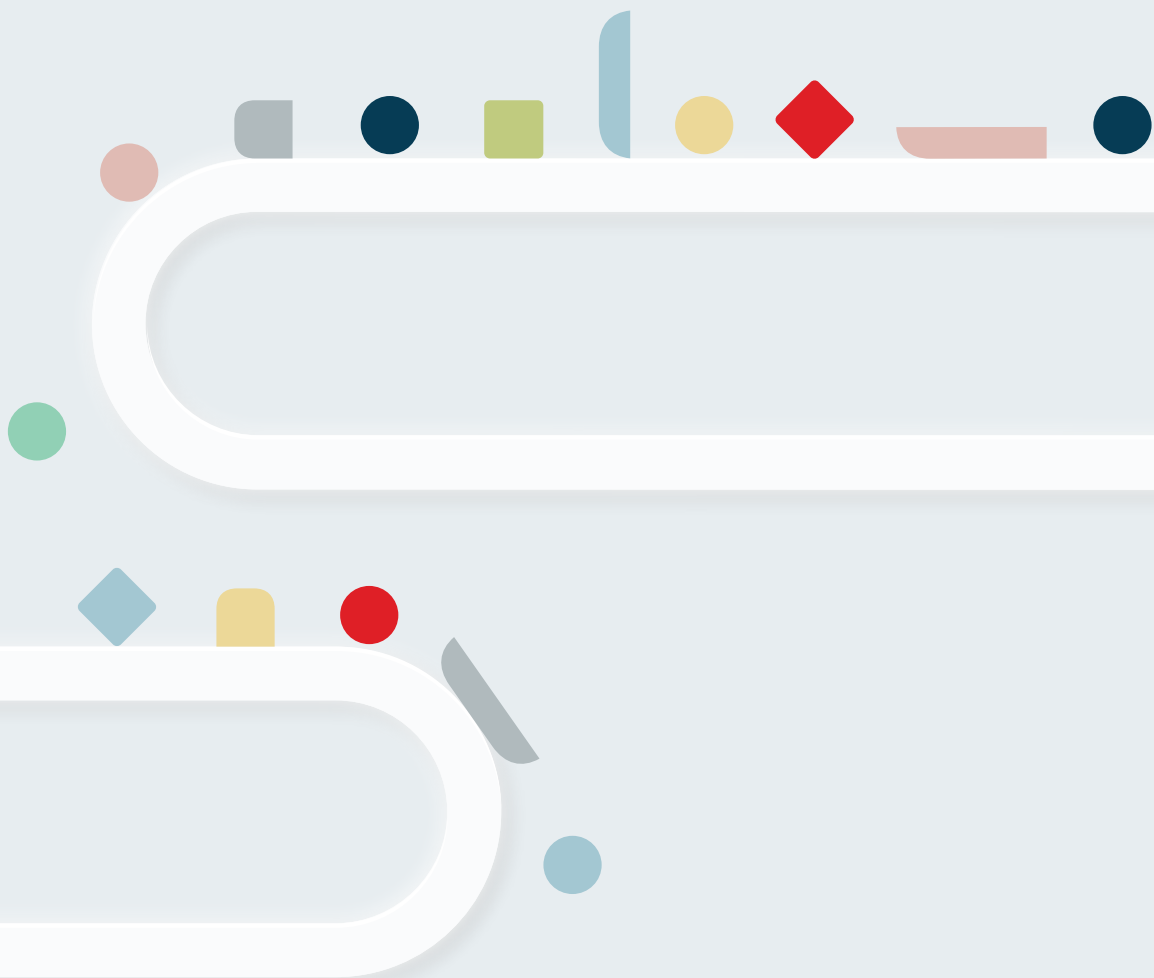


Epicor White Paper

# Cuatro maneras de identificar capacidad de fabricación oculta



# Índice

<b>Los pasos .....</b>	<b>4</b>
Paso 1. Reducir el tiempo de inactividad operativa no prevista.....	4
Paso 2. Reducir las paradas menores .....	4
Paso 3. Eliminar la variabilidad en la producción y la pérdida de calidad.....	4
Paso 4. Establecer prioridades de mejora en un contexto financiero .....	5
<b>Conclusión .....</b>	<b>5</b>

# Introducción

Muchos de los fabricantes actuales están experimentando un crecimiento y una mayor producción. El volumen está aumentando de manera constante para muchos y los fabricantes buscan maneras de cumplir con la creciente demanda.

Con sus operaciones de manufactura ya funcionando a casi toda su capacidad, algunas de las formas tradicionales de adquirir más capacidad es realizar importantes inversiones de capital o subcontratar parte de la nueva demanda de manufactura. Estas son tácticas complejas, ya que obtener nuevos recursos en línea llevará tiempo y no existe garantía de que los números continuarán subiendo.

No obstante, si existe una tercera opción. Se puede satisfacer la creciente demanda si se liberan recursos necesarios dentro de las operaciones actuales. La clave es tener acceso a información de manufactura en tiempo real y usarla para identificar áreas de mejora dentro de sus operaciones existentes.



# Los pasos

## Paso 1. Reducir el tiempo de inactividad operativa no planeada

En una industria en la que la confiabilidad es clave y el tiempo de inactividad no planeada puede costar miles de dólares por minuto, reducir el tiempo de inactividad operativa no planeada puede proporcionar grandes resultados. Además del ahorro financiero, disminuir el tiempo de inactividad operativa y de cambio conduce a aumentos proporcionales en la capacidad de manufactura. Las mejores prácticas implementadas en una única línea pueden transferirse fácilmente a otras líneas similares, y así, multiplicar el impacto y crear aún más capacidad que la necesitada.

Si se trabaja en forma regular para reducir el tiempo de inactividad operativa no planeada existe una gran probabilidad de alcanzar el éxito. A veces se puede eliminar una categoría de pérdida completa con un simple cambio en la práctica de trabajo. Por ejemplo, muchas empresas han descubierto que escalonar los intervalos para recesos y almuerzos puede resultar muy efectivo. Otras han eliminado una categoría de pérdida específica por completo al reemplazar piezas pequeñas o aumentar la frecuencia del mantenimiento de rutina.

## Paso 2. Reducir las paradas menores

Estas paradas son de corta duración que, por lo general, son de menos de cinco minutos, lo suficientemente breves como para pasar inadvertidas, pero lo suficientemente extensas como para interrumpir el curso del negocio y la productividad. Pueden tener como resultado una pérdida significativa en el tiempo

de manufactura, en especial, si no sabe cuántos de estos recesos se toman y los motivos. Sin embargo, si cuenta con las herramientas necesarias, es razonable esperar una reducción de entre 50% a 75% en paradas menores, pero esto debe realizarse con cautela porque pueden reaparecer. Para mantener las ganancias, los fabricantes de primera categoría usan el análisis de la causa raíz y continúan realizando ajustes según sea necesario.

## Paso 3. Eliminar la variabilidad en la producción y la pérdida de calidad

La coherencia en la producción se traduce en una cadena de suministro más confiable y predecible, lo que aumenta la tasa de “pedidos óptimos” y reduce el tiempo perdido para el reprocesamiento. Las líneas estables funcionan a mayores tasas de producción sistemáticamente, lo que tendrá como resultado un volumen más elevado.

La pérdida de calidad y el producto rechazado impactan tanto en el material como en la mano de obra. Un cálculo estándar de la efectividad general de los equipos (overall equipment effectiveness, OEE) incluye un rechazo de producción como una oportunidad perdida para la producción, lo que impacta en la capacidad. Por lo tanto, cuando se calcula la OEE, es importante considerar el costo del material y de la mano de obra.

No existe un funcionamiento “habitual” y el rango de variación de calidad puede oscilar de 1% a un 5% o incluso hasta un 10% de la producción total.



Es importante considerar que el costo del material puede representar cuatro veces el costo de la mano de obra. Desde una perspectiva del costo puro, una tasa de rechazo en el primer control del 1% se traduce en un 4% de pérdida. Puede variar el análisis para reflejar la mejora de producción, la reducción de costos y la probabilidad del éxito.

#### **Paso 4. Establecer prioridades de mejora en un contexto financiero**

Es importante saber que no todo el tiempo de inactividad es igual. Aplicar información de costos con el mismo análisis puede tener como resultado una perspectiva completamente diferente: el costo del tiempo de inactividad. Puede utilizarse un análisis del costo de inactividad para establecer las prioridades con un contexto financiero. Más aún, un análisis de la probabilidad del éxito en todas las categorías de pérdida preparará a los profesionales de las operaciones para priorizar esfuerzos y alcanzar mejoras sustentables.

Por lo general, los profesionales de las operaciones se centran en las prácticas eficientes para establecer las prioridades de producción. Cuando consideran factores de costo como parte de la evaluación, tienen la capacidad

de enfocarse en aquellas áreas que tendrán el mayor impacto en el rendimiento financiero de la empresa.

Para cuantificar el impacto financiero de cada categoría, se deberá comprender los componentes de costo del material y de la mano de obra. Las operaciones de procesos intensivos presentan un mayor riesgo de tiempo de inactividad a lo largo de todo el proceso de manufactura. Mientras tanto, las operaciones con altos costos de material generalmente tienen importantes pérdidas de material cerca de la última parte de la línea de producción. El desperdicio y la pérdida de material provenientes del reprocesamiento pueden ser más significativos que el costo de la mano de obra.

#### **Conclusión**

La mejor y más simple manera de crear capacidad es examinar las operaciones con aplicaciones de inteligencia de manufactura que controlen y analicen sus operaciones en tiempo real. Estas aplicaciones brindan información fundamental para ayudarlo a encontrar rápidamente la capacidad que necesita sin necesidad de realizar inversiones costosas para adquirir nueva maquinaria, costo de mano de obra adicional o contratar manufactura.

## **EPICOR**

Estamos aquí para las empresas que trabajan arduamente para que el mundo siga girando. Son las empresas que fabrican, entregan y venden lo que todos necesitamos. Confían en Epicor para ayudarles a hacer mejores negocios. Sus industrias son nuestras industrias, y los entendemos mejor que nadie. Al trabajar mano a mano con nuestros clientes, llegamos a conocer su negocio casi tan bien como ellos. Nuestro innovador portafolio de soluciones está cuidadosamente diseñado para adaptarse a sus necesidades y responde de manera flexible al cambiante mundo actual. Impulsamos las metas de cada cliente, ya sea crecer y transformarse, o simplemente volverse más productivo y eficiente. Eso es lo que nos convierte en los socios esenciales para las empresas más esenciales del mundo.

Comuníquese con nosotros hoy mismo: [LATAMinfo@epicor.com](mailto:LATAMinfo@epicor.com) | [www.epicor.com/lac](http://www.epicor.com/lac)