

Editorial

A **LeanOp**, para cumprir a sua missão de promoção de **boas práticas Lean**, continua a mobilizar muitos interessados em **conceitos e soluções Lean** para os seus diversos eventos.

Entre os eventos do último trimestre destaco as visitas benchmarking à **Fucol-Somepal** (Pampilhosa) e à **FMT** (Grupo Frezite), onde foram demonstrados exemplos de implementações, executadas por organizações que já assumiram a **filosofia Lean** à alguns anos.

Respeitando o tema deste trimestre - centros de distribuição e armazéns – vamos organizar, já no dia 17 de Junho, uma conferência intitulada **Lean Supply Chain**, com um orador muito interessante: **Renato Sanctis** (Diretor Lean Corporativo Nestlé, na Suiça).

O próximo trimestre será um período de lançamentos e inaugurações muito importantes para a nossa organização e para todos os que a nós estão associados de alguma forma.

A **LeanOpPress** está a finalizar a publicação do segundo livro, da autoria de **Kiyoshi Suzuki**, intitulado “**Gestão de Chão de Fábrica Lean – Sustentando a Melhoria Contínua Todos os Dias**”. O lançamento está previsto para Setembro e será acompanhado de uma conferência, com a participação do autor.

Também planeado para Setembro está a inauguração do **LEC – Lean Excellence Center** – um centro de excelência Lean, localizado em Santa Maria da Feira. A **LeanOp** será um **Partner LEC**, abrindo novas portas para a organização de mais e melhores eventos.



Nuno Silva
(Director LeanOp)

Optimização de armazéns - Sinuta

A **Sinuta** é uma empresa familiar que produz e comercializa antenas parabólicas. Com foco principal na exportação, marca presença em 44 países de todo o mundo.

A optimização do espaço utilizado é uma necessidade geral da indústria, e como tal, a **Sinuta** realizou uma série de workshops **Lean** em várias áreas do seu processo produtivo. Neste caso de estudo revelamos as soluções encontradas que resultaram numa redução de espaço ocupado com matérias-primas, wip e produto acabado, reduzindo operações de manuseamento e aumentando a produtividade consideravelmente. Aqui, apresentamos algumas das soluções encontradas para cada tipo de material:

■ Caixas de cartão

É um material que ocupa muito espaço, dificilmente podemos trabalhar com números exactos de quantidades (o que implica uma boa gestão de restos) e é frequente ter elevado número de referências. A solução encontrada foi trabalhar em Junjo (sequência) com o fornecedor, recebendo no dia anterior apenas as caixas que seriam utilizadas e organizando as paletes de caixas em corredores na sequência da embalagem.



Caixas em Junjo

■ Acessórios de embalagem

Existe uma elevada quantidade de referências de acessórios na **Sinuta**. Para reduzir a quantidade de stock e as roturas, a equipa, optou por seguir o mesmo conceito que nas caixas e criar supermercados e bordos de linha em Junjo. Para isso, foram definidos tipos de embalagem para cada tipo de material, tendo em conta os lotes e o volume do material, e criou-se estruturas ergonómicas e em FIFO para abastecer as células de embalagem.



Acessórios em Junjo

■ Materiais de grande volume

Para a armazenagem de materiais de grande volume a solução encontrada foi criar corredores ou locais para paletes e contentores, geridos por kanban.



Contentores em kanban

■ Materiais de baixo volume

Para os materiais de baixo volume, como parafusos por exemplo, foi criado um supermercado para picking de fácil acesso e paletes de reposição de material por cima da área de picking. A gestão é por kanban. O layout do supermercado e a identificação visual de cada material foram, também, implementações importantes.



Parafusos em Kanban

■ Restos

Os “restos” das copas que são produzidas nas prensas são elevados devido ao número de referências e ao tamanho do lote. Este tipo de stock deve estar bem visível e acessível para ser reutilizado na primeira oportunidade. A equipa definiu locais especiais, na área que os produz para armazenar estes materiais.



Restos

■ Monos

Os “monos” podem ficar em armazém durante meses ou até anos. Logo, para estes materiais os locais de armazenagem definidos foram os de mais difícil acesso dos armazéns.



Pré-carga

■ Produto acabado

A **Sinuta** expede cerca grande parte em contentores, o que provoca uma acumulação de produto acabado. Agora, a **Sinuta** tem “reservados” locais de pré-cargas, marcados no chão com a dimensão dos contentores, para organização da carga e optimização do espaço ocupado.

Notícias

Benchmarking – Fucoli-Somepal e FMT

Para cumprir o objectivo de promover boas práticas Lean e dar a conhecer exemplos de implementações Lean, a leanOp, organiza em conjunto com os seus clientes visitas de benchmarking.

Desta feita, as últimas empresas visitadas foram a Fucoli-Somepal (divisão da Pampilhosa) e a FMT (Grupo Frezite). A afluência destes eventos foi de cerca de 50 pessoas. As organizações visitadas são um exemplo de implementação Lean, estando neste processo à alguns anos. O feedback dos visitantes foi muito positivo



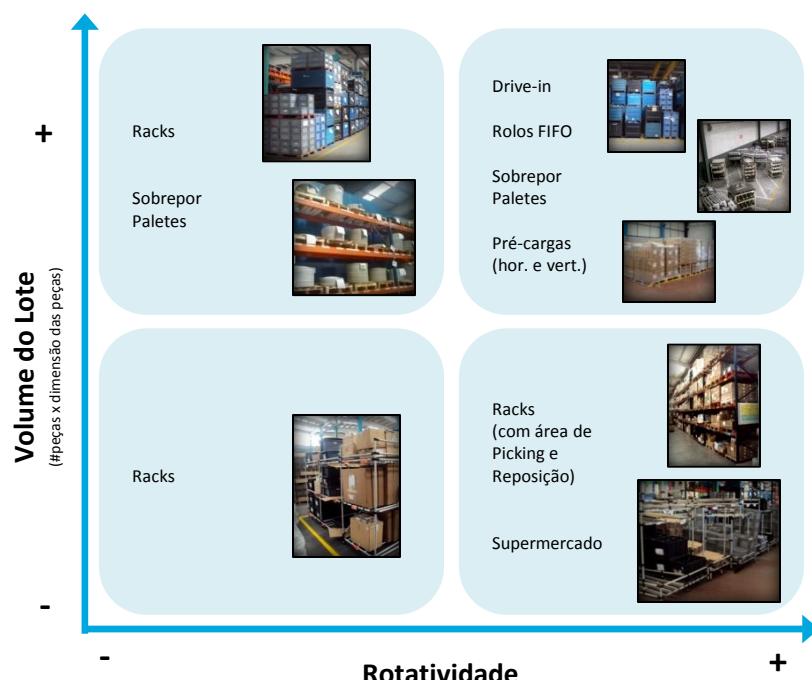
Conceitos

Tipos de armazéns

Uma das dificuldades sentidas, de uma forma geral, por toda a indústria é a gestão e optimização dos armazéns. Em empresas em crescimento, principalmente, isto pode provocar a procura constante de "buracos" onde colocar materiais e reorganização de armazéns.

Em vez de gastar o tempo a mudar tudo de cada vez que vem uma "onda", devemos gastá-lo a analisar se temos armazéns adequados às especificidades de cada tipo de material.

O volume do lote de material é uma das condições a considerar para escolher um tipo de armazenagem adequado. Os parafusos, por exemplo, não devem ser armazenados da mesma forma que caixas de cartão. Outra condição relevante é a rotatividade do material em questão. Materiais com grande rotatividade devem estar em locais de melhor acessibilidade. Para além disso, os sistemas adoptados para a gestão de stocks de alta e baixa rotatividade pode também diferir. Abaixo temos alguns exemplos de tipos de armazenagem para os casos em questão:



Academy

Conferência
Lean Supply Chain

Porto AEP (Exponor) - dia 17 de Junho

Partilha de conceitos, metodologias, soluções e dificuldades de uma implementação Lean em toda a cadeia logística, armazéns, centros de distribuição e planeamento.

PROGRAMAÇÃO

14:00	Beso Vindas
14:15	Lean Supply Chain - Nuno Silva
15:15	Coffee Break
15:30	Caso de Estudo Nestlé - Renato Sanctis
17:00	Q&A
17:45	Fecho

Renato Sanctis
Dirigente corporativo Nestlé na Suíça. Tem uma larga experiência a implementar Lean, em cargas em diversas empresas e sectores como: Lean & Logistics Manager na Freudenberg-NOK, Logistics Manager na Valeo Lighting Systems, Engineering Manager & Lean Manufacturing Corporation, e Lean Manager na Nestlé Brasil.

Nuno Silva
Coordenador e Presidente do LEC (Lean Excellence Center), Trabalhou na Faurecia. Técnico responsável europeu Lean na Case New Holland e integrar a equipa central da Nestlé Continuous Excellence, sendo responsável pela implementação e desenho da metodologia Lean para todos os departamentos das empresas.

Organização
 Mais informações e inscrições: www.leanop.com
www.leanop.com/academy

Partners

Media Partners

Vale de oferta 8 €
No comprando duas inscrições durante o evento

desconto de 10% para clientes de consultores, empresas parceiros por participação no evento ou para empresas que adquiriram licenças de software

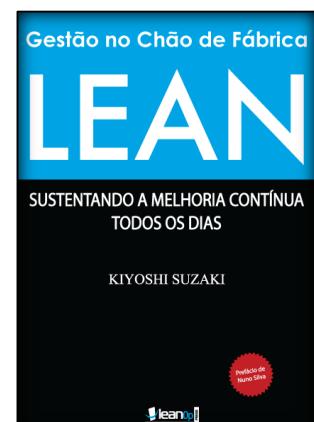
A leanOp realizará, no dia 17 de Junho uma conferência sobre o tema Lean Supply Chain, na AEP (Exponor-Porto). Terá como oradores Nuno Silva, director da leanOp, e Renato Sanctis, director corporativo Nestlé, na Suíça.

mais informações e inscrições:
academy@leanop.com
www.leanop.com

Livro Recomendado



BREVEMENTE



RESERVE JÁ

press@leanop.com