



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



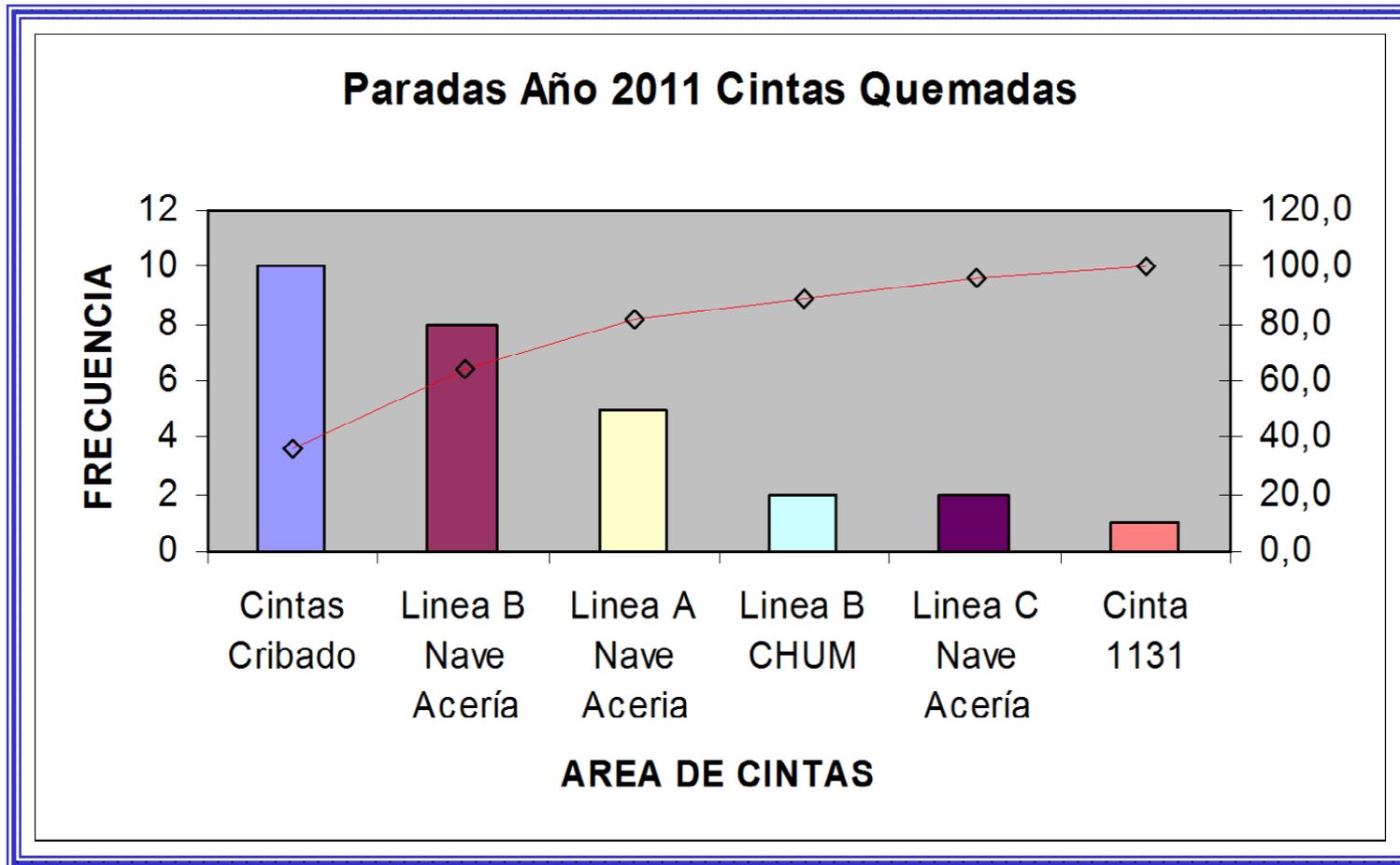
**PRINCIPALES FALLAS EN LOS SISTEMAS DE ALIMENTACIÓN DE LA ACERÍA
DE PLANCHONES**

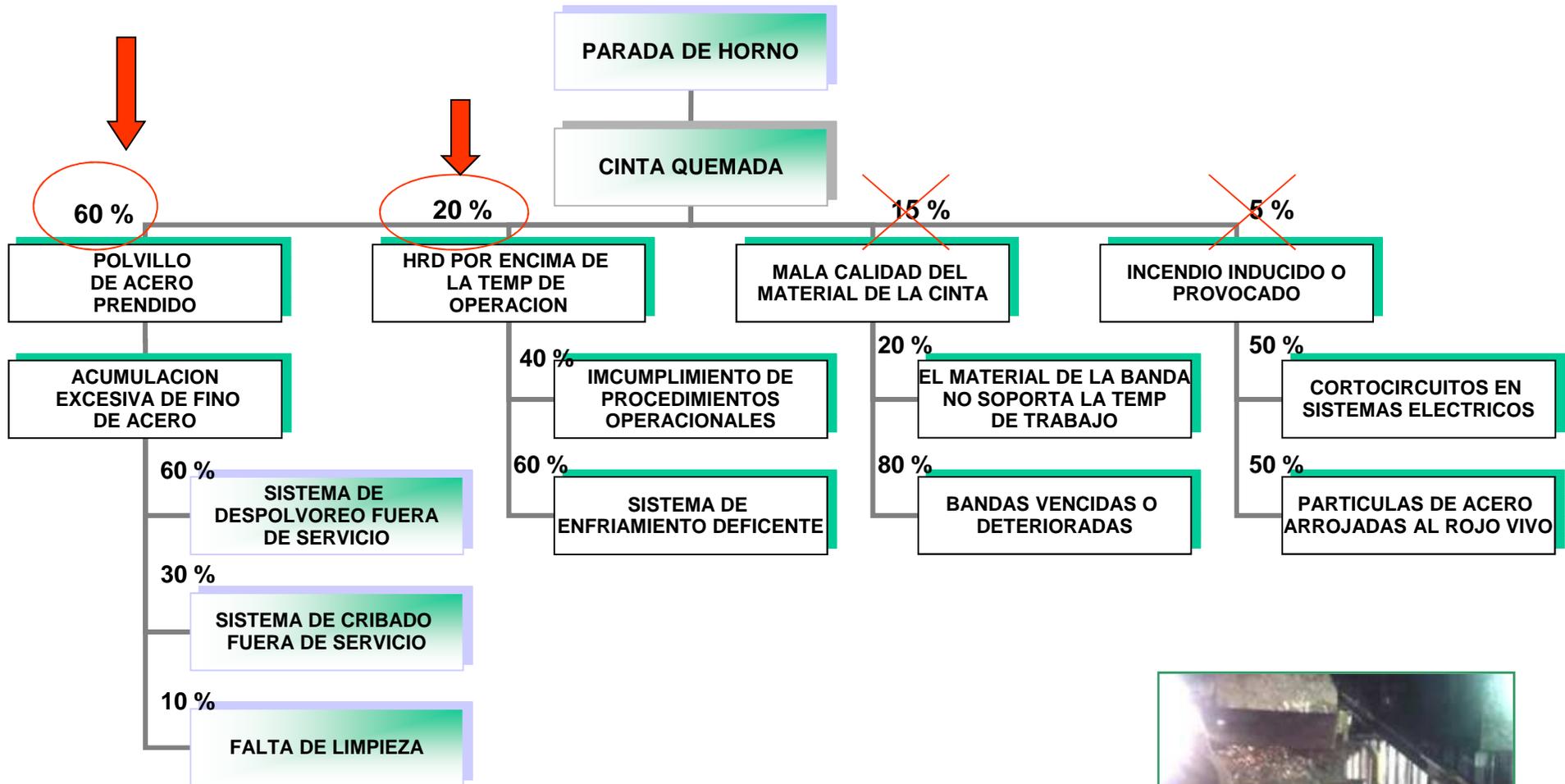
PASO 1

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

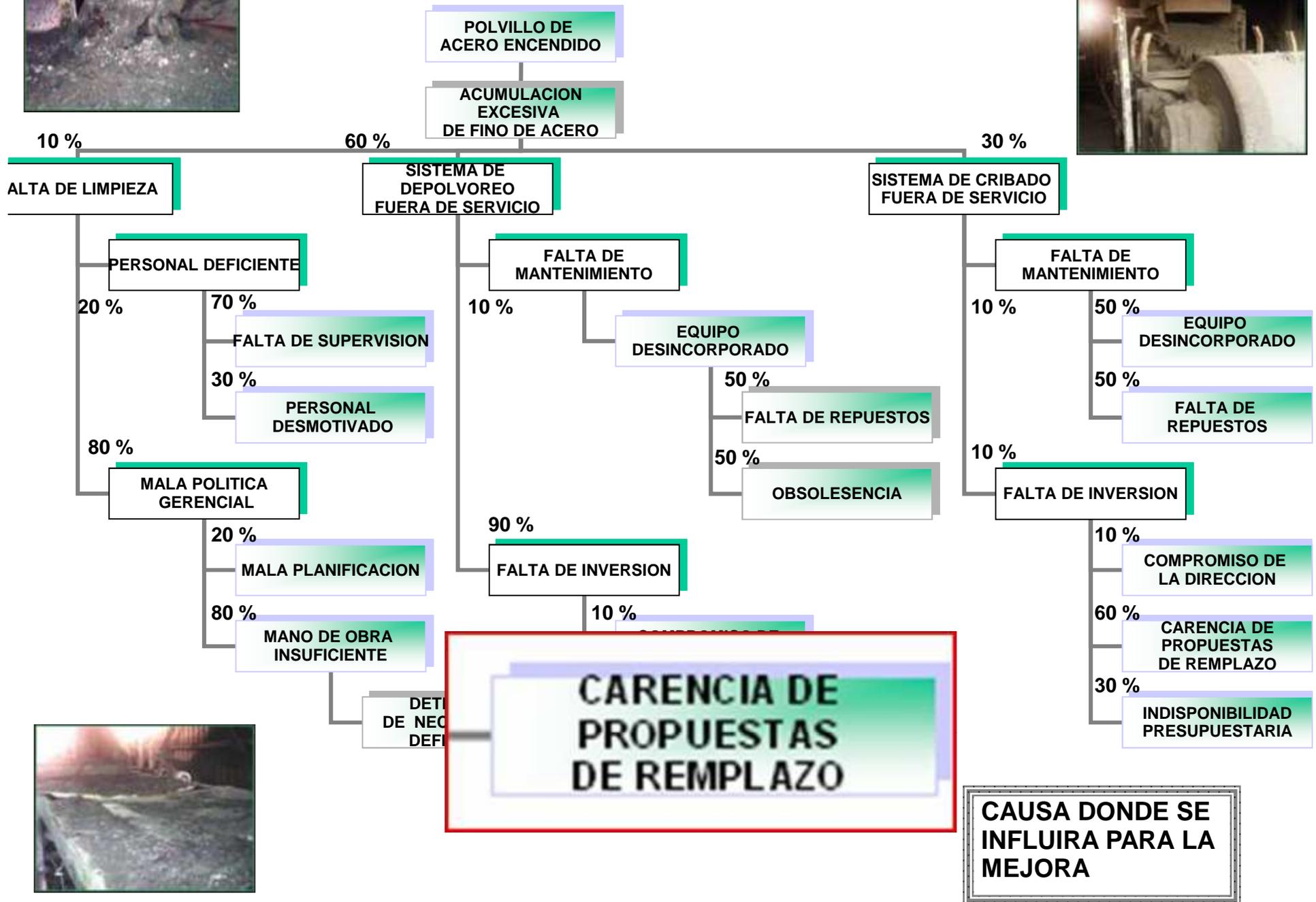
Dentro de los principales problemas con los sistemas de alimentación se encuentra el de quemadura de Cintas. Este problema es bastante crítico dentro de la acería ya que no solo detiene parcialmente la producción en los hornos sino que además puede traer consigo pérdidas materiales cuantiosas.







ANALISIS CAUSA RAIZ PARADA DE PLANTA POR CINTAS QUEMADAS

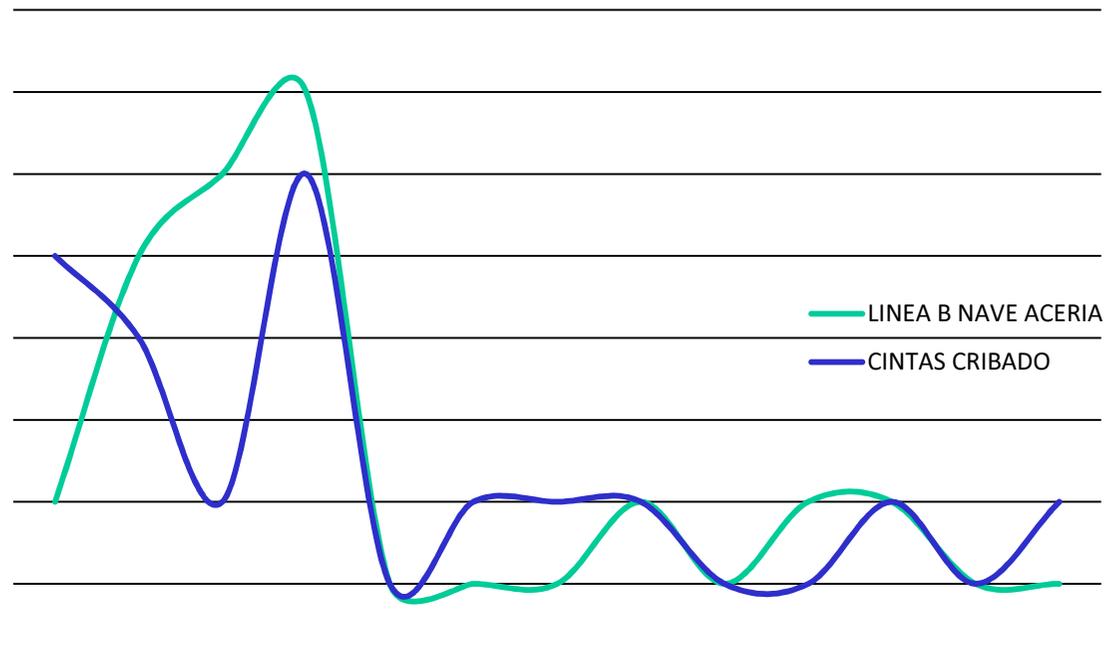


ESTABLECIMIENTO DE LA META DE MEJORAMIENTO

PASO 4

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:

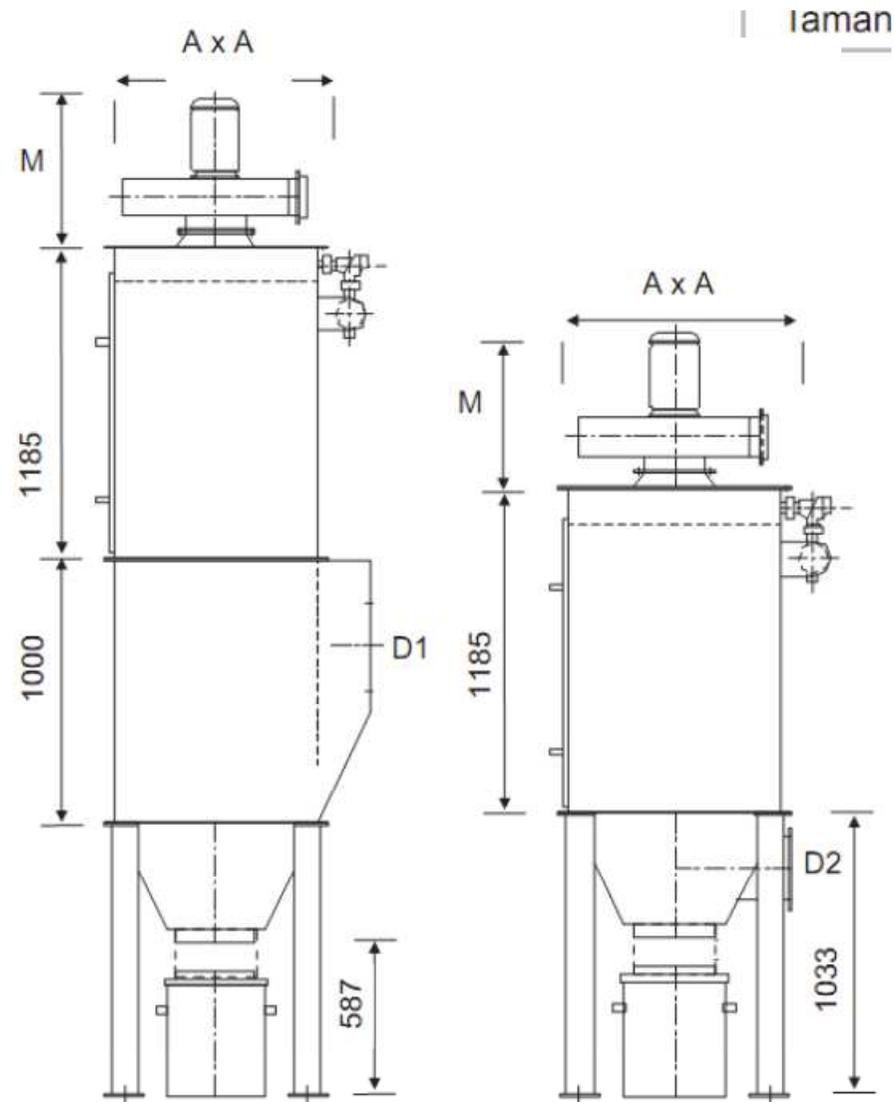
	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE	ENERO
LINEA B NAVE ACERIA	1	4	5	6	0	0	0	1	0	1	1	0	0
CINTAS CRIBADO	4	3	1	5	0	1	1	1	0	0	1	0	1

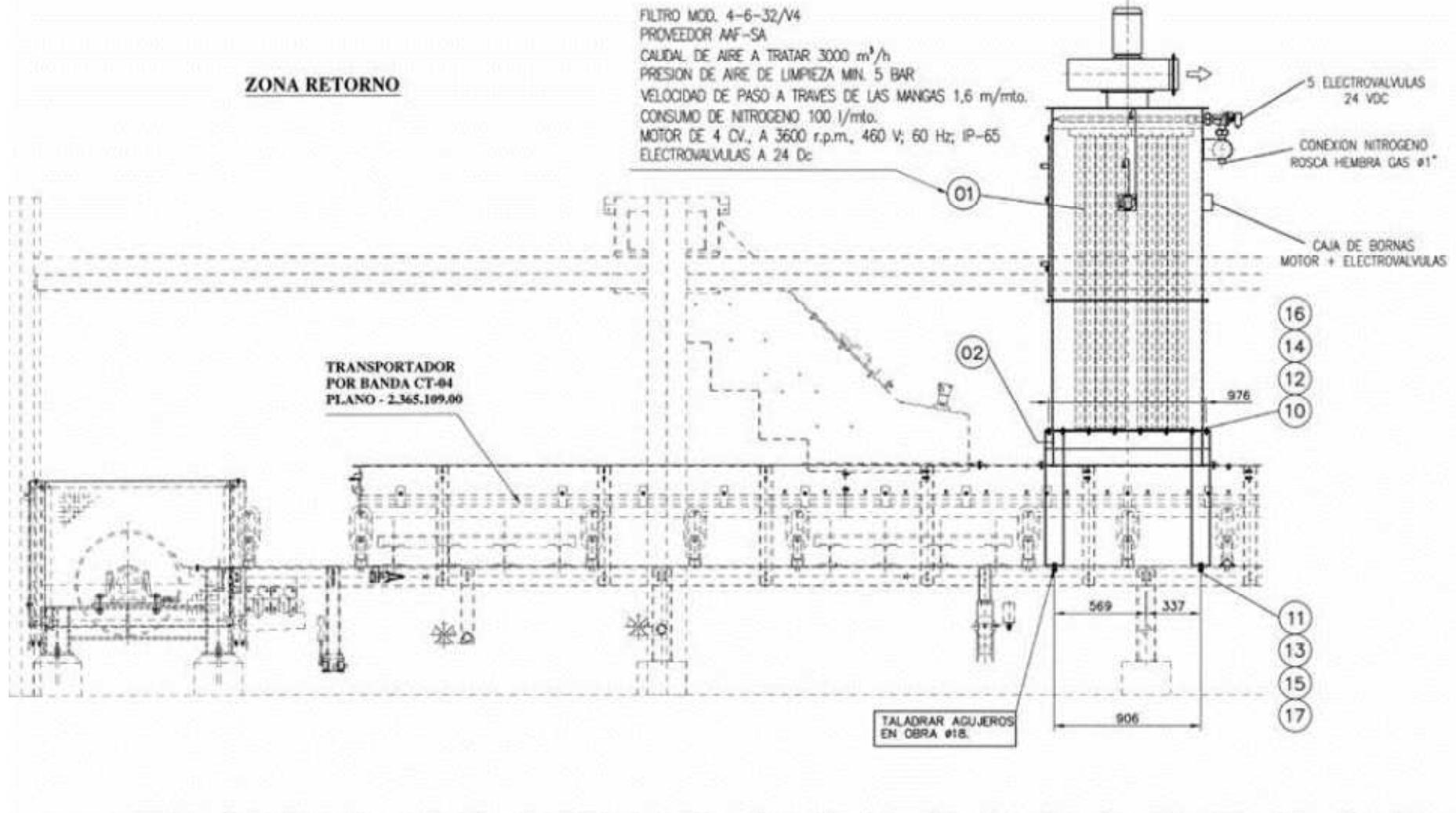


La gráfica representa en el próximo año un estimado de cintas rotas después de haber implementado la solución.

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

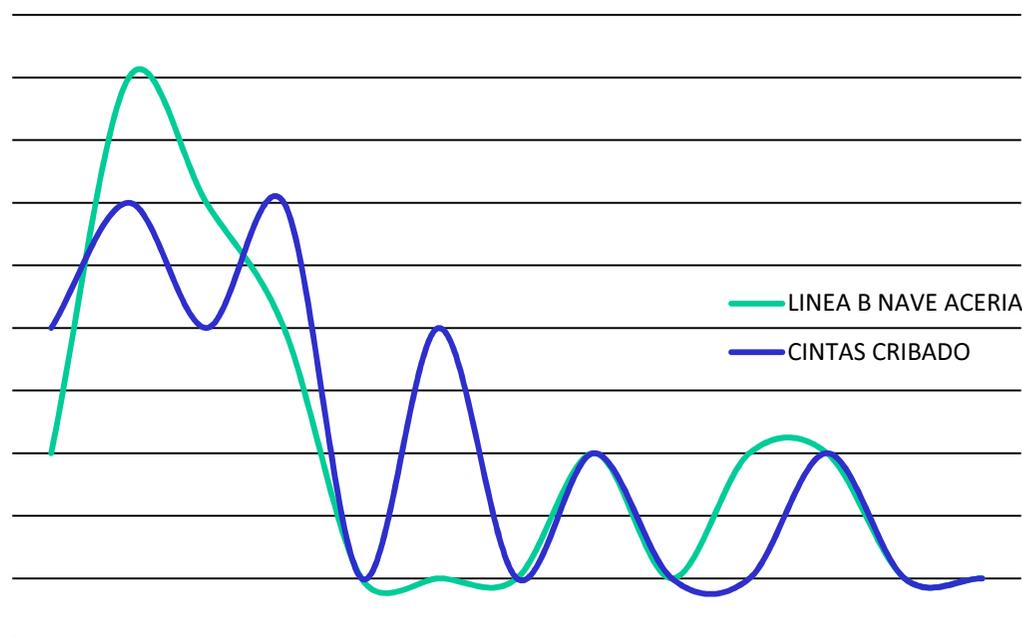
La implementación consiste en la instalación de los sistemas de captación de polvo locales en cada torre de transferencia de las cintas que filtrará la acumulación de polvo en los equipos asociados las cintas transportadoras:





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

Microsoft Project - Implementación de soluciones

File Edit View Insert Format Tools Project Window Help

Taskbar: Taskbar + | Recursos + | Tracci - Report -

Task Name	Duration	Start	Finish	Project Resource	22 Jan '12	29 Jan '12	05 Feb '12	12 Feb '12	19 Feb '12	26 Feb '12																											
					S	R	T	W	T	F	S	S	M	T	W	T	F	S	S	M	T	W	T	F	S	S	M	T	W	T	F	S	S	R	T	W	T
1. Establecimiento	23 days	Mon 30/01/12	Tue 31/01/12	General	Ingeniería de proyectos e industrial																																
2. Solución de equipos	21 days	Wed 31/01/12	Wed 25/02/12	Lideres	Lic																																
3. Instalación de sistemas despolvoantes	23 days	Thu 01/02/12	Fri 30/02/12	Lideres																																	
4. Puesta en marcha y seguimiento	45 days	Mon 30/01/12	Wed 30/03/12	Personal																																	
5. Inspecciones finales	10 days	Fri 01/02/12	Thu 01/02/12	Personal																																	
6. Mantenimiento preventivo durante operación	27 days	Thu 01/02/12	Fri 30/02/12	Personal																																	
7. Inducción al personal	14 days	Tue 15/02/12	Fri 01/03/12	Lideres																																	



GRACIAS POR SU ATENCIÓN