

# **Aplicación de los 7 pasos de mejora continua a las quemaduras de cinta de la Acería de planchones. SIDOR C.A**

**Integrantes:**

**Ailem Ramos  
Fabiola Camero  
David Albarracín  
Luís Rosales  
Vilmely Bermudez**



## DIAGRAMA DE CARACTERIZACIÓN

### PASO 1

Unidad: Dpto. de Mantenimiento de Sistemas de Alimentación HRD/CAL Acería de Planchones

Objetivo Funcional: Planificar, Ejecutar y Controlar las actividades de Mantenimiento de los equipos asociados a los Sistemas de Alimentación Continua de Hrd/Cal de los Hornos de Acería de Planchones



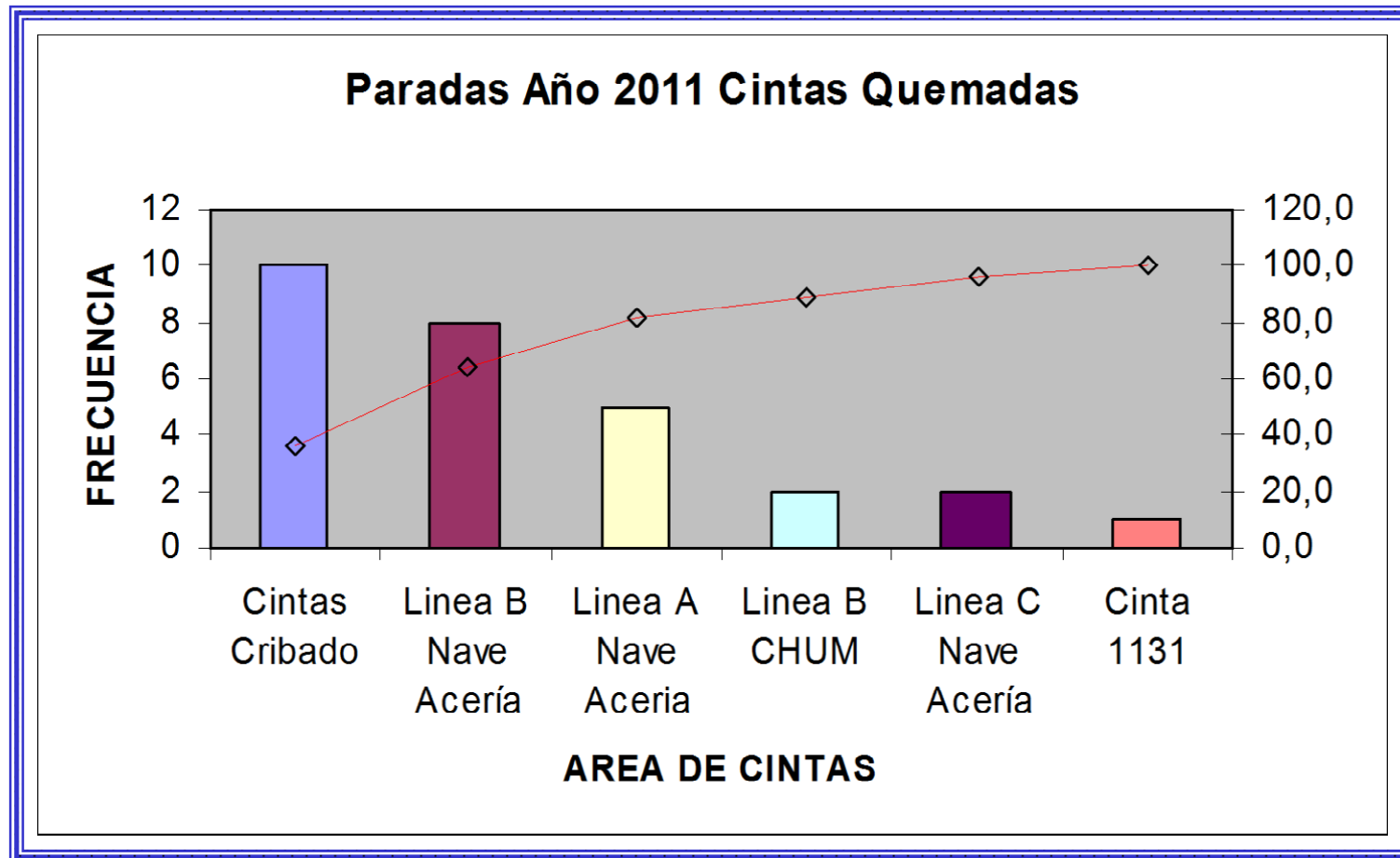
**PRINCIPALES FALLAS EN LOS SISTEMAS DE ALIMENTACIÓN DE LA ACERÍA**  
**DE PLANCHONES**

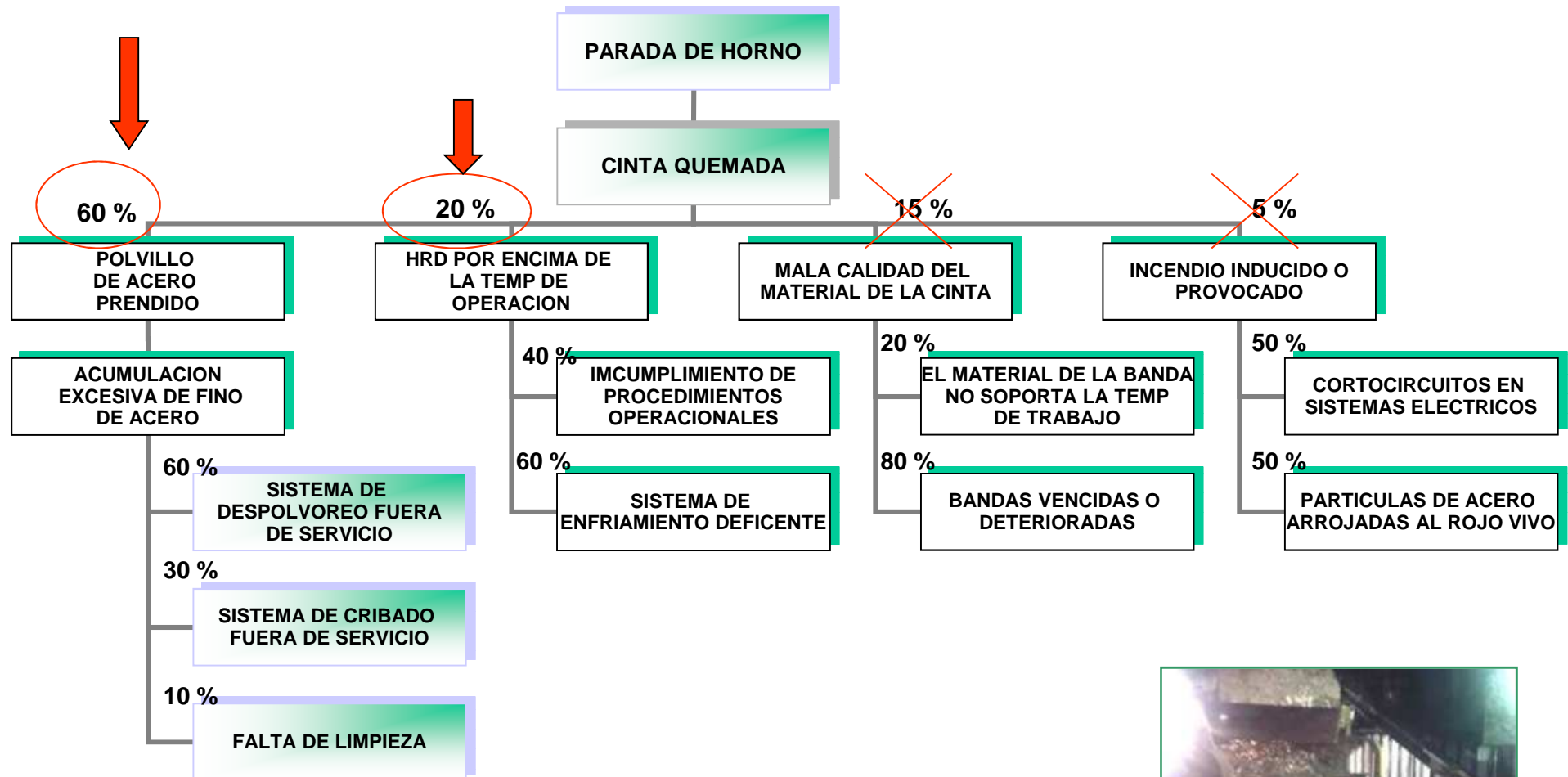
**PASO 1**

Identificación de La Falla	Frecuencia	Impacto
Rompimiento de Cintas Transportadoras	2 cintas/Mes	Paro Total o Parcial de Producción Hornos Planchones
Daño de Bavetas en Cintas	10 Veces/mes	Bote de Materia Prima Fuera de las cintas de alimentación
Daño de motores en Cintas	1 vez/6 Meses	Paro Total o Parcial de Producción Hornos Planchones
Chutes de carga Agujerados	2 Veces/ Mes	Bote de Materia Prima Fuera de las cintas de alimentación
Deasalineación de Cintas	10 Veces/Mes	Bote de Materia Prima Fuera de las cintas de alimentación, Daños en los bordes de las cintas al golpear las estructuras
Cintas Quemadas	2,5 veces/ Mes	Paro Total o Parcial de Producción Hornos Planchones, Daños en las estructuras y equipos asociados a la cinta

***Dentro de los principales problemas con los sistemas de alimentación se encuentra el de quemadura de Cintas. Este problema es bastante crítico dentro de la acería ya que no solo detiene parcialmente la producción en los hornos sino que además puede traer consigo perdidas materiales cuantiosas.***





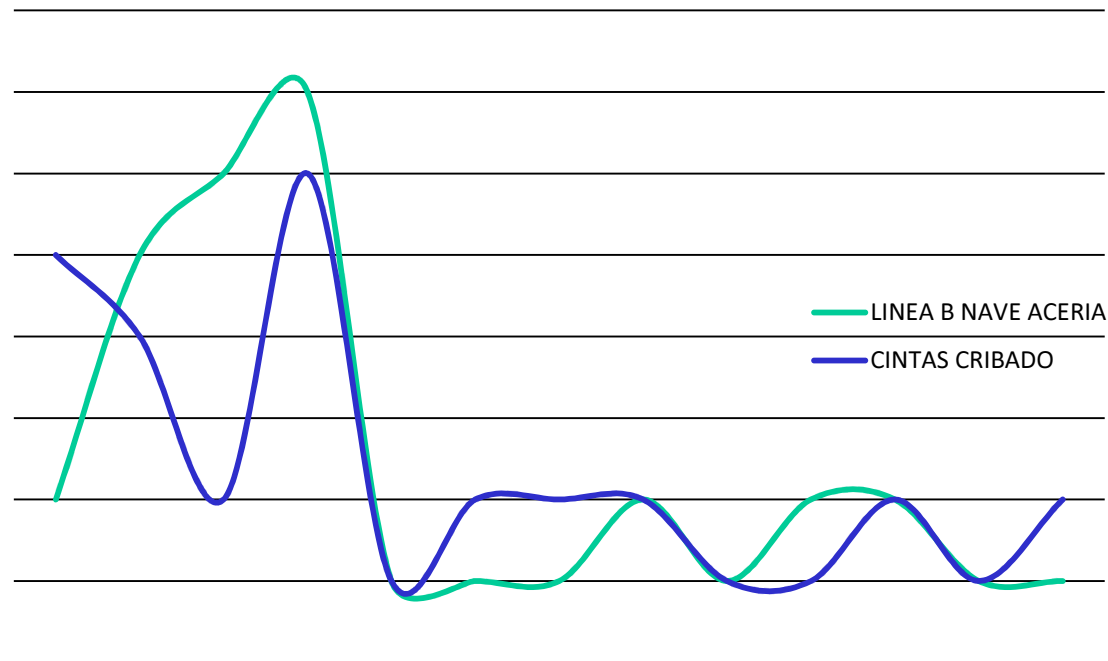


**ANALISIS CAUSA RAIZ PARADA DE PLANTA POR CINTAS QUEMADAS**



Ya realizado el estudio causa-raíz, es necesario establecer una meta alcanzable. El objetivo es reducir en un 70 % el rompimiento de cintas. Tomando en cuenta según el diagrama de parto anterior, para el año 2011 entre las cintas de cribado y línea b nave acería se rompieron un total de 26 cintas, la proyección es la siguiente:

	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE	ENERO
LINEA B NAVE ACERIA	1	4	5	6	0	0	0	1	0	1	1	0	0
CINTAS CRIBADO	4	3	1	5	0	1	1	1	0	0	1	0	1

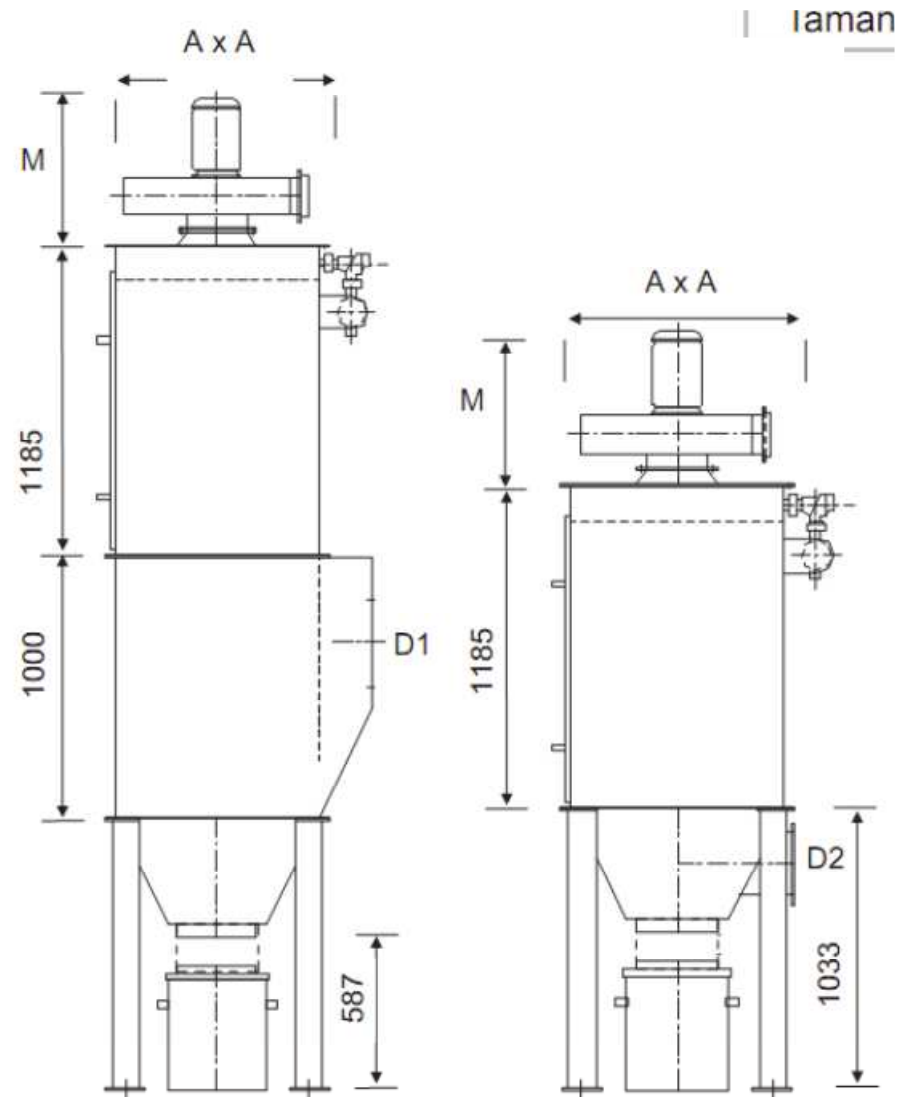


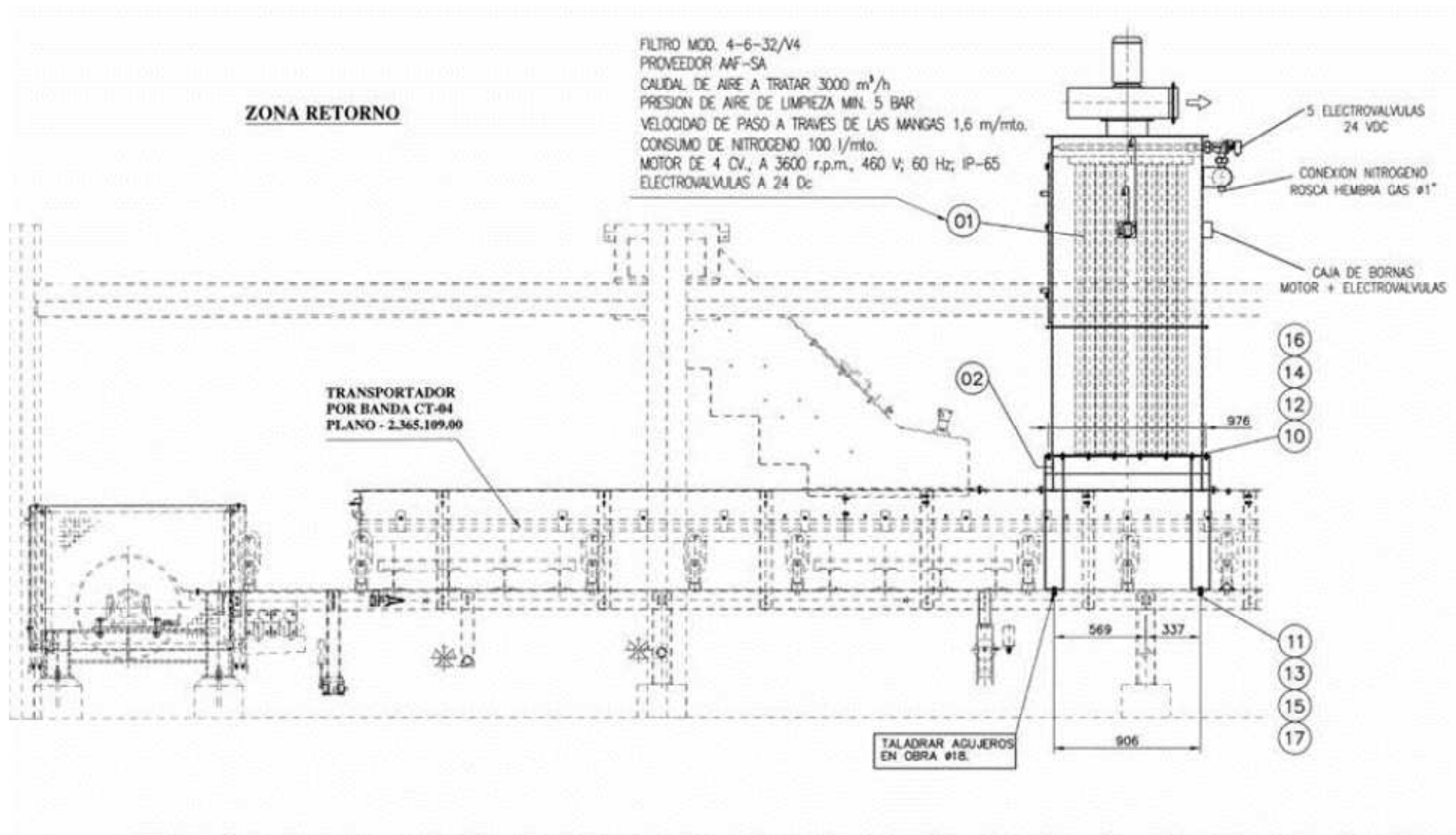
**La gráfica representa en el próximo año un estimado de cintas rotas después de haber implementado la solución.**

ACTIVIDAD	FECHA												RESPONSABLE
	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC	
Estudio y layout													Ingenieros de Proyectos e Ingeniería Industrial
Solicitud de los Equipos													Lider de Proyecto Gerencia Industrial y Dpto. de Compras
Instalación Sistemas de Despolvoreos													Lider de Proyecto y Personal de Mantenimiento (Eléctrico-Mecánico-Instrumentación)
Puesta en Marcha y Seguimiento													Personal de Mantenimiento y Operaciones



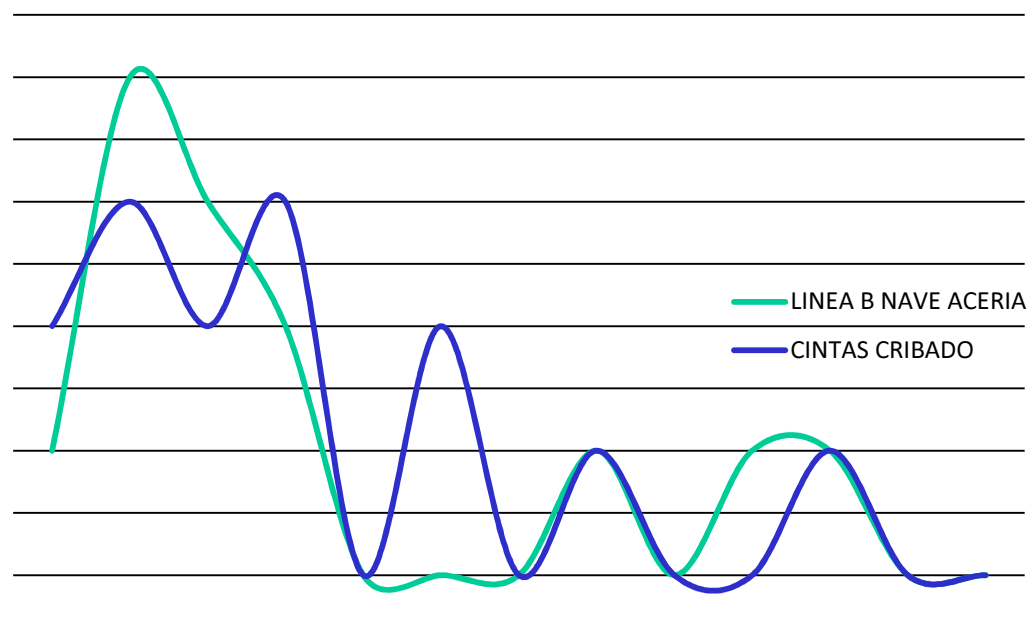
La implementación consiste en la instalación de los sistemas de captación de polvo locales en cada torre de transferencia de las cintas que filtrará la acumulación de polvo en los equipos asociados las cintas transportadoras:





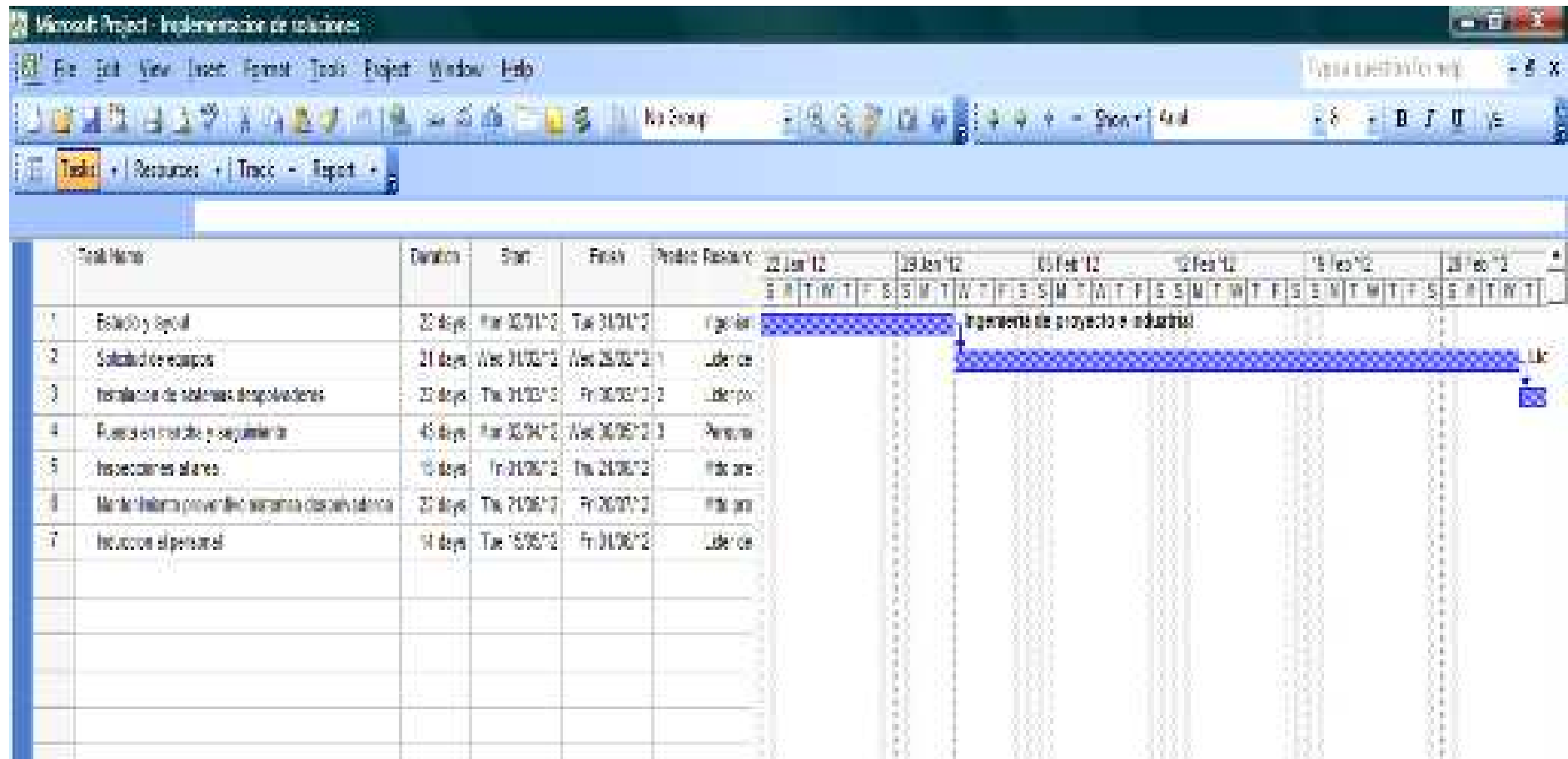
Una vez implementada la solución para abril del 2011, se registra la cantidad de cintas rotas hasta enero del 2012

	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE	ENERO
LINEA B NAVE ACERIA	1	4	3	2	0	0	0	1	0	2	1	0	0
CINTAS CRIBADO	2	3	2	3	0	2	0	1	0	0	2	0	0



La gráfica representa la cantidad de cintas rotas año 2011-2012, observando hasta ahora una reducción de rompimientos de aproximadamente un 60 %, es necesario continuar con el seguimiento durante el año para determinar si se cumplió la meta a cabalidad.

## PASO 7: ACCIONES DE GARANTIA



**GRACIAS POR SU ATENCIÓN**