

CASO 1

***Implantación de un proyecto de
Mejora de la Eficiencia Productiva.
Planta de Papel y Cartón perteneciente
a Multinacional***



✓ Grupo líder en el sector de embalaje en la Península Ibérica elaborando papel, cartones ondulados y embalajes, ofreciendo a los clientes el abanico más amplio de productos.

SITUACION INICIAL: Indicadores



La fase previa del proyecto consistió en un diagnóstico, mediante el cual el personal de RIBATE se familiarizó con los productos y procesos de la Empresa, y definió las líneas de trabajo a seguir de cara la consecución de los objetivos que se cuantificaron mediante una serie indicadores.

La cuantificación de estos indicadores (sept'04) caracterizó el punto de partida de la Empresa:

CONCEPTO	INDICADOR	VALOR
Agilidad del sistema productivo	Lead Time	3 días
Costes de MOD	% respecto coste final	60%
Productividad	M2/HxH	107 M2/h*h
Tiempo medio de cambio	minutos	35,628 min
% de Paradas no Programadas	% respecto horas de presencia	20,147%
Producto en curso	M2 de almacenes	589 m2

LINEAS DE TRABAJO

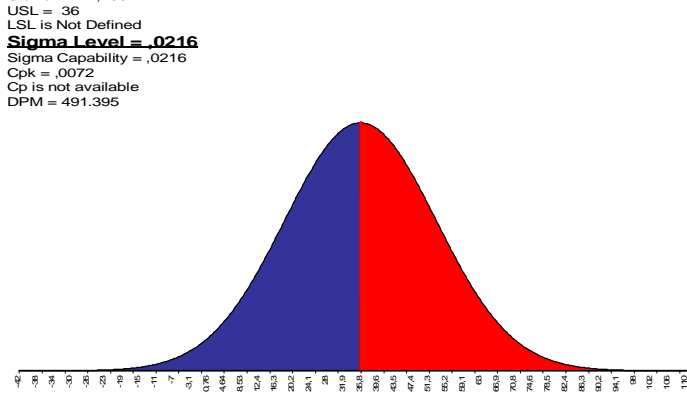
Se abrieron secuencialmente en cada zona de trabajo las siguientes líneas de trabajo:



1. Especialización en familias de producción
2. Definición de unidades de producción (lay-out de puestos de trabajo)
3. Acercamiento de puestos de embalaje (cambio del lay-out macro)
4. Polivalencia de trabajadores (reasignación de tareas)
5. Implantación de las 5 S (nueva cultura empresarial)
6. Aplicación del SMED (cambio rápido)
7. Grupos de mejora bajo metodología SEIS SIGMA

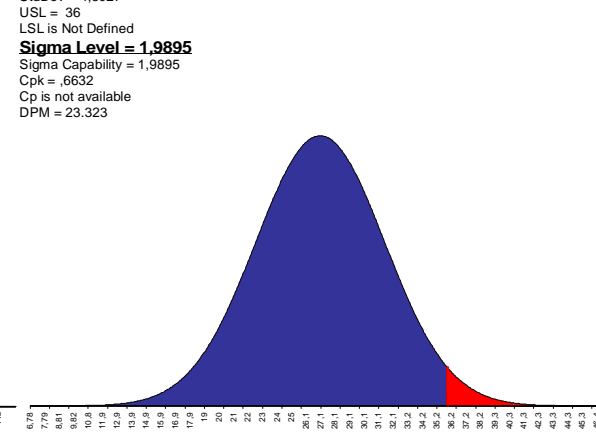
Mean = 35,628
 StdDev = 17,256
 USL = 36
 LSL is Not Defined
Sigma Level = .0216
 Sigma Capability = .0216
 Cpk = .0072
 Cp is not available
 DPM = 491.395

TIEMPOS DE CAMBIO 2004



Mean = 27,042
 StdDev = 4,5027
 USL = 36
 LSL is Not Defined
Sigma Level = 1,9895
 Sigma Capability = 1,9895
 Cpk = .6632
 Cp is not available
 DPM = 23.323

TIEMPOS DE CAMBIO 2005



RESULTADOS: Indicadores

Al cierre del proyecto se cuantificó la mejora mediante los indicadores definidos al inicio del proyecto:



CONCEPTO	INDICADOR	VALOR INICIAL	VALOR FINAL	MEJORA
Agilidad del sistema productivo	Lead Time	3 días	1,5 días	50%
Costes de MOD	% respecto coste final	60%	43%	28%
Productividad MOD	M2/HxH	107 M2/h*h	129 M2/h*h	21%
Tiempo medio de cambio	minutos	35,628 min	11,993 min	66%
% de Paradas no Programadas	% respecto horas de presencia	20,147%	16,037%	20%
Producto en curso	M2 de almacenes	589 m2	121 m2	80%