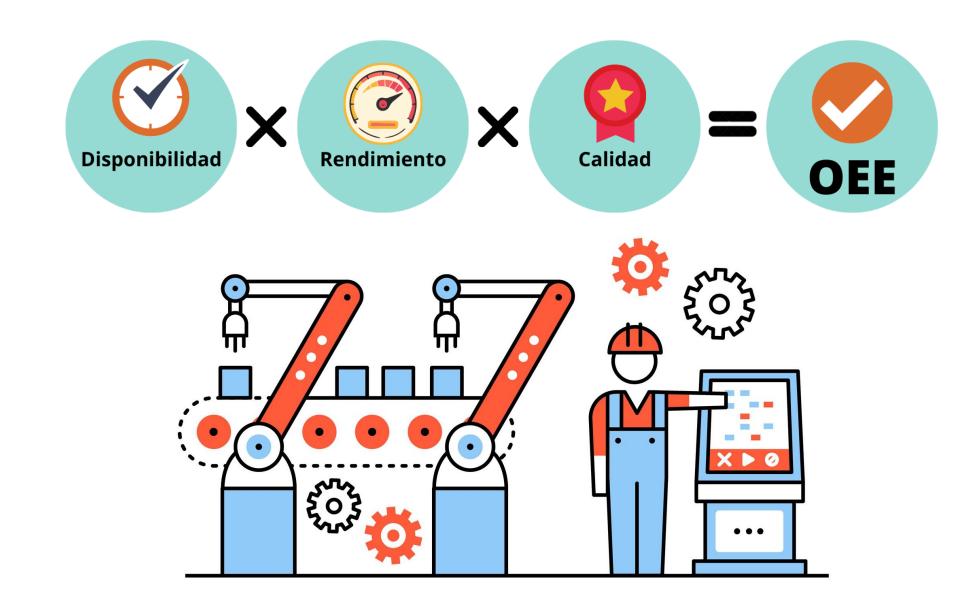
La implementación del proceso del cálculo de la Eficiencia General de Equipos medirá la disponibilidad, la eficiencia y la calidad del equipo Blister 2 debido a que es necesario cuantificar la situación actual para identificar las pérdidas y las

posibles mejoras.



OBJETIVO GENERAL

Diseñar el proceso del cálculo de la Eficiencia General de Equipos usando formatos sencillos, didácticos y prácticos para mejorar el control del proceso del equipo Blíster 2.

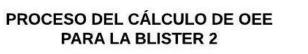


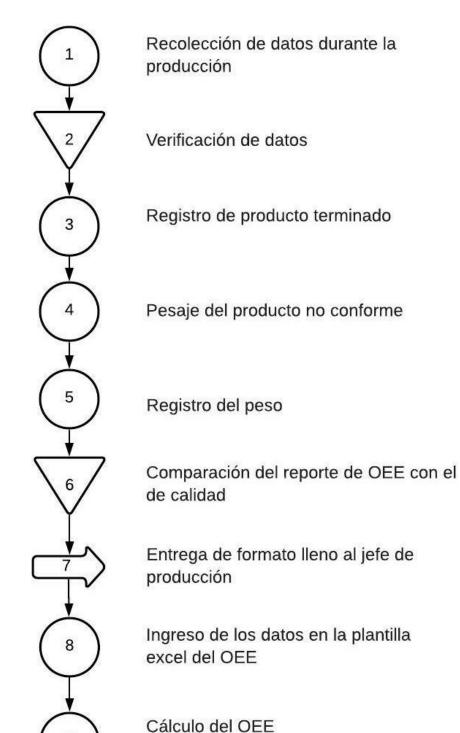
PROPUESTA

DESARROLLAR EL PROCESO COMPLETO PARA EL CÁLCULO DEL OEE POR TURNOS

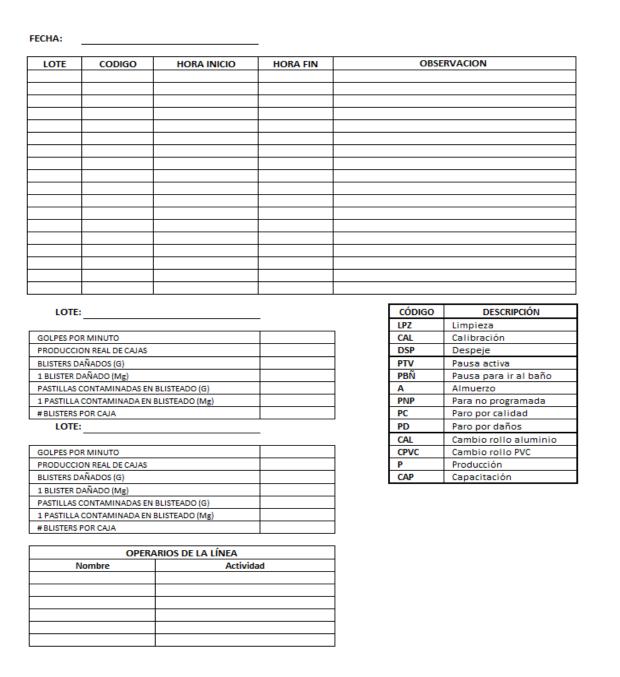
Desde la recolección de datos hasta la obtención de los resultados



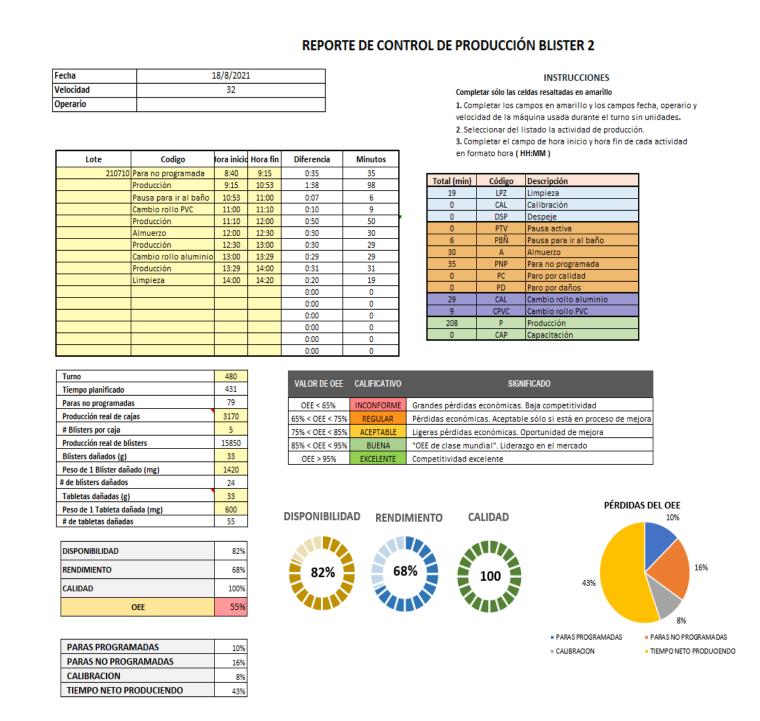




FORMATO MANUAL



PLANTILLA EXCEL



CAPACITACIONES

Uso del formato manual (Operarios)

Recolección de datos (Operarios)

Manejo de plantilla (Jefe de producción)

CONTIENE:

Lista con actividades codificadas

Registro de paras

Recolección de datos durante y post producción

Registro nombre de operario que realiza el registro

Registro de operarios de la línea

CONTIENE:

Digitalización de datos

Cálculo del OEE

Tiempo total por actividad

Gráficos

Cálculo de pérdidas

Clasificación OEE clase mundial

RESULTADOS

RESULTADOS DE LA IMPLEMENTACIÓN

| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | TOTAL |
|-------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|
| Tiempo planificado (min) | 409 | 431 | 450 | 435 | 418 | 2143 |
| Paras programadas (min) | 105 | 79 | 144 | 122 | 144 | 594 |
| Producción real (Blísters) | 32190 | 15850 | 22620 | 22500 | 32935 | 126095 |
| Producción teórica (Blísters) | 34720 | 23296 | 22912 | 24528 | 35840 | 141296 |
| # de Blister dañados | 67 | 24 | 36 | 6 | 7 | 140 |
| Disponibilidad | 74% | 82% | 68% | 72% | 66% | 85% |
| Rendimiento | 93% | 68% | 99% | 92% | 92% | 89% |
| Calidad | 99.8% | 99.9% | 99.8% | 99.9% | 99.9% | 99.9% |
| OEE | 69% | 55% | 67% | 66% | 60% | 76% |

EFICIENCIA CALIDAD DISPONIBILIDAD

| PÉRDIDAS | TIEMPO PROMEDIO(min) | | |
|-----------------|----------------------|--|--|
| CALIBRACIÓN | 32 min 3 s | | |
| CAMBIO PVC | 7 min 3 s | | |
| CAMBIO ALUMINIO | 5 min | | |

CONCLUSIONES

- Se desarrolló el proceso del cálculo del OEE considerando la situación actual de la empresa, sus restricciones y los requerimientos del cliente.
- Se diseñó un proceso para el cálculo del OEE altamente adaptable a otras máquinas blister semiautomáticas de la empresa.
- Se llevaron a cabo capacitaciones y seguimiento a lo largo del proyecto con el fin de asegurar una correcta implementación.
- Se identificó las actividades relacionadas con las paras no programadas que generan pérdidas a la empresa.
- Se estableció que la Blister 2 tiene un OEE del 76% lo cual es aceptable siempre y cuando se estén implementando herramientas de mejora continua.