

Resumen

En la actualidad la industria ecuatoriana presenta una evidente carencia de automatización e inversión para la mejora de procesos, generando principalmente cuellos de botella en las líneas de producción, es por esto que en este caso, el presente trabajo que consiste en la repotenciación de una máquina enfajilladora marca DASE-SING modelo DSL-345MH le permitirá a la empresa beneficiaria cumplir con los requerimientos de producción solicitados por la fábrica contratante de este trabajo de repotenciación como son el tiempo de producción, volumen de producción y la calidad del producto final durante el proceso de etiquetado en la línea de latas siguiendo la ideología de la mejora continua de procesos. La repotenciación de la máquina consiste en el reacondicionamiento de los sistemas mecánicos, el rediseño de los sistemas eléctricos, electrónicos y de control. El funcionamiento de la máquina enfajilladora se divide en 6 etapas: ingreso de productos, separación de productos, alimentación de material, arrastre de la etiqueta, corte de la etiqueta y finalmente la expulsión y colocación de la etiqueta en el producto. El volumen de producción de la máquina se ha definido en 150 productos por cada minuto.

Palabras clave:

- **CUELLO DE BOTELLA**
- **REPOTENCIACIÓN**
- **ETIQUETADO**
- **VOLUMEN DE PRODUCCIÓN**

Abstract

Today the Ecuadorian industry presents an evident lack of automation and investment for the improvement of processes, generating mainly bottlenecks in the production line, it is for this reason that in our case, the present work consists in the repowering of an automating sleeving machine brand DASE-SING model DSL-345MH will allow the beneficiary company to comply with the requirements of production, as required by the factory contracting this work of upgrading such as the production time, production volume and the quality of the final product during the labeling process in the can line following the ideology of continuous process improvement. The repowering of the machine consists of the reconditioning of the mechanical systems, the redesign of the electrical, electronic and control systems. The operation of the sleeving machine is divided into 6 stages: product input, product separation, material feeding, label pulling, label cutting and finally the ejection and placement of the label on the product. The production volume of the machine has been defined as 150 products per minute.

Key Words:

- **BOTTLENECK**
- **REPOWERING**
- **LABELLED**
- **PRODUCTION VOLUME**