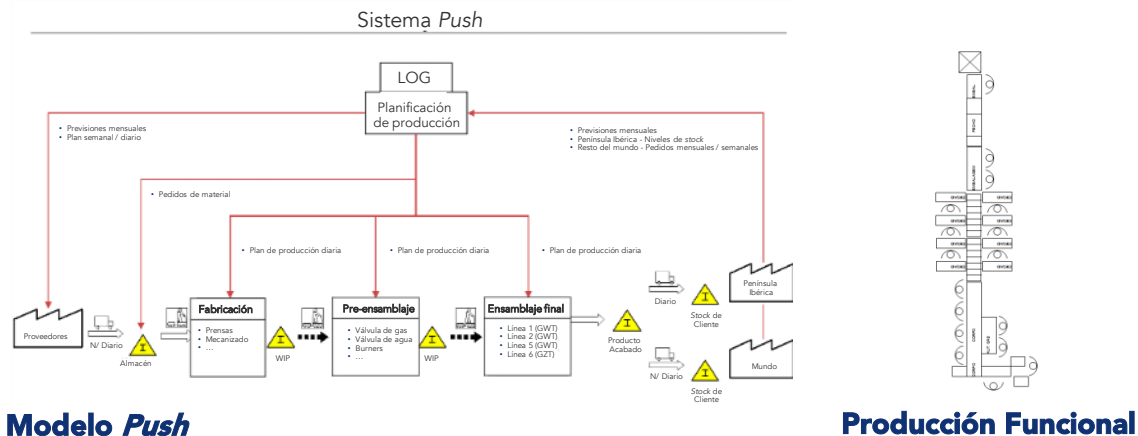
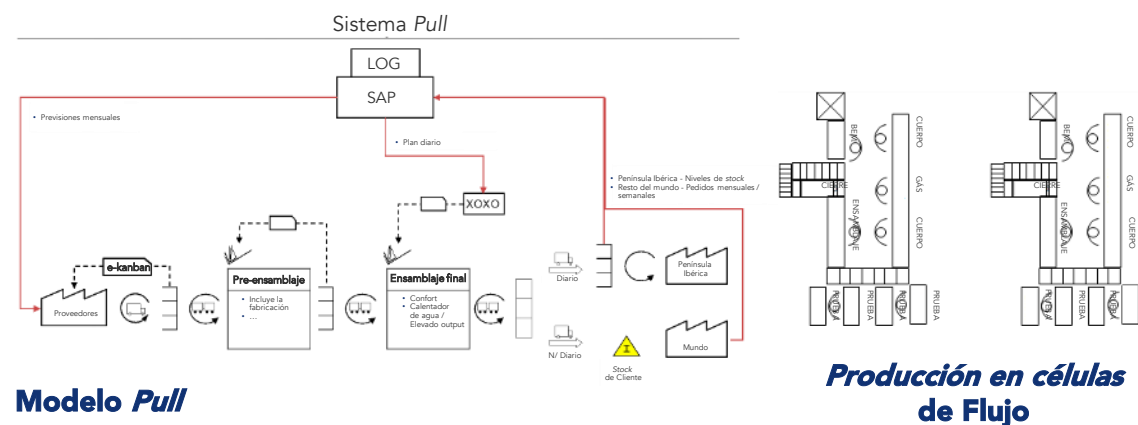


Modelo Pull Flow en Fabricación Discreta

IMÁGENES ANTES



IMÁGENES DESPUÉS



Problema

- 15 días de inventario de producto terminado con un nivel de servicio al cliente del 93% - inventario no funcional
- 30 días de stock de materias primas y piezas
- Entre 1 y 5 días de WIP en las líneas de producción y ensamblaje
- Baja eficiencia de la línea debido a falta de piezas con una pérdida de un 50% de la producción planificada

Causas Raíz

- Planificación de la producción de producto terminado basada en previsiones: errores de previsión de un 18% y 16%
- Layout funcional: líneas de pre-montaje separadas de las líneas de montaje final
- Operarios aislados unos de otros, suministro de grandes contenedores del tamaño de un palé, trabajo estándar deficiente del operario, baja eficiencia de equilibrado de línea
- Entrega a la línea de ensamblaje final por montacargas, bajo la instrucción de los supervisores

Solución

- Algoritmo de planificación pull utilizado a diario que compara un determinado nivel de reposición con el stock actual de productos acabados y crea las órdenes de producción según las desviaciones
- Transformación de pedidos en KANBAN y planificación diaria a través de una caja logística
- Agenda diaria de ensamblaje determinada por la retención de un día de producción en la caja logística
- De una línea de ensamblaje a dos, con menos referencias de productos en cada una; Cero tiempos de cambio; Tiempo de operación equilibrados entre los operadores; Pequeños contenedores en el borde de línea
- Tres líneas de Mizusumashi para las materias primas, subconjuntos y producto terminado

Beneficios

Período de Retorno
5 meses
Ahorro
3 M€/año

