

Euroviti
your special partner

Workshop Euroviti 02

Introduzione della metodologia
KAIZEN in magazzino Picking



Tractor people

**POWERED
by
LEAN**

www.bylean.com

Obiettivo

In questo secondo Workshop in EUROVITI svoltosi dal 09/03/2009 al 20/03/2009. Si è trattato l'implementazione dello strumento Kanban in area picking, consolidando così la metodologia Kaizen e i suoi benefici nel Gemba, "luogo in cui il fatto avviene", procedendo con un ulteriore passo verso l'implementazione del Just In Time nei processi logistici.

Euroviti
your special partner

PRIMA

In questa seconda attività **Kaizen** in Euroviti, dopo aver appreso l'obiettivo il Team ha introdotto sin da subito la metodologia del F.A.R.E (*focalizzare, analizzare, risolvere, eseguire*). Da qui la comprensione del "Gemba" (luogo in cui viene creato il valore) rilevando il **Layout** della situazione attuale e la **Flow Chart**, rappresentazione grafica sequenziale delle attività di Picking svolte dai colleghi in logistica. Successivamente si sono raccolti i dati inerenti ai Tempi Ciclo delle attività di Picking e con l'utilizzo del **Diagramma Spaghetti** le percorrenze inerenti alle medesime attività. A completamento della analisi il Team ha realizzato il **Mudacheck** (lista degli sprechi) identificando i più rilevanti sprechi presenti nel processo di evasione/prelievo degli ordini. Tra cui i più significativi: elevate percorrenze nelle attività di Picking, frequente cambio mezzi per effettuare il prelievo del materiale (materiali ubicati in vani alti di stoccaggio), ubicazioni vuote ad altezza uomo, utilizzo non

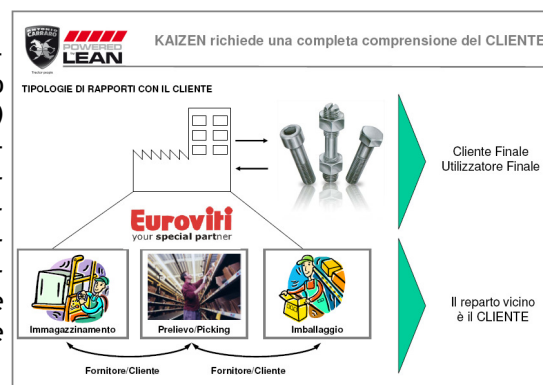


Il Diagramma Spaghetti - Team Euroviti 02.

standardizzato del sistema informatico, mancanza di standard nelle attività di picking, tempi ciclo Picking elevati. In seguito al Mudacheck il Team ha terminato l'analisi realizzando il **Diagramma di Pareto**; strumento che permette di evidenziare i punti più importanti di un problema, utilizzando la regola del "80-20". Applicandolo ai codici ad alta movimentazione, si sono così identificati i codici che generavano il più alto numero di movimentazioni.

SOLUZIONI

A questo punto ci si è concentrati nel proporre e discutere le eventuali proposte di miglioramento attraverso una sessione di **Brainstorming** (tempesta di cervelli) realizzando in "10 minuti" 37 proposte di miglioramento e successivamente raggruppate in una **Visione**: implementazione della metodo **Kanban** (Kanban = cartellino che permette l'interscambio di informazioni tra picking/cliente e magazzino/fornitore su consumi, ubicazioni, approvvigionamento, quantità, etc ... permettendo così di gestire in modo ottimale il rapporto di informazioni e fabbisogni tra cliente e fornitore interno), realizzazione **Standard** di mantenimento e gestione cartellino Kanban, nuova ubicazione dei codici Kanban per ottimizzare le percorrenze nelle attività di Picking.



DOPO

Con il coinvolgimento e l'aiuto della logistica il Team è riuscito ad implementare gli obiettivi prefissati: La realizzazione del **Cartellino Kanban** con la conseguente realizzazione di importanti **Standard** di **Visual Management** che permettono attraverso la **visualizzazione** la gestione e il mantenimento del cartellino **Kanban**. Questo ha consentito una notevole riduzione delle **problematiche/sprechi** che gli operatori del Picking incontravano nelle attività di prelievo (per i codici interessati). In completamento alla attività il Team ha riubicato tutti i codici **Kanban** riducendo sensibilmente le percorrenze e aumentando notevolmente l'utilizzo dei vani adibiti al Picking ad altezza uomo.

RIASSUNTIVO DATI FINALI:

- Introduzione Metodologia Kanban coprendo il 35% delle movimentazioni annue.
- Riduzione del 33% dei Tempi Ciclo di prelievo sui codici interessati.
- Riduzione del 15% delle percorrenze degli operatori addetti al prelievo.
- Utilizzo del 50% in più della aree adibite al Picking manuale.



Lean-TEAM Euroviti 02: da destra Edy Pietrobon (consulente Antonio CARRARO), Paolo Leva, Federico Favero, Laura Bregolato, Luigi Scaramuzza, Mattia Baracco, Pierluigi Tognon.

Dato	Prima	Dopo	% di Miglioramento.
Tempo ciclo medio Picking riga	106 secondi	72 secondi	33 %
Percorrenza media Piking riga	35 metri	30 metri	15 %
Percentuale attività con valore aggiunto	39 %	47 %	8 %
Vani vuoti area Picking manuale	84	42	50 %