

5. PROPUESTAS DE MEJORA

Con el objetivo de aumentar la capacidad de producción de la planta las acciones a realizar deben ir encaminadas a optimizar aquellas etapas que constituyan un cuello de botella para la actividad global de la fábrica.

En concreto las propuestas afectan al serrado de bloques, al resinado de tablas y al apomazado/pulido. Al serrado, incorporando dicha actividad a nuestro proceso productivo; al resinado, reemplazando su maquinaria y toda su línea de producción; y finalmente, al apomazado y pulido, dotando de una maquinaria destinada específicamente para cada actividad.

ASERRADO

La puesta en marcha del servicio de aserrado influye positivamente en:

- reducción de costes
- mejora de la productividad de las actividades complementarias que ya ofrecemos
- posibilidad de ofrecer este servicio a los clientes que así lo demandasen

La empresa trabaja con materiales de su propiedad y materiales de otras empresas. La elaboración de los mismos no es asumida enteramente por la empresa. De entre todos los procesos, el aserrado, operación necesaria para todo material adquirido en bloques, se encarga a empresas ajenas asumiendo el sobre coste que conlleva. Aparte aparecen problemas derivados:

- problemas de logística consecuencia de los gastos asociados al transporte
- imposibilidad de establecer plazos para la entrega y recogida de material

Además, la empresa adquiere los mayores márgenes de ganancia del servicio que presta a terceros motivado por la distinción en cuanto a calidad, conseguida en los servicios que presta ocasionada por un equipo importado y de mayores posibilidades que la media disponible en su área de influencia; esta incidencia conduce a estudiar la posibilidad de proveerse de telares de calidad para:

- establecer una distinción en nuestros servicios
- mejorar la productividad de otras operaciones consecuencia de librarse de algunos defectos ocasionados por un mal serrado

RESINADO

La empresa realiza el resinado de tablas de granito; cuenta con un horno que utiliza gas como combustible y con varias mesas donde se aplica la mezcla de resina y catalizador. La cuestión que atañe a esta operación es la baja producción conseguida, 25 m²/hora de promedio y durante 12 horas al día, consecuencia de un modo poco industrializado de producción.

La realización del resinado es buena porque los operarios están cualificados y la realizan correctamente, pero se pierde el tiempo en cambiar los depósitos de resina y catalizador ya que son los mismos operarios que aplican la resina los que abandonan esa actividad para cambiarlos así como para cambiar las tablas de posición dentro de la mesa de resinado o para ponerlas o dejarlas en la misma.

Con la automatización o semi-automatización del proceso de resinado se persigue la mejora de la productividad por evitar paradas prescindibles como las descritas y el aumento de la producción por la reestructuración del horario de producción (horas de funcionamiento, reestructuración de los turnos de los trabajadores, etc.).

Una línea de resinado es capaz de trabajar a un ritmo de una tabla cada dos minutos, que equivale a 30 tablas por hora (entre 150 y 180 m²/hora), de 6 a 7 veces el ritmo actual. Respetando los horarios de producción supondría un aumento desde los 100.000 m²/año actuales hasta 600.000-700.000 m²/año posibles.

PULIDORA / APOMAZADORA

En este caso el planteamiento de la propuesta es sencillo: inicialmente la misma máquina realizaba dos operaciones, distintas en concepto aunque parecidas en cuanto a materialización. Para no saturar a corto plazo dicha máquina y cribar la capacidad de producción total lo que se propone es destinar una máquina distinta para cada actividad.



Telar “Gaspari” para 2 bloques



Línea de Resinado “Rosh”



Pulidora / Apomazadora “Breton” de 18 cabezas