

# SOLUCIÓN OEE EN PLANTAS REMOTAS



APLICABLE EN INDUSTRIAS



## SITUACIÓN

Actualmente en la planta MINIPAK, el gerente de mantenimiento comenta que realizan el recuento de piezas NOK/OK de manera manual, los llamados cuando ocurre alguna incidencia se hacen por medio de radio y no se lleva una noción de cuál es la capacidad real de producción de la línea

Solución OEE con comunicación entre plantas remotas y concentración de datos en plataforma unificada de datos



## PROBLEMAS Y NECESIDADES

Generando reportes de scrap no confiables comprometiendo la CALIDAD del producto. De igual forma, un gran problema son los largos tiempos de atención y no se conoce la capacidad real de producción de cada línea, en conjunto todo esto afecta la calidad de los indicadores (KPI) y la toma de acciones de mejoras preventivas, correctivas se ve comprometida. De igual forma la recolección es tardada ya que se tiene que realizar en dos plantas.

El proyecto responde a la necesidad de unificar toda esa data y poder hacer su análisis y recolección desde cualquier punto que se desee, así como tener notificaciones en tiempo real y escalables a los usuarios, operadores, supervisores y gerentes de línea.



Tiempos de Atención reducidos



Búsqueda de Mejora continua



Notificaciones Oportunas

## RAZONES

- No se dan de alta los defectos en tiempo real.
- No se notifica oportunamente en caso de una incidencia (Falla/defecto).
- Se registran en **excel** los tiempos de paro o de mal funcionamiento de las líneas.
- Reportes no confiables.
- Recolección tardada.

Las anteriores razones tienen como causa raíz, que no existe una plataforma unificada de datos que concentre toda la información y la procese de manera adecuada para ofrecer reportes y estatus en tiempo real.



## CAPACIDADES

La gerencia de producción se propone conseguir un sistema automático de medición del OEE de sus líneas. Que puedan visualizar en tiempo real la disponibilidad y eficiencia de sus celdas. Adicional necesitan comunicar la información del piso de planta con su ERP.

## SOLUCIÓN Y RESULTADOS

El sistema de medición de OEE logró empoderar a los colaboradores de Minipak, con datos para la toma de acciones y de esta forma ayudar a sus gerentes a reducir los costos operativos, aumentar el uso de sus equipos e impulsar la eficiencia operativa, logrando con esto una mejora significativa en la productividad y el cumplimiento de los objetivos de producción

Al implementar la solución OEE de ECON Tech, en 5 líneas y 50 máquinas, Minipak logro monitorear y visualizar el estado de sus equipos y líneas, reduciendo con esto en 30% el tiempo de atención ante fallas y aumentando la disponibilidad de sus equipos en un 15%.

