

INSTALACIÓN: LECCIONES APRENDIDAS



Steven Harker

Director Técnico
Acetarc Engineering Co. Ltd
www.acetarc.co.uk



Puntos sobresalientes del Artículo:

1. Establecer una cadena mando
2. Prevenir que los proveedores queden atrapados en el medio
3. Asegurarse que se tiene el apoyo de la fundición



¿Qué quiero yo, como proveedor, cuando se trata de una instalación y puesta en marcha? En pocas palabras, irme de la instalación completada dejando a un cliente satisfecho y con la agradable sensación dentro de mí de saber que fue un trabajo bien hecho.

Obviamente, todas las instalaciones deben completarse, lo que, en distinto grado, eventualmente las hace exitosas, pero existen buenas y malas instalaciones. Con las buenas, usted tiene cooperación entre todo el mundo, todo sale según lo planeado, y, si tiene suerte, tiene oportunidad de aclarar la garganta con una cerveza luego de un largo y exitoso día en el lugar. Las malas, le dan algo de qué hablar tomando unas cervezas muchos años después.

Hay una cantidad de puntos que, humildemente, sugiero que pueden ayudar a que el proceso de instalación sea menos doloroso tanto para el fundidor como para el proveedor.

Diría que la clave para una instalación

exitosa es una buena comunicación con todas las partes involucradas comenzando desde que el proyecto es un concepto de diseño y siguiendo todo su camino hasta la etapa de instalación final.

Tomando prestado un término militar, debe establecerse la cadena de mando, la fundición se coloca a la cabeza de la misma y, de ser necesario, crear un equipo temporalmente para que actúen como ingenieros de proyecto. Aún si el proyecto es de tal envergadura que se trae a una consultora externa a la fundición para gestionar el proyecto, en mi experiencia, la instalación marcha mejor si la fundición mantiene el control general del proyecto, especialmente cuando se trata de la etapa de instalación. He trabajado codo a codo, y exitosamente, junto a otros proveedores en varias instalaciones y todos queremos el mismo resultado aunque a veces los requerimientos de los proveedores pueden colisionar, especialmente cuando se encuentran distintos equipos de trabajo en

una misma área, todos precisando acceso a recursos restringidos como elevadores o incluso tomas de corriente. Si apareciera una situación así, la fundición debe ser el árbitro.

Mas allá de esto aunque parezca sorprendente, encontré que no todos los proyectos tienen siempre el 100% del apoyo de todos en la fundición. Algunas fundiciones, me animo a decir, pueden tener asuntos de política interna que pueden llevarnos a nosotros, como parte externa, a participar involuntariamente. No suele pasar seguido, pero cuando sucede, el trabajo se vuelve mucho más duro de lo necesario.

Una instalación importante de manejo de metal fundido en una fundición líder, a finales de los 90's se transformó en una pesadilla cuando nos encontramos metidos dentro de una lucha de poder entre dos de los directores de la fundición. Uno de los directores había sido el impulsor principal de la mejora en el manipuleo y transporte del metal fundido, mientras el otro claramente

no lo quería, prefiriendo conservar el sistema que ya tenían. Una situación que debió haberse resuelto en la etapa de consulta y no dejarse crecer hasta el momento de la instalación. El sistema de manipuleo se diseñó para mejorar varios inconvenientes que tenían en la fundición referidos al tratamiento del metal, transferencia y colado. Sin embargo, esto requería un cambio significativo en la manera en que había venido trabajando la fundición hasta ese punto. Nosotros pensamos que todo el mundo tenía puesta la camiseta del proyecto, habiendo discutido extensamente los cambios propuestos con la fundición desde la etapa inicial del diseño, pero al llegar a la planta en seguida descubrimos que no era así. La gerencia de la fundición se encontraba dividida entre dos facciones y la cooperación dependía en gran medida en cuál de los campos nos encontráramos. La instalación se completó luego de poner mucho esfuerzo, largas horas y luego estuvimos felices de irnos.

Ambos directores hace rato que se fueron y nosotros seguimos siendo proveedores de la fundición y nos llevamos mucho mejor con el equipo de gerenciamiento actual.

También aceptemos que no siempre podemos contar con tener a la fuerza laboral de la empresa de nuestro lado. El reemplazo de un sistema obsoleto mejora la eficiencia y las condiciones de trabajo, pero a veces esto no cae bien entre la gente que tiene que utilizar el nuevo equipamiento. En el mejor de los casos deben aprender a realizar las tareas de una manera nueva y en el peor de los casos alguien podría perder su trabajo.

Por ejemplo; nosotros instalamos un sistema de monorriel sobre las cabezas en una fundición en la que habían estado transportando y colando el metal usando un crisoles arrastrados manualmente. Era un trabajo físico duro y, debido al esfuerzo involucrado la fundición solía usar tres equipos de trabajo que rotaban. El nuevo monorriel permitió transportar volúmenes mayores de metal y colarlo con mucho menos esfuerzo y de manera más segura. Tanto menos esfuerzo requería que la fundición necesitó solamente uno de los tres equipos para hacer el trabajo que solían hacer tres equipos. Esto no nos hizo populares entre toda la gente.

También se necesita que la fundición considere un tiempo realista para dedicar a la instalación.

He supervisado varias instalaciones desde “los cimientos” donde cada proveedor es llevado en el momento requerido, pero comprendo que al comenzar una nueva instalación se tiene el lujo de una escala de tiempo extendida que una fundición trabajando ya no puede darse.

De modo que aceptamos que la mayoría de las instalaciones en fundiciones deben ajustarse a tiempos acotados de parada como las vacaciones. Esto puede hacer que varios proyectos diferentes se agenden para ser instalados en el mismo momento y, a menudo en áreas sobrepuestas. Con buena voluntad de todas las partes y una buena comunicación cualquier problema potencial puede minimizarse, pero la fundición debe ser realista con respecto a lo que puede lograrse durante el tiempo estipulado. Probablemente no sea una buena idea para una fundición, decidir reemplazar el refractario y volver a recubrir los hornos o trazar un nuevo recorrido para la extracción de polvos, mientras otros equipos de instalación deban trabajar en la misma área.

Concluyendo, todos queremos terminar el trabajo de manera que satisfaga a todos. La mayoría de las instalaciones sale bien, en gran medida por el trabajo de la propia gente de la fundición. Por lo que quiero terminar dando gracias a todo el personal de mantenimiento de las fundiciones quienes han jugado un rol más que importante en nuestras exitosas instalaciones.



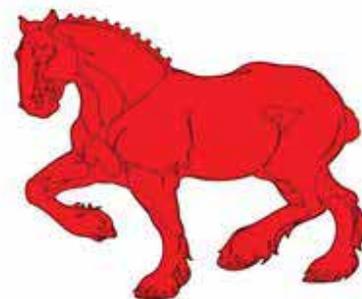
Contacto:
Steven Harker
Steven.Harker@acetarc.co.uk

ACETARC

Workhorse CUCCHARAS DE ALTA RESISTENCIA
PARA FUNDICION



Desde nuestra fundación en 1967 nos especializamos en el diseño y fabricación de todo tipo de cucharas para fundición en Norteamérica nos representa:



ACETARC

Acetarc Engineering Co. Ltd
www.acetarc.co.uk
sales@acetarc.co.uk



APRIL 16-19, 2016 MINNEAPOLIS, MINNESOTA

CASTEXPO
& METALCASTING CONGRESS

**VISITENOS EN
STAND N°2542**