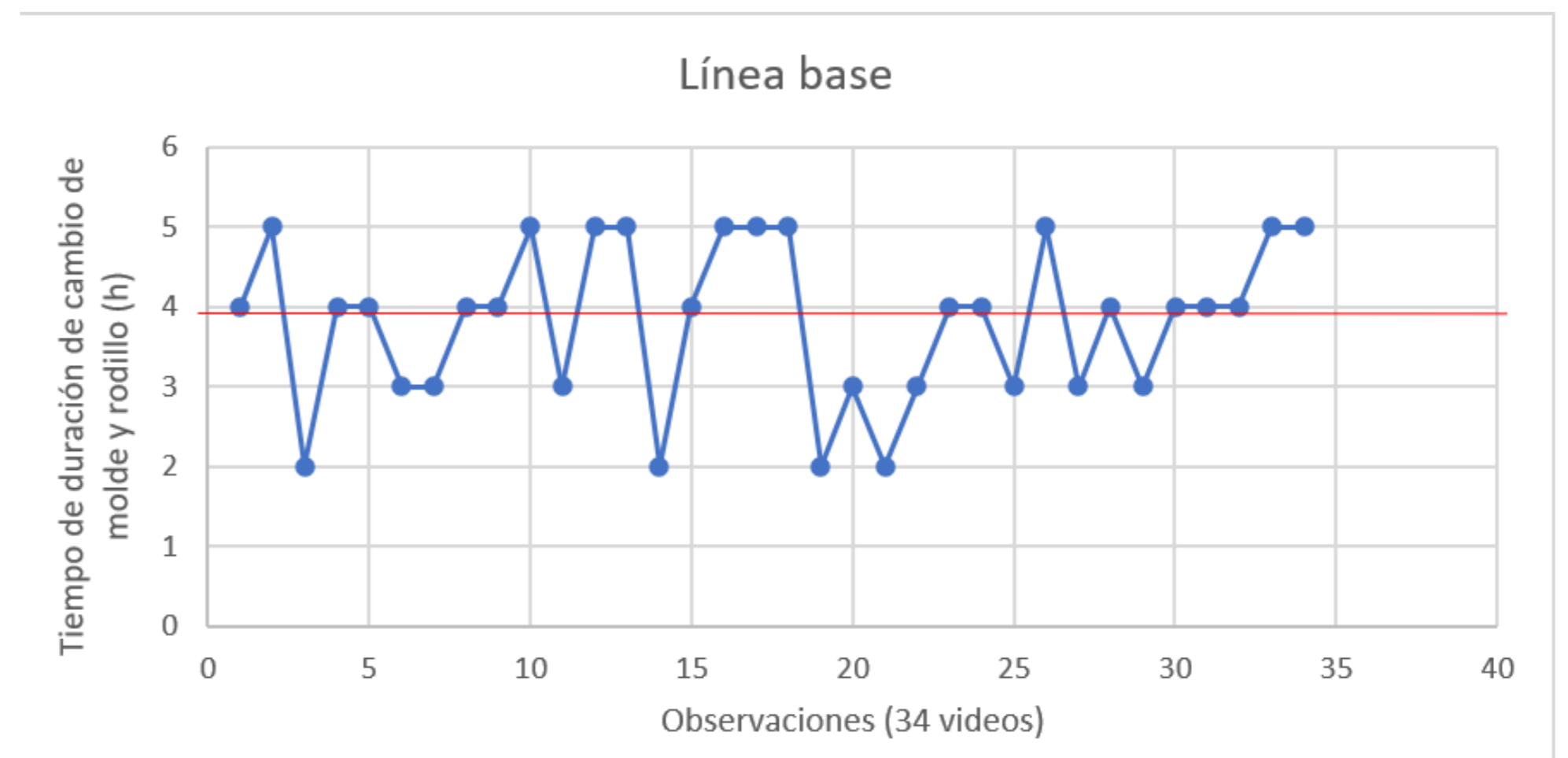


Reducción de tiempo de cambio de molde y rodillo en la prensa 4

PROBLEMA

Altos tiempos de cambio de molde y rodillo en la prensa 4 en el turno de la tarde toman 3,82 horas

Y = Tiempo de cambio de molde y rodillo en la prensa 4 (h)



OBJETIVO GENERAL

Reducir los tiempos de cambio de molde y rodillo en la prensa 4 del proceso de pelletizado de 3,82 horas a 3,09 horas

DIAGRAMA CAUSA - EFECTO

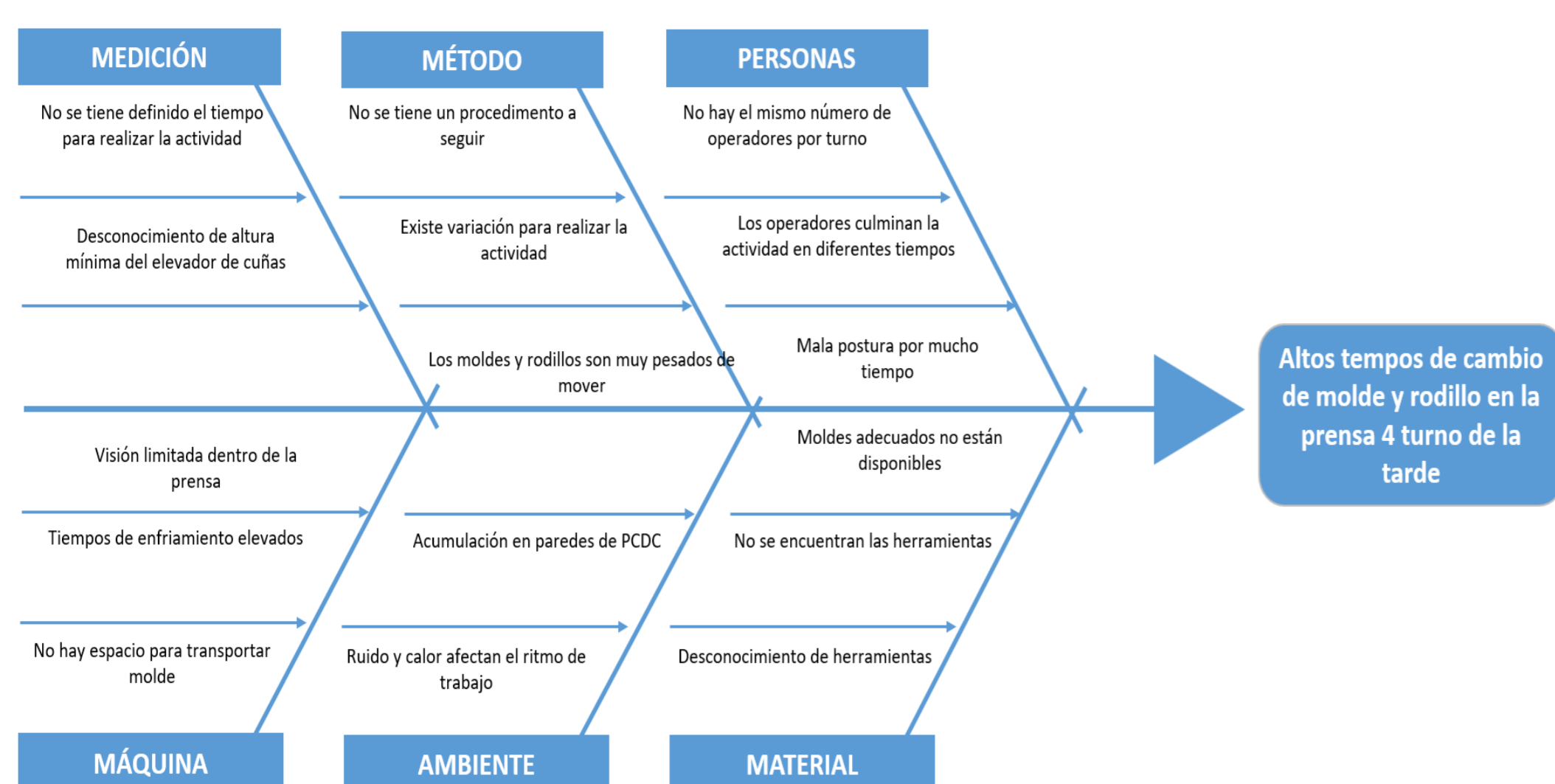
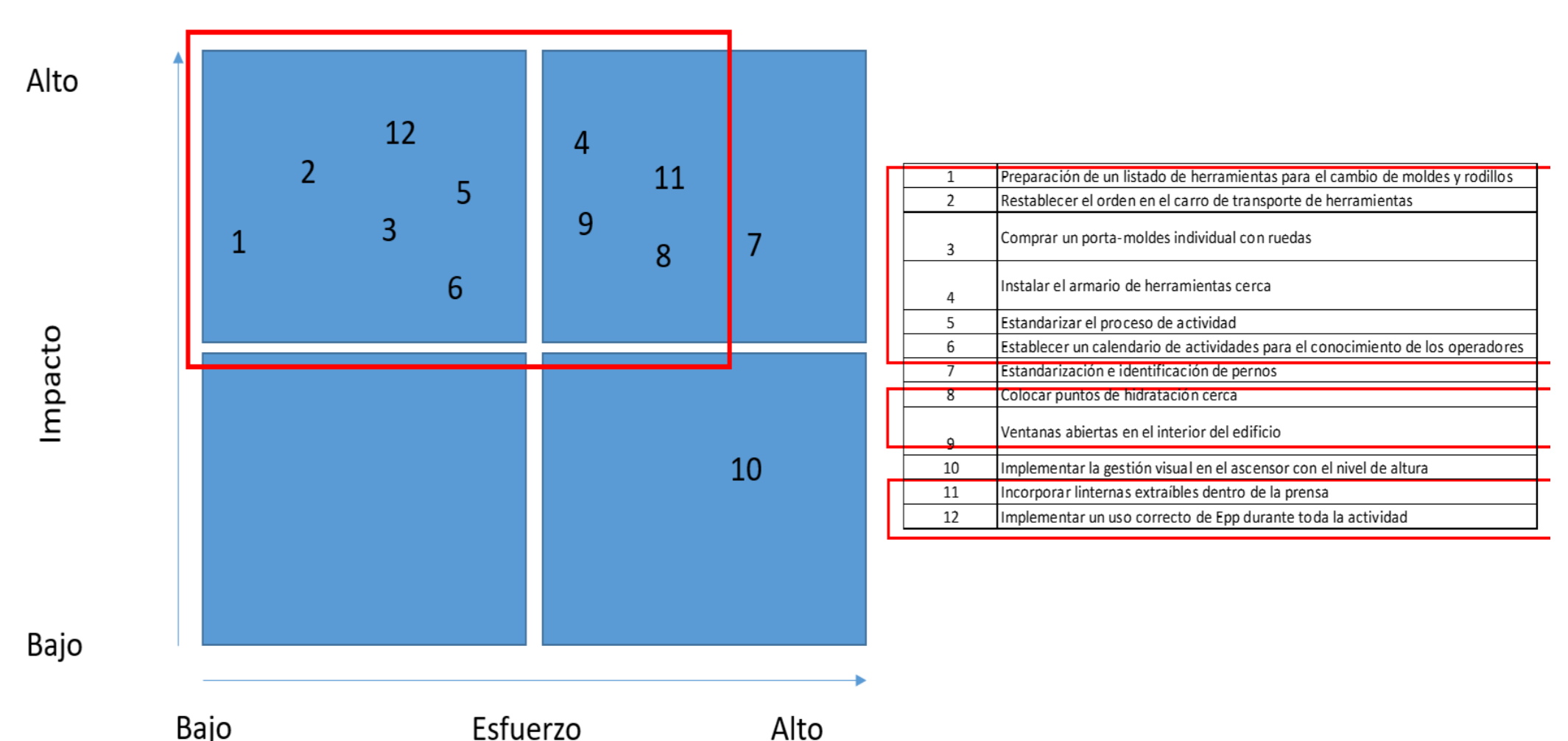


DIAGRAMA IMPACTO ESFUERZO-SOLUCIONES



MEJORAS

En función al análisis de causas del tiempo de cambio de molde y rodillo se proponen las siguientes soluciones:

- Preparación de la lista de herramientas para el cambio de moldes y rodillos
- Restablecer el orden en el carro de transporte de herramientas
- Estandarizar el proceso de actividad
- Comprar un porta-moldes individual con ruedas
- Instalar el armario de herramientas cerca
- Establecer un calendario de actividades para el conocimiento de los operadores
- Colocar puntos de hidratación cerca
- Ventanas abiertas en el interior del edificio
- Incorporar linternas extraíbles dentro de la prensa
- Incorporar linternas ajustables en el casco
- Aplicar un uso correcto de los EPP durante toda la actividad

RESULTADOS

Previo a las soluciones, se obtuvieron los siguientes resultados



CONCLUSIONES

- Se identificaron y mejoraron las actividades internas y externas del cambio de molde y rodillo
- Se estandarizó la actividad para cada operador y se evaluó un plan de control de tiempo y operaciones
- Se logró una reducción significativa de tiempo del cambio de molde y rodillo

RECOMENDACIONES

- Realizar un análisis de tiempos de la actividad cada 6 meses
- Realizar un formato de propuestas de mejora para operadores
- Socialización periódica del Procedimiento Operativo Estándar