

ANEXOS

ANEXO 1. CAUSAS DE PARO

P-01	CONDICIONES OPERACIÓN	P-01-01	AJUSTE DE TEMPERATURAS	A
		P-01-02	AJUSTE DE PRESIONES	A
		P-01-03	AJUSTE DE CICLOS	A
		P-01-04	AJUSTE DE PUNTOS DE ENFRIAMIENTO	I
		P-01-05	MAL FORMADO	A
		P-01-06	PROBLEMAS DE EXPULSIÓN	A
		P-01-07	NO LLENA LA CAVIDAD/PIEZAS INCOMPLETAS	I
		P-01-08	PROBLEMAS DE CORTE	T
		P-01-09	ELIMINACION DE REBABAS (AJUSTE DE MAQUINA)	I
		P-01-10	MONTAR/BAJAR MOLDE AJUSTE DE INSTALACION	I
		P-01-11	BOQUILLA TAPADA	I
		P-01-12	CAVIDAD TAPADA (LIMPIEZA DE CAVIDADES)	I
		P-01-13	PUNTOS TAPADOS	I
		P-01-14	MAQUINA MAL PROGRAMADA PARA TRABAJAR	A
		P-01-15	AJUSTE DE RAMPAS	I
		P-01-16	PUNTOS FRIOS	I
		P-01-17	PIEZAS FUERA DE TONO	I
		P-01-18	LIMPIEZA DE CARRO POR MATERIAL	I
		P-01-19	LIMPIEZA DE MAQUINA	A
		P-01-20	CAMBIO DE FECHADOR	I
		P-01-21	AJUSTE DEL SUBCIONADOR	I
		P-01-22	AJUSTE DE PARAMETROS EN GENERAL	A
		P-01-23	ARANQUE Y CALENTAMIENTO DE MAQUINA	A
P-02	DESVIACIONES DE COMPRAS	P-02-01	FALTA DE CAJAS	A
		P-02-02	FALTA DE RESINA	I
		P-02-03	FALTA DE LAMINA	T
		P-02-04	FALTA DE PIGMENTO	I
		P-02-05	FALTA DE BOLSAS	T
		P-02-06	MATERIAL FUERA DE ESPECIFICACION	A
		P-02-07	CALIDAD DE MATERIA PRIMA	A
P-03	DESVIACIONES EN ALMACEN	P-03-01	FALLA EN LA ENTREGA DE MATERIALES	A
		P-03-02	FALLA EN RECEPCION DE PT	A
		P-03-03	FALTA DE ESPACIO	A
P-04	DESVIACIONES PERSONAL	P-04-01	FALTA DE MANO DE OBRA	A
		P-04-02	SIN PERSONAL PARA RELEVAR	A
		P-04-03	PERSONAL EN CAPACITACIÓN	A
P-05	FALLA DE EQ PERIFERICO	P-05-01	FUGA DE AGUA	A
		P-05-02	FUGA DE AIRE	A
		P-05-03	BAJA PRESIÓN DE AGUA	A
		P-05-04	BAJA PRESIÓN DE AIRE	A
		P-05-05	FALLA EN LOS SHILLER	A
		P-05-06	FALLA EN SUBESTACIÓN ELECTRICA	A
		P-05-07	PROBLEMAS EN EL DOSIFICADOR	I
		P-05-08	APAGON DE LUZ	A
		P-05-09	PROBLEMAS EN LA GRUA	I
		P-05-10	INUNDACIÓN DE PLANTA	A
		P-05-11	MANTENIMIENTO A INSTALACIONES	A
		P-05-12	FALLA EN LOS MODULOS	A
		P-05-13	GOTERAS EN ZONA DE MAQUINA	A
P-06	FALLA DE MAQUINA	P-06-01	FALLAS EN PLATINAS	T
		P-06-02	PROBLEMAS EN VALVULAS (NEUMATICAS/HIDRAULICAS)	A
		P-06-03	PROBLEMAS EN EL HUSILLO	I
		P-06-04	PROBLEMAS EN MOTORES	I
		P-06-05	FALLA EN EL ENBOBINAOR	T
		P-06-06	FUGAS EN MAGUERAS DE AGUA	A
		P-06-07	FUGAS EN MAGUERAS DE AIRE	A
		P-06-08	FUGAS EN MAGUERAS DE ACEITE	A
		P-06-09	AJUSTE DE MICROS DE CONTROL DE PUERTA	A
		P-06-10	TEMPERATURAS DE ACEITE MUY ELEVADAS	I
		P-06-11	REPARACIÓN DE CARROS	I

		P-06-12	FALLAS EN ARRANQUE DE MAQUINA	A
		P-06-13	FALLAS EN CONTADORES	T
		P-06-14	FALLAS EN TEMPERATURAS (RESISTENCIAS/TERMOPARES)	A
		P-06-15	FALLAS EN RODILLOS	T
		P-06-16	PROBLEMAS EN MOTOR HIDRAULICO	I
		P-06-17	PROBLEMAS EN PISTONES	T
		P-06-18	PROBLEMAS EN LOS DISCOS DE PRESION DE CORTE	T
		P-06-19	PROBLEMAS EN LOS MODULOS	A
		P-06-20	PROBLEMAS EN EL ACUMULADOR	I
		P-06-21	AJUSTE DE MICROS DE CONTROL	I
		P-06-22	PROBLEMAS CON LOS PLC'S Y/O DRIVERS	I
		P-06-23	PROBLEMAS EN EL TABLERO DE CONTROL	A
		P-06-24	PROBLEMAS CON EL BREIK	A
		P-06-25	FALLA ELECTRICA EN MAQUINA	A
		P-06-26	MAQUINA EN MANTENIMIENTO	A
		P-06-27	PROBLEMAS EN FILTROS	I
		P-06-28	PROBLEMAS EN PRESION O CARGA DE MAQUINA	I
P-07	FALLA DE MOLDE	P-07-01	SUAJE DAÑADO	T
		P-07-02	PROBLEMAS EN LOS BOTADORES	T
		P-07-03	PUNTOS DE INYECCIÓN TAPADOS	I
		P-07-04	RESISTENCIAS DAÑADAS	A
		P-07-05	LIMPIEZA DE MOLDE	I
		P-07-06	FUGA DE MATERIAL POR LOS EMPAQUES DEL MOLDE	I
		P-07-07	PROBLEMAS CON NOYOS (BOTADORES DEL MOLDE)	I
		P-07-08	FUGA DE MATERIAL POR LOS EMPAQUES DEL MOLDE	I
		P-07-09	FABIRCACIÓN DE NUEVOS TORPEDOS	I
		P-07-10	CAVIDADES EN MAL ESTADO	T
		P-07-11	FABIRCACIÓN DE BOQUILLAS	I
		P-07-12	PROBLEMAS EN LOS INSERTOS	I
		P-07-13	TEMPERATURAS DE MOLDE MUY ELEVADAS	I
		P-07-14	PROBLEMAS EN CON LOS CARROS	I
		P-07-15	PULIDO DE CAVIDADES	I
		P-07-16	CORRECCION DE BARRENOS	I
		P-07-17	MANTENIMIENTO GENERAL A MOLDE	A
		P-07-18	PERNOS ROTOS	I
		P-07-19	PROBLEMAS EN LA CRUZETA	I
P-08	FESTIVO/ PARO PROGRAMADO	P-08-01	PARO POR MANTENIMIENTO PREVENTIVO	A
		P-08-02	PARO PROGRAMADO	A
		P-08-03	CAMBIO DE HORARIO	A
P-09	JUNTA CUALQUI ERA	P-09-01	JUNTA DE EQUIPO	A
		P-09-02	JUNTA MAYOR	A
		P-09-03	JUNTA EXTRAORDINARIA	A
P-10	PRUEBAS	P-10-01	MOLDE	A
		P-10-02	PIGMENTO	A
		P-10-03	PROTOTIPO	T
		P-10-04	RESINA	I
		P-10-05	PRUEVAS DE ADITIVO	I
P-11	TERMINO DE ORDEN	P-11-01	TERMINO DE ORDEN	A
		P-11-02	SIN ORDEN PARA TRABJAR	A
		P-11-03	PT SIN MOVIMIENTO	A
P-12	FALTA DE MATERIAL DEL CLIENTE	P-12-01	FALTA DE MATERIAL DEL CLIENTE	I

ANEXO 2. MATRIZ DE PRIORIZACIÓN

Se le da la respectiva importancia a los criterios que se van a considerar.

Criterios	M1	M2	Total
A	0.6	0.6	1.2
B	0.1	0.1	0.2
C	0.2	0.1	0.3
D	0.1	0.2	0.3
Total	1.0	1.0	2.0

Mayor impacto en la empresa	M1	M2	Total
Disminuir reprocesos	1	3	4 (2°)
Disminuir tiempo de traslado	5	5	10 (5°)
Disminuir mantenimientos correctivos	2	1	3 (1°)
Disminuir merma	3	2	5 (3°)
Disminuir stock de seguridad	4	4	8 (4°)

Menor impacto en la empresa	M1	M2	Total
Disminuir reprocesos	3	2	5 (4°)
Disminuir tiempo de traslado	1	1	2 (5°)
Disminuir mantenimientos correctivos	4	3	7 (2°)
Disminuir merma	2	4	6 (3°)
Disminuir stock de seguridad	5	5	10 (1°)

Menor costo de implementación	M1	M2	Total
Disminuir reprocesos	4	3	7 (4°)
Disminuir tiempo de traslado	5	5	10 (5°)
Disminuir mantenimientos correctivos	1	4	5 (3°)
Disminuir merma	3	2	5 (2°)
Disminuir stock de seguridad	2	1	3 (1°)

Mayor rapidez de implementación	M1	M2	Total
Disminuir reprocesos	3	2	5 (2°)
Disminuir tiempo de traslado	5	4	9 (5°)
Disminuir mantenimientos correctivos	4	3	7 (3°)
Disminuir merma	2	5	7 (4°)
Disminuir stock de seguridad	1	1	2 (1°)

	A 1.2	B 0.2	C 0.3	D 0.3	Total
Disminuir reprocesos	2	4	4	2	12
Disminuir tiempo de traslado	5	5	5	5	20
Disminuir mantenimientos correctivos	1	2	3	3	9
Disminuir merma	3	3	2	4	12
Disminuir stock de seguridad	4	1	1	1	7

ANEXO 3. REORGANIZACIÓN DEL CUARTO DE PIGMENTOS

- Implementar 5'S

