

HOJA DE TRUCOS DE CONTRAMEDIDAS

DISPONIBILIDAD

$\frac{\text{Tiempo en Funcionamiento}}{\text{Tiempo de Producción Planeado}}$

Tiempo de Producción Planeado

RENDIMIENTO

$\frac{\text{Tiempo Neto de Funcionamiento}}{\text{Tiempo de Funcionamiento}}$

Tiempo de Funcionamiento

CALIDAD

$\frac{\text{Tiempo Completamente Productivo}}{\text{Tiempo Neto de Funcionamiento}}$

Tiempo Neto de Funcionamiento

PÉRDIDAS POR PAROS PLANEADOS Y EXTERNOS NO PLANEADOS

Motivos de la pérdida

- Cambios de productos
- Mantenimiento planeado
- Falta de material
- Falta de personal

Contrameditas

- > Gestión de Paros Planeados
- > Organización 5S del Centro de Trabajo
- > Planificación ABC

$\frac{\text{Tiempo de Paro Planeado}}{\text{Tiempo Total de Producción}}$

Tiempo Total de Producción

PÉRDIDAS POR PAROS MENORES <5MINUTOS

Motivos de la pérdida

- Producto caído
- Obstrucciones
- Bloqueos
- Desajustes

Contrameditas

- > Análisis de Oportunidades IFA
- > Organización 5S del Centro de Trabajo
- > Gestión de Rutinas (SIC)
- > Auditorías de Paros Menores

$\frac{\text{Tiempo por Paros Menores}}{\text{Tiempo Total de Producción}}$

Tiempo Total de Producción

RECHAZOS DURANTE LA PRODUCCIÓN

Motivos de la pérdida

- Producto fuera de especificaciones
- Producto dañado
- Rechazos

Contrameditas

- > Análisis de Oportunidades IFA
- > Six Sigma
- > Procesos a Prueba de Errores

$\frac{\text{Rechazos en Producción}}{\text{(Producción Buena /Rechazos Totales)}}$

(Producción Buena /Rechazos Totales)

PÉRDIDAS POR AVERÍAS >5MINUTOS

Motivos de la pérdida

- Averías en los equipos
- Averías de componentes críticos
- Mantenimientos no planificados

Contrameditas

- > Actividades Kaizen
- > ProACT
- > Análisis de causa raíz
- > Cuidado de Activos

$\frac{\text{Tiempo de Fallas Mayores}}{\text{Tiempo Total de Producción}}$

Tiempo Total de Producción

PÉRDIDAS DE VELOCIDAD

Motivos de la pérdida

- Producir a una velocidad inferior a la velocidad objetivo
- Operador nuevo no formado incapaz de producir a la velocidad objetivo
- Desajustes

Contrameditas

- > Análisis de Oportunidades IFA
- > Optimización del Balanceo de la Línea
- > Gestión de Rutinas (SIC)

$\frac{\left(\frac{\text{Producción}}{\text{Vel. Media}} - \frac{\text{Producción}}{\text{Vel. Nominal}}\right)}{\text{Tiempo Total de Prod.}}$

RECHAZOS EN EL ARRANQUE

Motivos de la pérdida

- Productos fuera de especificaciones en el arranque
- Rechazos creados después de un cambio de producto antes de alcanzar el funcionamiento nominal
- Productos dañados después de actividades de mantenimiento planeados

Contrameditas

- > Gestión de Paros Planeados
- > Organización 5S del Centro de Trabajo
- > Procedimientos de Operación Estándar
- > Ajustes de Precisión

$\frac{\text{Rechazos al Arranque}}{\text{(Producción Buena /Rechazos Totales)}}$

(Producción Buena /Rechazos Totales)