

CASO DE ESTUDIO

Gripple Consigue Incrementar su Productividad Embolsando sus Productos en el Punto de Fabricación.

Antecedentes

En un mundo en que muchas personas hablan Kaizen (término en japonés que hace referencia a una filosofía de mejora continua,) eliminar por completo un paso de producción de cualquier proceso de fabricación sigue siendo un logro digno de celebrar. Eso es precisamente lo que ha conseguido Gripple en su fábrica de producción de kits de Sheffield gracias a la llegada de un sistema de embolsado de sobremesa de Automated Packaging Systems.

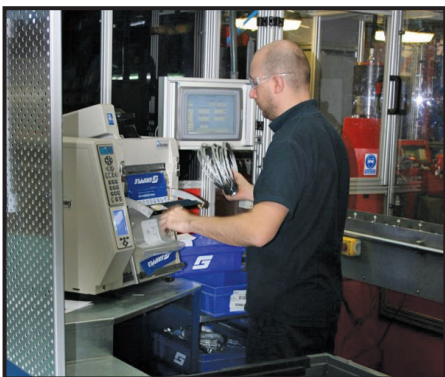
Gripple es una empresa modélica; los armarios de cristal de sus instalaciones, una antigua fábrica de armas hermosamente restaurada, están repletos de prestigiosos premios a la innovación, a la excelencia técnica, a las exportaciones y a su obra benéfica. Una empresa en la que todos acogen favorablemente el cambio, convencidos de que la reducción de las necesidades de mano de obra se traducirá en la reasignación de dicho personal a otras tareas que hagan a la empresa crecer. Y efectivamente crecen, año tras año, con más productos patentados vendidos en más países y con mayor eficiencia.

El Desafío

La voluntad de mejora continua forma parte de la filosofía de Gripple en la misma medida que su compromiso con la ciudadanía y la propiedad compartida. Su director de Producción, Darren Cork, explica: "Realizamos un mapeo del flujo de producción, calculando los valores de producción de cada pieza en cada fase. No solo sabemos lo que cuesta fabricar una pieza o un kit, sino que también sabemos con exactitud cómo se ha llegado a ese coste de producción y, con esa información, somos capaces de ver en qué puntos se podría conseguir el máximo impacto mediante cambios e inversiones."

Producir los kits de colgadores Gripple siempre había sido un proceso de seis etapas. Los colgadores de eslinga patentados Gripple se fabrican en The Old West Gun Works. Allí los cables se cortan, se terminan, se bobinan y se cuenta a máquina, y a continuación se envían a la zona de empaquetado para introducirlos en bolsas con el número necesario de sensores Gripple, para luego meterse en cajas listas para su distribución.

"Disponíamos de una zona de empaquetado que recibía el suministro de ocho estaciones de fabricación," explica Darren Cork. "Como resultado, el tiempo transcurrido de la realización al despacho del pedido era superior al que el mercado demandaba. Aceptamos pedidos hasta las 5 p.m. para entregar al día siguiente, pero la única forma de cumplir con ese compromiso con la configuración antigua era manteniendo altos volúmenes de existencias de distintos kits."



Nombre de la Empresa

Gripple

Productos Empaquetados

Kits de colgadores

Equipo Utilizado

Autobag® PS 125 OneStep™

Materiales Utilizados

Autobag® bolsas en rollo

Recuperación de la Inversión

Según Darren Cork, los sistemas PS 125 se amortizarán en menos de 9 meses: "Al eliminar un paso completo del proceso de producción, hemos propiciado un ahorro de mano de obra por valor de 100 000 GBP año tras año."



La Solución

“Me han preguntado en más de una ocasión si alguna vez seríamos capaces de embolsar directamente desde las máquinas de acabado de cables. Si pudiéramos conseguirlo y empaquetar en un solo paso, podríamos terminar las mercancías con más rapidez y reducir los tiempos de despacho considerablemente.”

Automated Packaging Systems tenía la respuesta: su embolsadora Desktop PS 125 OneStep es rápida, tiene una huella reducida que permite colocarla en la estación de acabado de cables, y admite la gama de tamaños de bolsa necesarios para todos los kits Gripple. Y, sobre todo, el sistema PS 125 está a la altura de su reputación en cuanto a facilidad de uso y fiabilidad, por lo que ofrece a Darren Cork y su equipo la seguridad necesaria para fabricar y empaquetar en un solo paso, sin temor a retener la producción.

El técnico de ventas de Autobag, Mick Sorahan, ya conocía el negocio de Gripple; se habían instalado dos sistemas Autobag AB 180 en la zona de empaquetado en 2006, y la relación entre Gripple y Automated Packaging Systems se remonta a hace más de 20 años.

“Gripple compró diez embolsadoras PS 125 OneStep en el último trimestre de 2012,” explica Mick Sorahan, “una para cada una de sus ocho estaciones de acabado de cable, una para la zona de empaquetado, para los accesorios, y una para las instalaciones de Gripple Europa, en Obernai (Francia). El operario de la máquina ahora toma el número de cables acabados bobinados de la cinta transportadora de salida y los empaqueta directamente en una bolsa preabierta resellable de PS 125, junto con los tensores Gripple. Y, dado que la PS 125 está colocada junto a la máquina de acabado de cables, y a que es tan fácil y rápida de utilizar, el operario de la máquina tiene tiempo suficiente para completar la fase de empaquetado sin retrasar la producción.”

Los Resultados

La mano de obra supone un 7 % de los costes de explotación de Gripple. Toda mejora de la eficiencia que lleve a una reducción de la mano de obra tiene, por tanto, un impacto considerable en la rentabilidad. Según Darren Cork, los sistemas PS 125 se amortizarán en menos de 9 meses: “Al eliminar un paso completo del proceso de producción, hemos propiciado un ahorro de mano de obra por valor de 100 000 GBP año tras año. Esa mano de obra ya se ha reasignado a otras tareas que nos ayudarán a crecer.”

“Puesto que ahora empaquetamos al tiempo que fabricamos, podemos aceptar pedidos hasta las 5 p.m. para su fabricación y entrega al día siguiente. Eso significa que la cantidad de producto acabado que se almacena en la empresa es menor. También nos hemos pasado a las bolsas preimpresas, mejorando nuestra marca y eliminando las etiquetas; ahora todo se imprime directamente en la bolsa.”

“Cuando Mick Sorahan me presentó el PS 125 OneStep, también hablamos de las nuevas bolsas de seguridad resellables Bags-on-a-Roll™, que ahora se utilizan de manera estándar en los kits de colgadores Gripple. Hemos implantado una serie de medidas de control para asegurarnos de que cada uno de nuestros kits contenga la cantidad justa de cables, Gripples y accesorios. Cuando los clientes nos informan, ocasionalmente, de imprecisiones en los kits, es importante que identifiquemos dónde se produce el problema, y para hacerlo necesitamos tener la seguridad de que los paquetes no se han manipulado.”

El Futuro

Empaquetar en el punto de fabricación con el sistema Autobag PS 125 OneStep nos ha permitido prescindir por completo de un paso del proceso de producción de los kits Gripple. Como resultado, los tiempos de preparación han disminuido, la cantidad de mercancía almacenada en la tienda es menor, los costes se han reducido significativamente y la mano de obra se ha reasignado a otras tareas. Inicialmente se había previsto contar un sistema PS 125 de repuesto, pero los sistemas han resultado ser tan fiables que no ha sido necesario.

“Puesto que ahora empaquetamos al tiempo que fabricamos, podemos aceptar pedidos hasta las 5 p.m. para su fabricación y entrega al día siguiente. Eso significa que la cantidad de producto acabado que se almacena en la empresa es menor.”

