

Jornada Barcelona 2008

Caso Lean Manufacturing

5S y creación de Flujo Mezclado Manual

EUROFRAGANCE, S.L.



M^a Jesús Sabatés Mas
Directora Operaciones
EUROFRAGANCE, S.L.



Juan Plaza
Consultor
Crealor Consulting

- Empresa ágil, de carácter internacional, que se sirve del cambio para activar las mentes y conseguir aportación de ideas.
- Problemas de espacio en una de las naves.
- Aligerar los procesos, detectando muda y centrándonos en la aportación de valor : mayor tiempo pensando.



- Interés en la aplicación de las 5S's y el Lean Management.
- Respaldo incondicional de Dirección General.
- Estudio de las diferentes áreas para priorizar las actuaciones.
- Integración con los otros procesos de gestión de calidad y medioambiente como ISO 9001 y ISO 14001 de la compañía.



- Aplicación 5S a toda la organización en España.
- Área piloto : Fabricación Manual Fragancias.
- El planteamiento inicial rápidamente evolucionó a Creación de Flujo mediante un cambio de Lay-Out y de manera de trabajar.



- 15 participantes (4 de staff) con un grupo central de 7 personas de diferentes departamentos.
- 8 jornadas durante Abril y Mayo 2008
- 2 jornadas de producción parada. Se paró la producción para la jornada de formación general y el día de la limpieza.
- Primera auditoría formal Julio 2008.





FORMACIÓN - SELECCIONAR - ORDENAR





LIMPIAR – MEJORAR





ESTANDARIZAR - AUDITAR





MODIFICACIÓN LAY-OUT – CÉLULA EN U



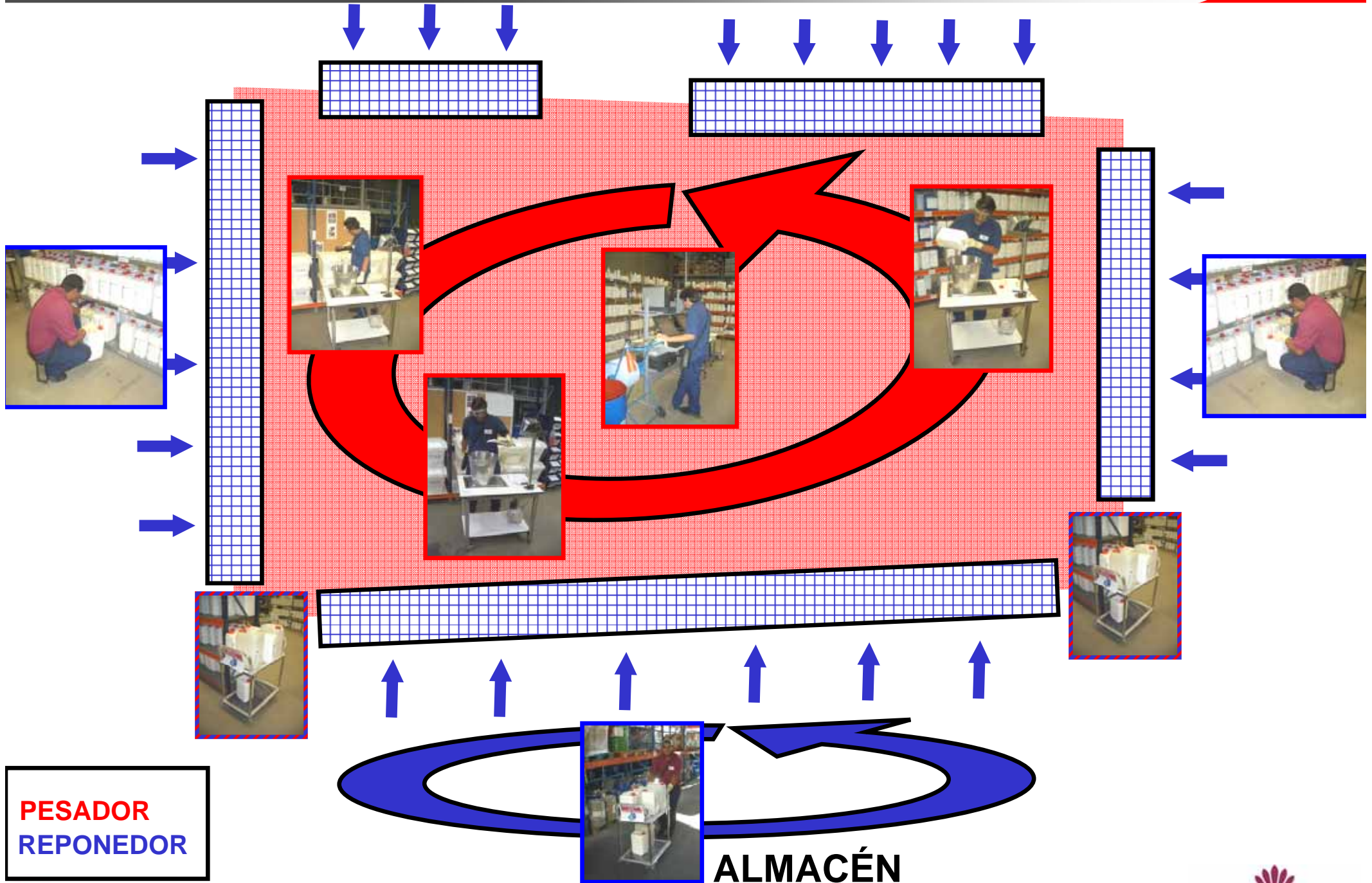
SITUACIÓN INICIAL



SITUACIÓN FINAL



Descripción de la actividad (8)



**PESADOR
REPONEDOR**

ALMACÉN

- 450 propuestas de mejora
- Espacio ganado: 70%
- 90% Reducción de desplazamientos fuera del área de trabajo.
- 50% Reducción de desplazamientos dentro del área de trabajo.
- Pendientes de mejora de productividad consolidación nuevo proceso y recientes incorporaciones.

- Sensación de amplitud, más luminosidad.
- Implicación del personal. Apropiación del puesto de trabajo por parte del operario. Motivación al 100%.
- Orgullo del equipo por los resultados obtenidos y en mostrar el área.
- Petición de otras áreas de realizar un 5S's.
- Separación clara de tareas entre proceso de pesado (valor) y proceso de reposición (muda).
- Mejoras ergonómicas, menos manipulación pesos > 25 kgs.
- Nuevo uniforme de trabajo (colores) a propuesta del equipo.

- Dirección = apoyo al 100% “¡¡Sasar con fe!!”
- No demorar. Hacerlo lo antes posible.
- No a nivel local o departamental. Necesario un único idioma.
- El grupo debe integrar diversidad de caracteres, algunos externos a la zona.
- Estar dispuestos siempre a IR MAS ALLA.
- Dejar decidir a la gente del gemba, no únicamente al jefe de la zona.

- Auditorias iniciadas.
- Estabilizar la nueva forma de trabajar formando y fomentando la polivalencia de pesadores y reponedores.
- Inversión para mejoras del área : pintura (colores más claros), agitadores nuevos, escaleras.
- Formación introductoria al Lean Management y a las 5S's para todos los empleados.
- Comunicación de resultados y situación del sistema.
- Implantación a nivel general : desde Dir. General a Almacén durante el 2008.

Jornada Barcelona 2008

Caso Lean Manufacturing

5S y creación de Flujo Mezclado Manual

RUEGOS Y PREGUNTAS



M^a Jesús Sabatés Mas
Directora Operaciones
EUROFRAGANCE, S.L.



crealor
PROCESS IMPROVEMENT

Consultor Crealor
Consultor
Crealor Consulting