

RESUMEN

El presente estudio consistió en realizar un diagnóstico del sistema finger-joint, modelo Grecon Combipac N° 971007, operando en forma industrial en una planta de remanufactura. Los factores analizados para el desarrollo del estudio fueron:

1) Rendimientos para nueve de las escudarías procesadas y análisis de la(s) variable(s), que más lo afectan, determinándose que el largo de blocks es la variable que lo define, estudio de tiempos improductivos (Método de muestreo del trabajo), obteniéndose una tasa de utilización de 65% y un 35% de tiempos improductivos. Además se realizó un análisis de tiempos improductivos depurados con lo cual se lograría aumentar el valor del indicador a 75%,

2) Análisis de productividad construyéndose tres estándares para cada unidad de medida del sistema: ($m^3/jj-hh$), ($m^3/jj-maq$), ($m^3/turno$) ($ml/jj-hh$), ($ml/jj-maq$), y ($ml/turno$).

3) Determinación del grado de aprovechamiento de la materia prima, realizándose una caracterización de las pérdidas encontrándose que el despunte con 37% es la pérdida más importante, y su origen se encuentra en el descuadre de blocks.

4) Análisis de calidad sobre las causas de rechazo de blocks por aspecto, encontrándose que la peca fuerte con 20,3%, es el defecto con mayor presencia seguido por nudos (17,2%) y canto muerto (16,2%). Se obtuvo un valor promedio de 8% de blocks de rechazo por turno. Por último, se realizó una clasificación visual de la unión dentada, respecto a defectos y causas, del cual, se obtuvo que el defecto con mayor presencia fue dientes con variación en su superficie con un 25,6% y el origen de las causas radica en las herramientas de corte.