

Empresa: Indústria de Plásticos do Vale do Itajaí - Plasvale

Autores: Alan Nóbrega, Valmir Evaristo, Evandro Scarton, Aroldo Santos, Josiel França, Marcilio Santos, Ademir Santana, Clodoaldo Novak, Leovergildo Batista,

Título: Layout Enxuto e Separação Celular

Problema/Causas Raiz: Atualmente observamos grandes oportunidades para alterar o processo de separação de pedido, aumentando a velocidade de separação e diminuindo a movimentação e o esforço dos separadores. Hoje a produtividade média de um separador é de 850 a 900 KG por turno.

Análise da Situação Atual:

- No processo atual temos a separação dividida em dois turnos contando com 11 separadores por turno, com uma média de separação de 20 toneladas dia.
- Em nossa área de armazenagem temos o estoque dividido em rack's, paletes flutuantes e estoque bloqueado. Em especial os paletes flutuantes estão espalhados por vários lugares dentro da armazenagem o que dificulta sua localização por meio do endereçamento e desorganiza o layout dos corredores para o fluxo das empilhadeiras, transpaleteiras e da própria separação de pedido.
- Com o processo de separação manual o separador identifica pelo romaneio de embarque o que precisa ser separado manualmente, aonde por diversas vezes são encontradas, divergências entre NF separada e NF faturada.

Fluxograma do Processo

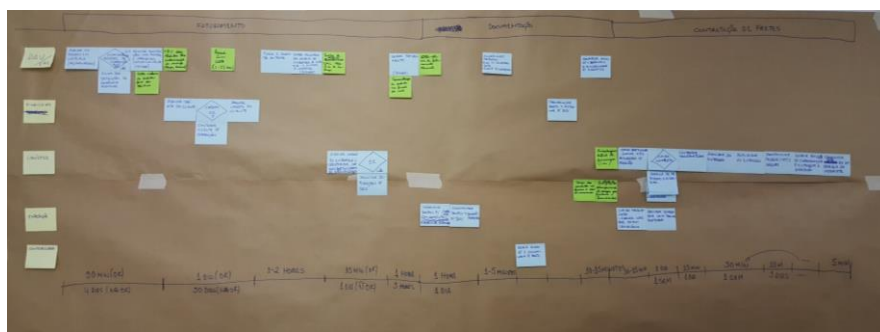
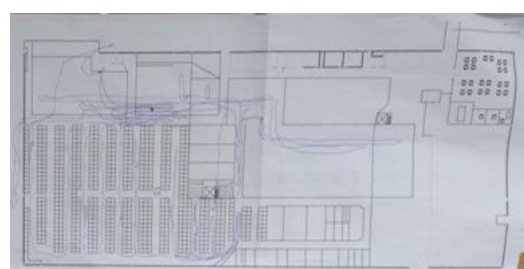


Diagrama Espaguete



Ferramentas Utilizadas para Solução: Utilizamos a metodologia do Kaizen para traçar um Melhorias Chave:

- *Movimentação excessiva;
- *Distância entre produtos Afins;
- *Layout Útil;
- *Separação de pedido manual, sem controles ou Poke-Yoke;
- *Revisão dos Padrões de Trabalho e Responsabilidades;
- *5 S e Segurança.
- * Criação de um modelo de separação celular
- * Implantação da separação com coletores de dados móveis para todos os separadores;
- * Implantação do trabalho padronizado dentro da célula com o objetivo de balancear melhor as atividades da operação;
- * Padronização do Picking para reduzir a movimentação e aumentar a produtividade;
- * Mudança de layout dos corredores de separação (de vertical para horizontal);
- * Implantação de porta-paletes para endereçamento do estoque de produtos especiais (Paletes Flutuantes);
- * Melhorias nas Condições de 5S (Utilização, Organização e Limpeza).

Plano de Ação:

PLANO DE AÇÃO			
Item	Descrição	Responsável	Prazo
1	Implantar melhorias-chave	Equipe	Até 14/04/2017
2	Treinamento com toda a Equipe de Operação e Lideranças sobre os novos padrões de trabalho	Alan / Evandro / Valmir	Até 15/06/2017
3	Tomadas de tempo 1 x por turno para checar o desempenho (quando tiver produção)	Marcilio / Clodoaldo	Conforme programação de produção
4	Inspeções mensais de 5S	Audidores de 5S	Mensalmente
5	Acompanhar e reportar o desempenho de produtividade	Alan	A partir de 19/06/2017

Resultados Obtidos e Conclusões:

A implantação das melhorias chave ocorre dentro dos prazos previstos; Efetivamente só conseguiremos operar dentro do novo modelo após conclusão das configurações de hardware e o software que devem ser finalizadas até 09/06/2017.