

Autor: Wojciech Waliszewski

To opis ostatnich działań podjętych w jednej z firm centralnej Polski, specjalizującej się w produkcji artykułów pończosznich. Tym razem prace dotyczyły gospodarki materiałowej.

Firma: Producent szerokiej gamy rajstop, pończoch i skarpetek. Firma konkurująca na rynku z potentatami takimi jak Gatta. Kapitał własny.

Uczestnicy: Pracownicy wydziałów pracujący na stanowiskach: pomoc, mechanik, kierownik, planista, brygadzysta, kontroler jakości: dziewiarni, szwalni, barwiarni, formowanie, magazyn wyrobów gotowych, utrzymanie ruchu.

Opis problemu:

Na odcinku gospodarowania materiałami występują liczne problemy z utrzymaniem porządku. W tym dziale produkcji zlokalizowane jest miejsce, w którym przechowywane są różne rodzaje przędzy, stosowane wg zamówienia. Ponieważ przędza nie była posortowana, zdarzają się częste pomyłki w poborze materiału. Poza tym pracownicy zwiększyli swój nakład pracy, gdyż każdorazowo muszą sortować i wybierać odpowiednią przędze.

Działania zrealizowane przez doradców REFA:

Praca doradców REFA wspomogła firmę proponując następujące rozwiązania zaobserwowanych problemów:

1. Określenie stref magazynowych i buforów dla materiału głównego, resztek użytkowych oraz odpadów.
2. Określenie sposobu ustawienia materiałów.
3. Określenie sposobu zarządzania cewkami.

Efekty:

Dzięki zastosowaniu rozwiązań doradców REFA, uporządkowano magazyn materiałowy. Obecnie pracownicy wiedzą, w jakim miejscu znajduje się dany materiał i nie tracą czasu na wyszukiwanie odpowiedniej przędzy. Dla 3 rodzajów cewek, które są używane w zakładzie, wydzielono oddzielne pojemniki: 1. dla cewek zwrotnych, które trafiają do dostawcy; 2. dla cewek wielokrotnego zastosowania, na które nawijane są oploty; 3. dla cewek podlegających utylizacji. Dzięki takiemu podziałowi zmniejszony został czas sortowania materiałów.

Tabela postępowania z materiałami na wydziale DZIEWIARNIA				
Nazwa	Miejsce	Pakowanie	Informacje	Rezultat
Materiał główny przędza	1) Pozycje stałe – dotyczy standardu Miejsca wg załączonego szkicu 1,2,3 2) Pozycje zmienne-dotyczy asortymentu sezonowego Miejsce wg załączonego szkicu 4,5,6,7	karton	Karta informacyjna: Producent Rodzaj Grubość	Łatwość w odnalezieniu danej przędzy
elastomery-kartony	j.w.	j.w.	j.w.	j.w.
nylony poliamidy-palety	j.w.	Palety	j.w.	j.w.
mikro40, oploty-palety	j.w.	Palety	j.w.	j.w.
Resztki użytkowe	10.miejsce wg załączonego szkicu . lycra, końcówki przędz	Kartony	Karta informacyjna	Porządek na Sali,
Recykling	10.miejsce wg załączonego szkicu Cewki i kartony, przekładki, odpady dziewiarskie	kartony	Oznaczone kartony na cewki zwrotne, wielokrotnego użytku, recyklingu	Pracownik sortuje już odkładając cewki na; zwrotne, które odsyłane są do dostawcy, na cewki które zostaną użyte wtórnie oraz na cewki które należy utylizować. Rezultatem jest uniknięcie zwiększonego nakładu pracy na sortowaniu.
Odpady zwrotne	10.miejsce wg załączonego szkicu Kartony, cewki, przekładki, palety	Kartony – palety	j.w.	j.w.
Odpady niszczone	folie	kartony	Oznaczony karton	Pracownik odkłada folie w wyznaczone miejsce , rezultatem jest ograniczenie czasu pracy przy sortowaniu
Olej do maszyn	8. miejsce wg załączonego szkicu Miejsce stałe	Beczki	Oznaczenie miejsca tablicą informacyjną	Przestrzeganie przepisów bhp
Kartony na cewki i odpady dziewiarskie folie	9.miejsce wg załączonego szkicu Miejsce stałe	Kartony	Plansza informująca o segregacji odpadów	Dziewiarz dokonuje segregacji przy odkładaniu w odpowiednie kartony, rezultatem jest uniknięcie zwiększonego nakładu pracy.