

Estaba Mark Twain hablando de problemas de granallado?, cuando dijo: Todo el mundo hablaba de eso

Pero nadie hizo algo al respecto

No, en realidad no. La limpieza por granallado no existía en esos tiempos. Él estaba hablando sobre el clima. Pero sin duda habría dado con el clavo en la cabeza si hubiera estado hablando de limpieza por granallado.

En los Boletines Técnicos anteriores, nos hemos referido a los resultados de la encuesta del Grupo de Trabajo de Ervin de más de 100 grandes operaciones de granallado - 9 de cada 10 resultaron estar fuera de control con respecto a la calidad del acabado, productividad y costos de operación.

Impactante, y aún más impactante fue el hecho de que no era una novedad para nadie. Los operadores y mecánicos también lo sabían. Al igual que Mark Twain cuando dijo: "Todo el mundo hablaba de ello, pero nadie hizo nada al respecto."

TERRAPLEN DE OPINIONES, PERO SIN SOLUCIONES

De seguro, todo el mundo tuvo opiniones. Los operadores e instaladores tuvieron opiniones, De igual forma los Directores. Desafortunadamente, siempre hay más diferencias de opiniones que acuerdos.

Sin embargo, invariablemente, enterrado entre las mucha diversidad de opiniones, está la opinión correcta – que nunca sale a la superficie.

La razón? Un corte en la comunicación – Ellos no hablaban el mismo lenguaje. Operadores y mecánicos expresaban su opinión en términos de “tuercas y tornillos”. Las opiniones de los Directores eran en base a “conceptos de operación”. La necesidad: un puente para sobrepasar el corte en la comunicación.

EL CONTROL DE PROCESO ES ESE PUENTE

SPC (*Statistical Process Control/Control de Procesos Estadísticos*) provee la recolección de HECHOS principales para soportar una opinión.

Las opiniones pueden ser argumentadas. Lo que es necesario son los hechos indiscutibles. Todos los factores que contribuyen a una buena o mala operación de granallado puede ser representada en Representación SPC de Hechos. Hechos indiscutibles!

EL PUNTO FINAL EN LA PRESENTACIÓN DE SUS PRODUCTOS

Los hechos, no toman partido – ellos dicen lo que es. Ellos pueden soportar una opinión, o ellos pueden probar que está mal. De otra forma, es parte del proceso de aprendizaje que conduce a la solución del problema. Y, una cosa graciosa sucede durante el proceso de la representación SPC – usted usualmente encuentra que el problema está en el camino correcto a ser solucionado, por el esfuerzo que trae encontrar la mejor forma de reunir y representar los datos.

Esta representación SPC se vuelven los libros de Hechos de los Directores. Cuando esos hechos verifican una opinión y se presentan a la Dirección con representación SPC, es indudable que se consigue el apoyo de la Dirección para una acción adecuada.

UN CASO DE HISTORIA:

COMO EL SPC ENCONTRO VENDER LA DIRECCIÓN

Los objetivos de la Dirección, publicados a lo largo de la planta, asignó prioridad máxima a lograr Calidad de Clase Mundial, Optima Productividad, y Reducción de Costos para toda la Compañía. Son los objetivos! Objetivos necesarios! Pero, estos objetivos están lejos de ser alcanzados en el proceso de granallado. Ni siquiera cercanos!

Parece que algo entre la Dirección y la operación de granallado, los paralelos de “Productividad Optima” y “Reducción de costos” ha sido trasladada en conceptos de operación que dice: “si algo no está roto, no lo toque”. Este concepto se le ha dicho específicamente al equipo de granallado para reducir los tiempos de mantenimiento y los costos de remplazo de componentes de la turbina (impulsores, cajas de control, paletas). Esto se logrará por el hecho:”Saquen más provecho de ellos, hagan que dure lo más que se pueda – si no está roto, no lo toquen.”

Siguiendo el estudio de la Fuerza de Trabajo de Ervin, y un seminario especializado de operación de granallado se le dictó al Equipo de Operación (Operarios y mecánicos). Se incluyó en una sesión de entrenamiento de 2 horas, los siguientes comentarios acerca de la duración de los componentes de la turbina de granallado:

- Cuando el borde de los impulsores tiene más de 1/8 pulgadas (no está roto)
- Cuando el borde de la caja de control tiene más de ¼ pulgadas (no está roto)
- Cuando las paletas están profundamente acanaladas y sin agujeros (no están rotas)

Cuando estas cosas pasan, la operación completa se vuelve una caso de desastre, porque el exceso de desgaste distorsiona y cambia el chorro de abrasivo, de forma que sólo parte de este golpea la zona de trabajo – y el resto golpea contra las instalaciones de trabajo o la cabina de granallado.

EL PUNTO FINAL EN LA PRESENTACIÓN DE SUS PRODUCTOS

- Por lo tanto, el granallado es pobre (donde no golpea la superficie de trabajo, no se granalla)
- El equipo de mantenimiento y reparación se incrementa por el impacto directo en las partes de desgaste.
- El precio del abrasivo aumenta (la rotura es más rápida cuando el grano golpea partes de desgaste extremadamente duras)

Y

- Debido a que el trabajo tiene que ser re-granallado, el ciclo de granallado se incrementa, la productividad se cae (menor trabajo de granallado por ciclo)
- El costo total se sube de la medida, cuando aumenta el costo por unidad de trabajo de granallado.

UNA OPINION CLASICA DE CONFRONTACION

Ahora los operarios e Instaladores tienen una opinión (basada en lo que aprendieron en el seminario) que argumenta en contra del concepto de operación “si no está roto, etc.” Y, como no ha existido un sistema para grabar los hechos, no hay forma de profundizar en los hechos para apoyar su opinión.

Callejón sin salida.

Le toca a SPC construir el puente para cubrir el hueco. La Alta Dirección decide tomar los objetivos prioritarios insistiendo que el SPC se coloque en el lugar más alto de todo el proceso, incluido el Granallado. En muy poco tiempo, SPC empieza a mostrar RESULTADOS DEL PROCESO representado de forma que todo el mundo pueda entender y no pueda argumentar en contra.

Donde quiera que los componentes de la turbina de granallado exceda los límites de tolerancia, las banderas rojas aparecen, avisando: “FUERA DE CONTROL”

- Fuera de control en la calidad del acabado (más objeciones)
- Fuera de control en la productividad (menor trabajo por ciclo)
- Fuera de control en los costos totales por unidad de trabajo granallado.

La bandera de FUERA DE CONTROL pide la atención de la Dirección – en todos los niveles de la Dirección. Ahora, en lugar de la filosofía de “Si no está roto”, el desgaste de los componentes de la turbina es monitoreada por el SPC – impulsores, cajas, paletas se cambian cuando se deben hacer. La compañía está feliz. El equipo de Operación está el doble de feliz. SPC es el amigo de todo el mundo.

EL PUNTO FINAL EN LA PRESENTACIÓN DE SUS PRODUCTOS

SPC – EL AMIGO DE LOS GRANALLADORES

SPC – El buscador de hechos del proceso que resuelve diferencias de opinión al desarrollar HECHOS que todos deben aceptar.

SPC – El buscador de hechos del proceso que cambia el DIÁLOGO (acerca de diferencias de opinión) en ACCION (en hacer que los HECHOS prueben necesidades que deben resolverse)

SPC – El solucionador de los problemas del proceso de Granallado.



Ervin Industries, Inc.

Traducido al español por Blasting Experts Ltda.

EL PUNTO FINAL EN LA PRESENTACIÓN DE SUS PRODUCTOS