

TITULO

Reducir el tiempo y cantidad de averías de los robots de picking del centro de distribución de Esteban Echeverría.

AUTORES

Tatiana Crosta

ORGANIZACIÓN

Molinos Río de la Plata

RESUMEN (300 PALABRAS)

Se analizaron las averías externas de los robots de armado de pallets de picking en el CD, segmentando por familia de producto y tipo de pack para identificar las causas principales. Algunas de ellas se vincularon al diseño del pack secundario y al tipo de paletizado utilizado, mientras que otras estuvieron relacionadas con aspectos operativos, como la presión de las pinzas o la actualización en tiempo real de las recetas de armado de pallets.

A partir de este análisis, implementamos mejoras en la termocontracción de ciertos packs secundarios, capacitamos a los operadores para evitar el aumento innecesario de la presión de las pinzas y actualizamos las recetas de armado. Gracias a estas acciones, logramos una mejora significativa en el proceso, que no solo incrementó la eficiencia de los robots, sino que también optimizó la operatividad: menos averías implican menor necesidad de intervención humana.

FOTOS E IMAGENES



SELECCIÓN DEL TEMA

Reducir el tiempo y cantidad de averías de los robots de picking del Centro de Distribución de la planta Esteban Echeverría de Molinos Río de la Plata. Las averías de los robots generan intervención humana, retrasos en el armado de los pedidos y mermas de producto terminado. La selección de este proyecto de mejora surge como iniciativa del área y definición por parte de la gerencia.

SITUACIÓN INICIAL

Punto de partida: 4092 averías y 51 hs de avería

OBJETIVOS

Reducir la cantidad y el tiempo de averías en un 15% (3.400 averías y 42 hs de avería)

METODOLOGÍA / ESTRATEGÍAS / HERRAMIENTA

Metodología: DMAIC (Lean Six Sigma)

Herramientas utilizadas: Pareto de paradas, Diagrama de flujo, Gráfico de control, Distribución del proceso, Diagrama de Ishikawa, Mariz AMFE

PLAN DE ACCIÓN

Principales acciones:

- Medición de las dimensiones de la camada
- Revisión de estado de paletizado y pack secundario
- Revisión de la presión de las pinzas
- Inspección de limpieza de las pinzas
- Comparación de parámetros de recetas
- Mantenimiento preventivo de robots de SAP

El proyecto se realizó en 10 meses

RESULTADOS ALCANZADOS

- Reducción del tiempo de avería por mes promedio: 51 horas antes – 42 horas después
- Reducción de la cantidad de averías por mes promedio: 4.092 averías antes – 2.824 averías después
- Mejora en la satisfacción del empleado por menos intervenciones humanas
- Involucramiento de la operación en el proyecto
- Involucramiento de las plantas en el proyecto
- Consolidada la mejora, aumento de productividad y capacidad del picking (70 camadas/día)

CONCLUSIONES (logros, dificultades, aprendizajes)

Aprendizajes

- Trabajo en equipo multidisciplinario de áreas y plantas diferentes de toda la compañía
- Escucha activa de todas las voces
- Entendimiento de posibles resistencias de las partes
- Compartir análisis antes y después de las mejoras
- Análisis de causas en campo

La metodología se puede aplicar a varios otros proyectos:

- Devoluciones
- Demoras de viajes
- Mermas en CD
- Averías internas de los robots y AGV