

Workshop ITLAS 01

Segheria produzione lamelle


www.bylean.com


Prima

In questa prima attività sembrava quasi impossibile ai membri del Team Kaizen poter migliorare il processo di produzione delle lamelle trattato dal reparto segheria di ITLAS: "Perché il legno è vivo e si muove, non si riesce a standardizzare" solitamente si sentiva dire. Raccolta quindi la sfida il Team ha iniziato a raccogliere i dati che servivano ad effettuare una analisi del processo di produzione delle lamelle: Tempo di attraversamento (da quando inizia ad essere lavorato il pezzo di legno a quando escono le lamelle completate per i parquet prefiniti), tempi ciclo delle varie operazioni di lavoro e calcolo delle percorrenze impiegate dagli operatori. Inoltre per definire meglio la "fotografia" delle attività, sono stati utilizzati: il layout dell'area in esame per verificare la disposizione macchine e allocazione materiale, *diagramma a spaghetti* per raccogliere e vedere le percorrenze, diagramma di flusso delle varie attività per capire come avvenivano le varie fasi del processo. A completamento dell'analisi si è stilato una lista dei sprechi rilevati (Muda-check) che comprendevano: macchinari in attesa, sosta e giacenze materiali, alte percorrenze operatori, macchine non ottimizzate, tempi ciclo differenti, intersezione dei flussi di lavoro, doppie verifiche, area materiali non delimitati, non si lavora secondo il principio del PULL ("chiamata") e del One Piece Flow ("un pezzo alla volta").

LABORLEGNO S.p.A.
ITLAS S.p.A.

Obiettivo

Il Primo Workshop ITLAS (industria parquet per pavimenti in legno) si è svolto dal 09/feb/2009 al 20/feb/2009. Questa attività Lean ha interessato l'applicazione dei principi KAIZEN nel reparto di segheria per la produzione delle lamelle.



- Una delle postazioni di lavoro Prima e Dopo l'attività. Modificando la disposizione è stato possibile mettere il materiale in "tiro" da una postazione ad un'altra. Come è possibile notare dalle foto si sono eliminati i pallet che rappresentavano le scorte intermedie di materiale.



Lean-TEAM: da sinistra Eloisa Faganello, Gianluca Garbin, Doris Borean, Claudio Del Col, Piero Pinese, Michele Giacometti (consulente Powered by Lean Antonio CARRARO).

Soluzioni

Conseguentemente all'analisi di tutti i dati raccolti e degli sprechi individuati si è passati a trovare le idee risolutive attraverso un incontro "fiume" tra i partecipanti del Team Kaizen. Il risultato è stato il ridisegno del layout "Visione" e la conseguente disposizione aggiornata di macchine e materiali seguendo il metodo di lavorare un pezzo alla volta senza farlo stazionare nei pallet. Si sono segnate delle zone di "chiamata" del materiale (principio del PULL) in modo che la postazione a valle chiamasse il materiale della postazione a monte, secondo la relazione del "cliente/fornitore". Analizzando il diagramma di flusso il Team è riuscito ad individuare i colli di bottiglia del processo e a snellirli, come ad esempio decidendo di effettuare la scelta delle lamelle, a seconda della qualità e tipologia, solo alla fine delle attività.

Dopo

Attuando la visione e con l'aiuto dei colleghi che lavorano nel reparto, il Team è riuscito ad ottenere risultati importanti. Tra i principali indicatori migliorati c'è anche quell'indice che rappresenta il grado di "snellimento" e fluidità del processo di produzione e cioè il tempo di attraversamento, abbassandolo del 97%. Inoltre attuando standard specifici nelle varie attività effettuate dagli operatori del processo, è stato possibile aumentare la produzione procapite del 50%, potendo quindi sfruttare meglio le risorse a disposizione.

TABELLA DATI		VALORI INIZIALI	VALORI FINALI	%
DATO	UNITA' MISURA	INIZIALE	FINALE	
QUANTITÀ PRODOTTA	MQ	1314	1317	=
TEMPO DI ATTRAVERSAMENTO	ORA	12	0,21	-97%
TEMPO CICLO	MINUTI	4' 20"	2' 42"	-38%
SPAZIO	MQ	793	753	-5%
MATERIALE LAVORARE	PALLET	240	156	-35%
WIP	PALLET	19	12	-37%
RISORSE UMANE	N°	6	4	-33%
PRODUC. PROCAPITE	MQ	219	329	+50%

- Miglioramenti conseguiti al termine del Workshop.

"L'azienda siete voi e quindi è potendo migliorare il nostro modo di lavorare che potremmo impiegare le risorse dove effettivamente servono di più e di conseguenza migliorare in modo continuo questa azienda, grazie ai Workshop condotti dai consulenti Antonio Carraro."

- Questo il commento di Patrizio Dei Tos (Amministratore Delegato Laborlegno e Itlas) alla fine della presentazione del Workshop ai dipendenti ITLAS.