



Cómo TecnoIndustries hizo más eficiente su programa de producción a través de la detección de fallas.

Tecnoindustries es un proveedor líder de productos de construcción, contando con una amplia gama de revestimientos de calidad mundial.

PROBLEMA

La empresa deseaba aumentar su productividad, pero no contaban con toda la información necesaria para encontrar las oportunidades de mejora. Hasta el día de hoy, intentaban registrar las detenciones de máquina y problemas de la planta en forma manual, lo que involucraba un esfuerzo de varias horas al día por parte del personal de la planta, y la información obtenida era incompleta e imprecisa.

SOLUCIÓN

En Pulsar encontraron un sistema automático de detección de paros en tiempo real, que les expone cuáles son sus principales pérdidas productivas en forma simple, gráfica e inmediata. Este sistema les ha permitido entender y analizar sus problemas operacionales con total confiabilidad, y no perder el tiempo en la recopilación de información.

“Pulsar te da ese dinamismo de poder comparar causas y paros, y te das cuenta de dónde está el problema real y cómo podrías hacer para aumentar la producción”

RESULTADOS

Esta nueva capacidad de detectar y categorizar las detenciones en forma automática, ha reducido los tiempos de registro y potenciado la toma de decisiones estratégicas. Específicamente, se descubrió que las mayores pérdidas productivas se daban por los turnos de comidas, los cambios de línea y los cambios de molde. Esta información hizo que Tecnoindustries replanteara su programa de producción:

- > Se aumentaron **30 minutos de producción diaria**, al implementar nuevos turnos rotativos de comida.
- > Se ganaron **2 horas de utilización diaria** en algunas máquinas, al decidir realizar el cambio de molde fuera de turno.
- > Se obtuvo un **ahorro estimado de 2 horas de personal de trabajo al día** por máquina, al no tener que registrar y digitalizar las detenciones en forma manual.
- > **Aumentó en al menos un 10% la producción**, al mejorar el almacenamiento de producto y así no interrumpir el trabajo por cambios de línea.

“Pueden ser cambios muy pequeños, pero ya en solo un mes y medio he visto resultados. El mes pasado fue un mes de productos muy difíciles, donde normalmente tenemos una eficiencia de alrededor del 50%, y ahora tuvimos 69%”

JAVIER GARCÍA.

Gerente de Operaciones, TecnoIndustries