

Mejora de la Efectividad Global de la Línea -OEE-

Instalación:

Línea de producción semiautomática multi-producto. Sector farmacéutico.

Situación de Partida:

- Incumplimiento de los plazos de entrega
- Falta de capacidad de producción
- Baja productividad

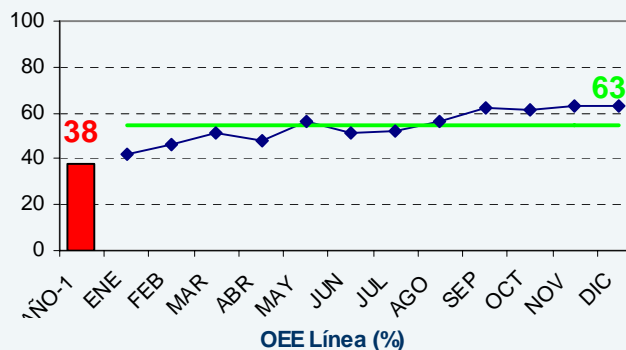
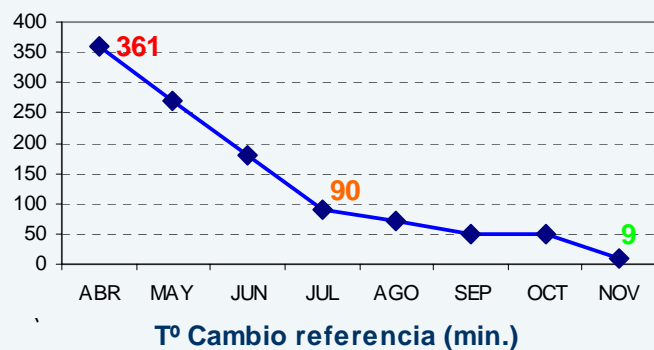
Objetivos:

- Aumentar Efectividad Global de 38 a 55%
- Cumplir programa producción

Proceso de Mejora:

- Toma y análisis de datos
- Acciones contención y corrección: método Concor®
- Acciones de Mejora:
 - Reducción de los tiempos de cambio SMED
 - Reducción sistemática de pequeñas paradas
- Extensión de la experiencia a otras líneas

Resultados:



T° Cambio de 361 a 9 min.
OEE de 38 a 63 %
Δ Producción 65%
Programa 100%