

CASO DE ÉXITO

Digitalización en Tasubinsa

Cómo integrar personas y tecnología

sistemas
oee
TECHNOLOGY TO IMPROVE
www.sistemasoe.com



Las cifras



Plantas
monitorizadas



Tomas de datos
manuales eliminadas



Operarios motivados
para conseguir
objetivos



Inversión
amortizada

La empresa

Tasubinsa es una empresa navarra sin ánimo de lucro, declarada de utilidad pública, que tiene como objetivo el **desarrollo de personas con discapacidad**, preferentemente intelectual, **generando oportunidades laborales y de ocupación, adaptadas a la capacidad de cada persona**.

Incorpora modelo **EFQM de procesos de mejora continua** y en su ADN cuenta con **gran componente social y respeto hacia la ética**. Así mismo es una entidad comprometida con sistemas de calidad y Medio Ambiente.

Cuenta con **12 instalaciones** en toda la geografía navarra y una **plantilla superior a los 1400 trabajadores**. Sistemas OEE ha instalado la **captura de datos automatizada en 34 procesos** de las plantas de Beriáin y Tudela, en la sección de inyectoras.

A partir de la Información del OEE tecnológico **se ha incrementado la productividad, y se ha reducido notablemente el tiempo de reactividad en planta**.

PACHI PÉREZ (Director Industrial)

"Un 1% de mejora del OEE supone mejorar entre un 3 y un 5 % la productividad de la planta. Y es un proceso de mejora continua".



Tecnología que ayuda al trabajador

Tasubinsa es **líder en Navarra en el sector de las empresas socialmente protegidas**, cuenta con más de 125 clientes activos, abarcando diferentes sectores: automoción, aparellaje eléctrico, línea blanca, vending, energías renovables, y en servicios como lavandería limpieza jardinería y logística.

Por las características especiales de los trabajadores, era preciso que **la solución planteada por Sistemas OEE fuera adaptable y modulable en cuanto a funcionalidades**.



El reto

Tasubinsa muestra desde un primer momento el deseo de **disponer de un sistema tecnológico que permita realizar una gestión avanzada de la producción** y mejorar la eficiencia inicialmente, de la planta de Beriáin.

Para ello **se comenzó con la instalación de una prueba piloto** en una primera línea. **En un mes estaba instalado el sistema en las 12 máquinas inyectoras.** En la actualidad Smart OEE mide 34 procesos industriales en las plantas de Beriáin y Tudela.

Era imprescindible como reto que los operarios pudieran **ver la información en tiempo real y poder interactuar en las terminales.**

Uno de los datos fundamentales era comparar la eficiencia de la máquina por turno, contra objetivos, ver las paradas de máquina y facilitar su declaración, registrar los tiempos reales de paradas, de microparadas...

Era imprescindible reducir el tiempo de trabajo administrativo, de partes manuales, de bonos de trabajo y analizar los datos desde cualquier perspectiva.



"Hemos descubierto nuestra fábrica oculta e identificado muchas nuevas oportunidades de mejora en nuestra productividad"

PACHI PÉREZ (Director Industrial)

Factores de **decisión**

Tasubinsa estaba buscando la implantación de un sistema de captura automatizada de datos que generase una información veraz y en tiempo real. Era fundamental que el sistema demostrase su viabilidad, que fuese **rápido de instalar y que abarcase la toma de datos de cualquier máquina**, desde las de última generación hasta las más antiguas.

"Buscamos elementos pragmáticos, con costes asequibles. El planteamiento de Sistemas OEE nos permitía abordar el proceso de **manera escalable, y adaptable a diversas máquinas y procesos.**"

"Entendemos que el OEE como indicador de productividad, permite estandarizar la métrica de procesos muy diversos, en unos indicadores comunes de eficiencia, disponibilidad y calidad. **A partir del OEE se puede gestionar toda la planta e incrementar de manera muy notable la velocidad de respuesta y reactividad en planta.**"

"La información nos permite **anticiparnos a los problemas, detectarlos rápidamente y actuar con rapidez.**"



"El planteamiento de Sistemas OEE nos ha permitido abordar la digitalización de manera escalable y en todos los procesos"

PACHI PÉREZ (Director Industrial)

Utilización de **Smart OEE**

En 2016 Tasubinsa decide la puesta en marcha de un **sistema piloto en una línea de inyección en la planta de Beriáin**. Se instala un equipo Smart OEE en un plazo de dos semanas.

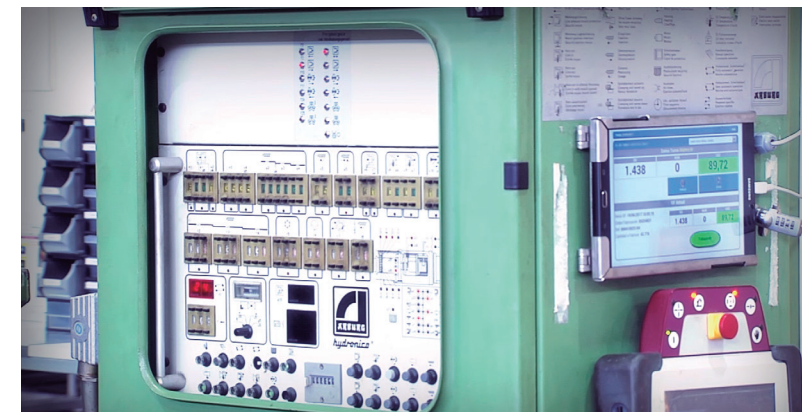
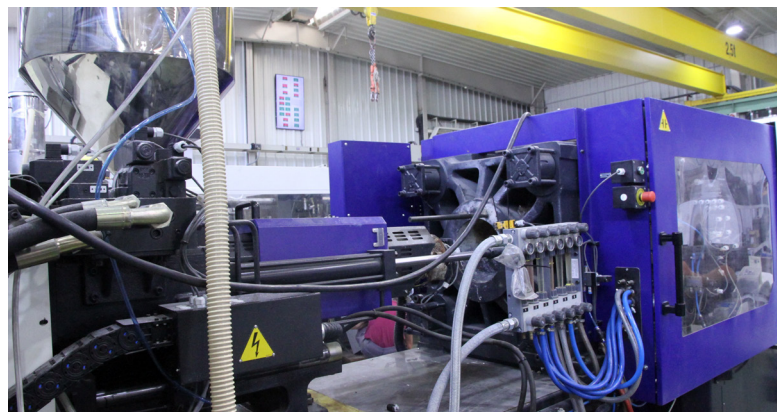
El objetivo de la instalación realizada por Sistemas OEE era **demostrar la viabilidad de sus equipos así como la posibilidad de realizar un despliegue sucesivo en otras máquinas y áreas de producción** de manera escalable.

Actualmente están monitorizadas por Sistemas OEE 34 líneas en inyección tanto en la planta e Beriáin como en Tudela. **Está prevista la extensión también a procesos manuales, así como la implantación sucesiva en los 12 centros productivos de Tasubinsa.**

Sistemas OEE da servicio a la monitorización del OEE de cada lote de producto. Esta información afecta la productividad, la calidad del producto y el control de la misma y gestión de producto defectuoso, ayuda a la planificación y a la gestión preventiva de mantenimiento de planta.

Existen 30 puntos de información e interacción en planta, con más de 200 usuarios conectados de manera continua, **tanto a pie de máquina como vía remota**. En la planta existen pantallas de televisor que muestran la información en tiempo real en diferentes lugares estratégicos.

La información Smart OEE está disponible para el jefe de línea, los supervisores de sección, dirección de producción, dirección de planta y dirección general.



Beneficios demostrables

"Hemos descubierto nuestra fábrica oculta. Información que no teníamos detectada en tiempo real. Sin duda, la velocidad de respuesta que nos permite el sistema y la mejora de la reactividad son un factor esencial."

"El ahorro de tiempo y de recursos no sólo se produce en la captura de datos. La visualización de informes en tiempo real, el poder autogestionar esa información en función de los parámetros que nosotros nos marcamos, que esté disponible en varios departamentos mejora notablemente la productividad de la planta."

"Y nos permite avanzar en un proceso de mejora continua, conectar la información de manera eficiente, incluso con el departamento de logística y expediciones. **Es sin duda un sistema que mejora la productividad de la planta.**"

"Para nosotros es una inversión muy rentable. Calculamos un ROI de entre tres y seis meses. Una mejora del OEE de los procesos de un 1% supone una mejora de la productividad entre un 6 y un 10%."



"Calculamos un ROI de 6 meses en la inversión realizada, con mejoras notables en la productividad, en algunas líneas más de un 9%."

PACHI PÉREZ (Director Industrial)

s i s t e m a s

oe e e

TECHNOLOGY TO IMPROVE

Accede al caso de éxito:
<https://bit.ly/sistemas-oe-e-tasubinsa>



European
Commission

Horizon 2020
European Union funding
for Research & Innovation