

# Aplicación del indicador OEE para el mejoramiento de la eficiencia en la línea de soplado de una empresa fabricante de envases plásticos del cantón de Durán

## PROBLEMA

Carencias de conocimiento en cuanto al status del proceso operativo de la máquina, ha conllevado a recibir constantes reclamos por parte de sus clientes, esto ha revelado una disminución en la calidad de los productos, siendo calificados como artículos no conformes y no adecuados para su distribución.



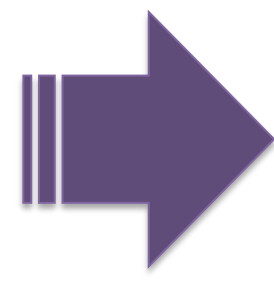
## OBJETIVO GENERAL

Determinar la efectividad global de la línea de soplado mediante el indicador OEE para el monitoreo de su eficiencia.



## PROPUESTA

Fórmula de Steve Blank:



“Ayudamos a (x) a hacer (y) haciendo (z)”



“Ayudamos a los operadores a hacer menos pérdidas o errores operativos haciendo un manual de estandarización de los equipos periféricos”.

\$8,160

Ahorro anual

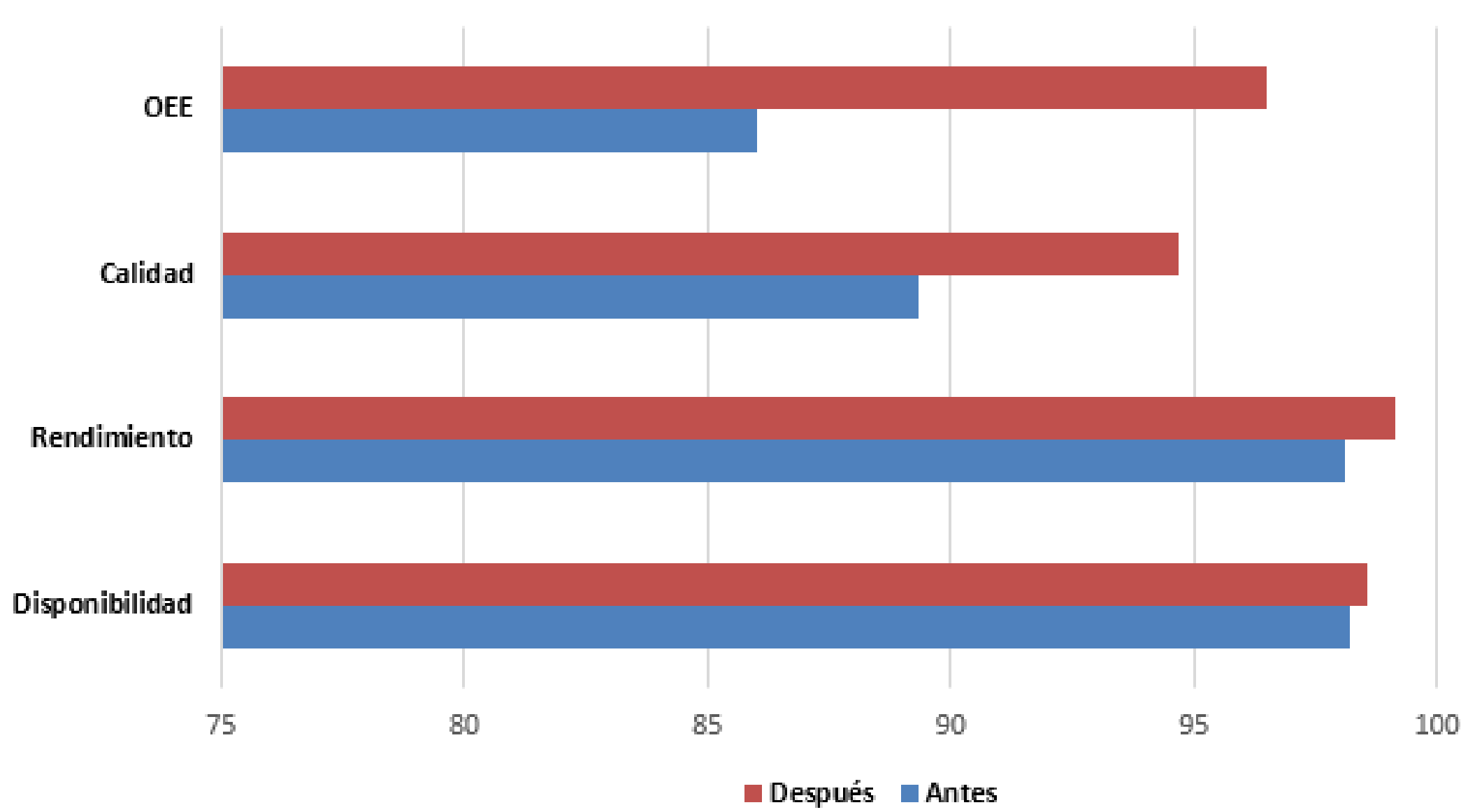


\$40,800

Ahorro a 5 años

## RESULTADOS

Indicadores antes y después de la estandarización



En el impacto de la estandarización, con la comparación del indicador OEE antes y después de la implementación se logró:

- Eliminar personal adicional de reproceso de calidad.
- Aumento considerable de la eficiencia global de la línea de producción de soplado, en sus procesos operativos y productivos.

## CONCLUSIONES

- En este caso de estudio se logró cuantificar la eficiencia global de la máquina cuyo resultado fue de muy buena según la clasificación del OEE, sin embargo, el subindicador más devaluado fue el de calidad.
- Como medida correctiva para la solución de los productos defectuosos y tiempos de perdidas nos enfocamos en diseñar manuales de estandarización para la máquina, equipos periféricos, y los tiempos de ciclos mejorando el proceso de producción en la línea de soplado.

