



SELCOM GROUP

PSA

Progetto Sincronizzazione Automation

Sept 2013 - Industrial Automation



SELCOM GROUP

Who we are



Leader in design and manufacturing of customized electronics and automation solutions



Home Appliances



Industrial Automation



Telecom



Biomedical



Automation



Automotive



RFI Filters



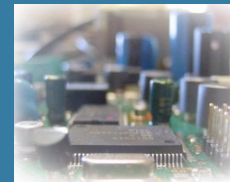
Off Road



Military



Batteries



Professional Electronics



Railway



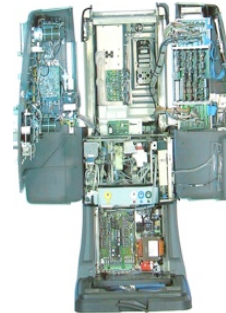
SELCOM GROUP



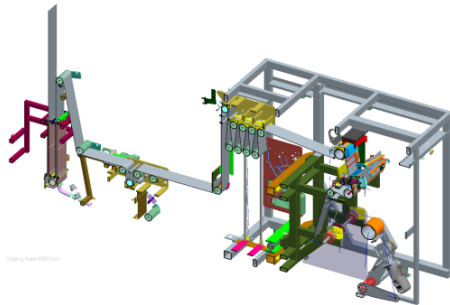
Automotive



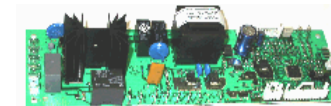
Biomedical



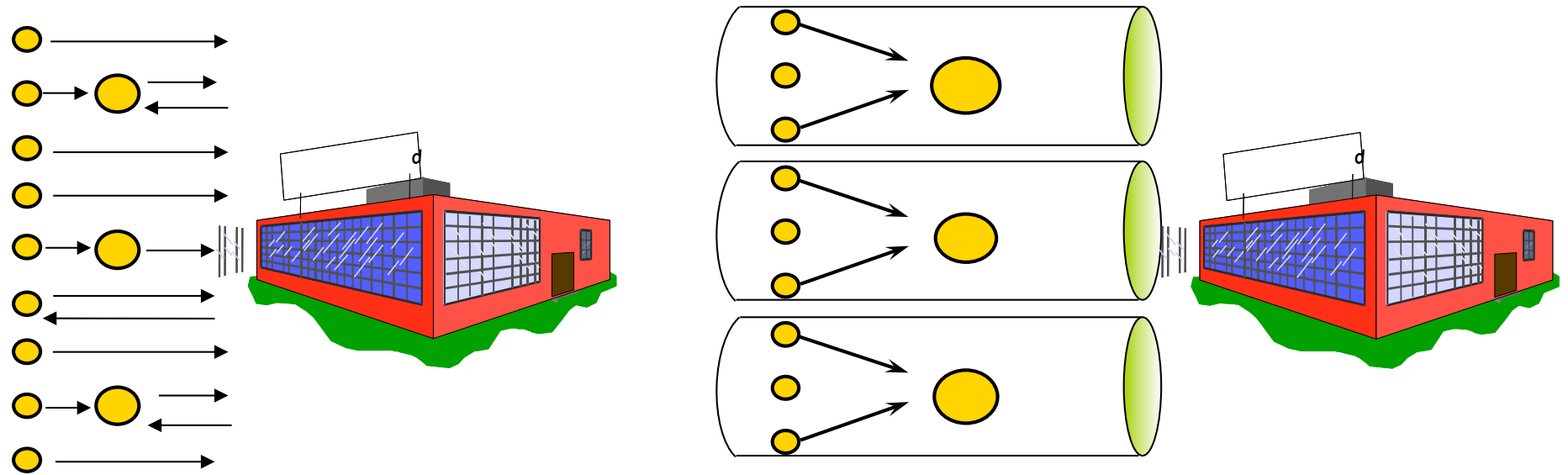
Automation



Household appliances



La storia della Supply chain degli ultimi 20 anni



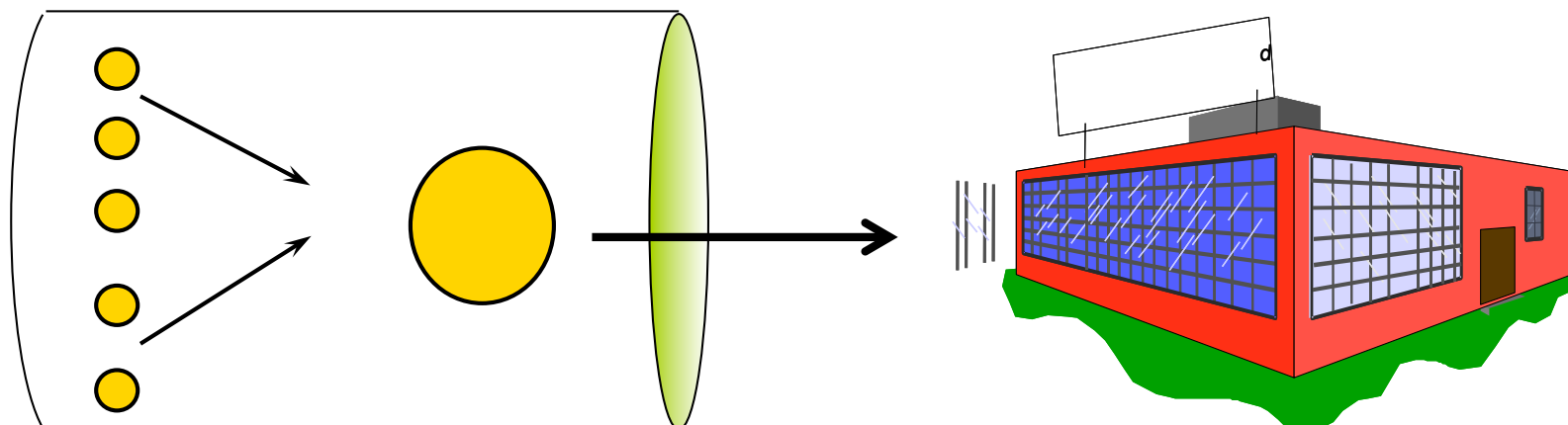
Fornitori

Sub Fornitori Partner

prima

dopo

La supply chain e Selcom



Sub Fornitori SELCOM

Lezioni imparate

- C'è molta differenza tra ciò che pensiamo e ciò che sappiamo.
- Ogni processo va rianalizzato periodicamente andando a caccia delle opportunità di miglioramento. Esiste sempre la possibilità di migliorare e ripagare l'investimento organizzativo anche in poche settimane.



1° step Mappatura flussi:

1. Miglioramento puntualità delle consegne a cliente
2. Efficienza delle linee di produzione e delle attività di magazzino

Attraverso:

- Gestione a vista della pianificazione e dei mancanti
- Riduzione delle attività spreco come, rilavorazioni, riposizionamenti, percorsi operatori,



Flusso informazioni



Ogni martedì incontro di pianificazione con la produzione (max 1 ora)
Ogni mercoledì incontro di pianificazione con il commerciale (max 1,5 ore)

Flusso informazioni

PIAZZOLA
12

SEDE	SECOM ELETRONICA S.P.A.	Lista ordini	creatura	COND	Pagina	1
Request Order	Request F. I. P. U. Acad	Q. ord				Value
ML 28860 Cod 04464	1	02	100113	40113	1	
ML 28862 Cod 04464	2	02	100113	40113	1	
ML 28863 Cod 04464	3	02	100113	40113	1	
ML 28864 Cod 04464	4	02	100113	40113	1	
ML 28865 Cod 04464	5	02	100113	40113	1	
ML 28866 Cod 04464	6	02	100113	280113	1	
ML 28867 Cod 04464	10	02E	40113	110113	1	

Data consegna mancante

Data consegna richiesta dal cliente

Data consegna COE

PROSSIMA CONTATTINA
H3/H4 09:00-20

DATA RICHIESTA OD 11/3-215
DATA RICHIESTA COE OD 8/3-214
DATA RICHIESTA INGRESSO OE 8/3

Mancante
* Mancante Bloccante

Miglioramento visualizzazione

prima



Problema: Ricerca dei codici e riposizionamenti

dopo



Soluzione: magazzino mappato e assegnazione codice ubicazione

2° step Rapidità:

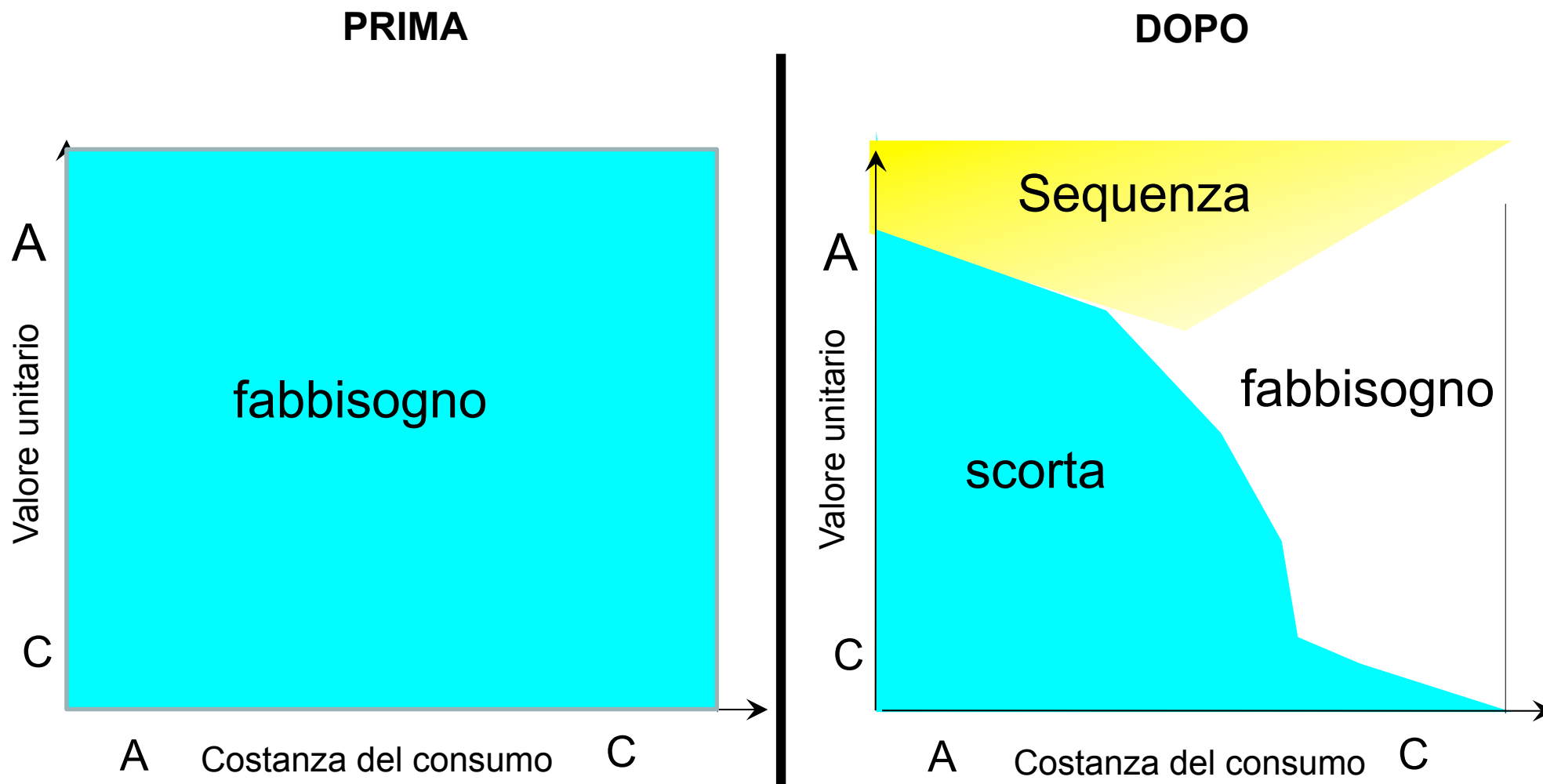
1. Riduzione del WIP
2. Riduzione del valore del magazzino

Attraverso:

- Bilanciamento scorte in funzione del livello di servizio attraverso l'analisi ABC incrociata (ABCX) del magazzino componenti.
- Riduzione dei Lead Time (interni e di fornitura)



Un cambiamento che parte da noi stessi – rapidità ABCX



Rapidità ABCX

Prima



Problema: mancanza di viti in linea

Dopo



Soluzione: introduzione di un sistema di gestione a scorta a vista per il riapprovvigionamento



Rapidità ABCX

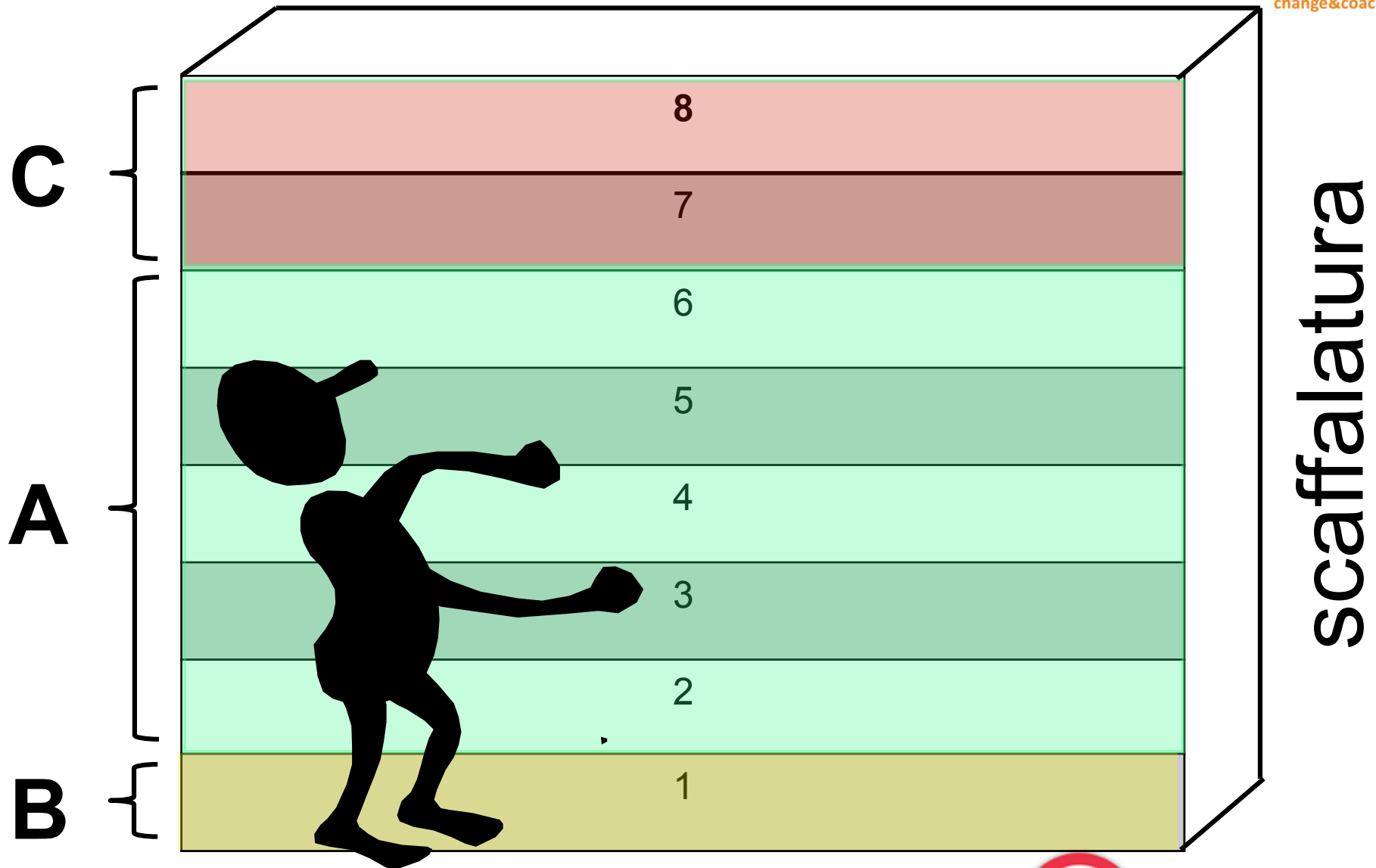


Rapidità ABCX

Classe di movimentazione	ABCX	tot movimenti	N° di Codici
ABCX S.R.L.			
A		12800	91
B		832	59
C		264	85



Rapidità ABCX



3° step sincronizzazione:

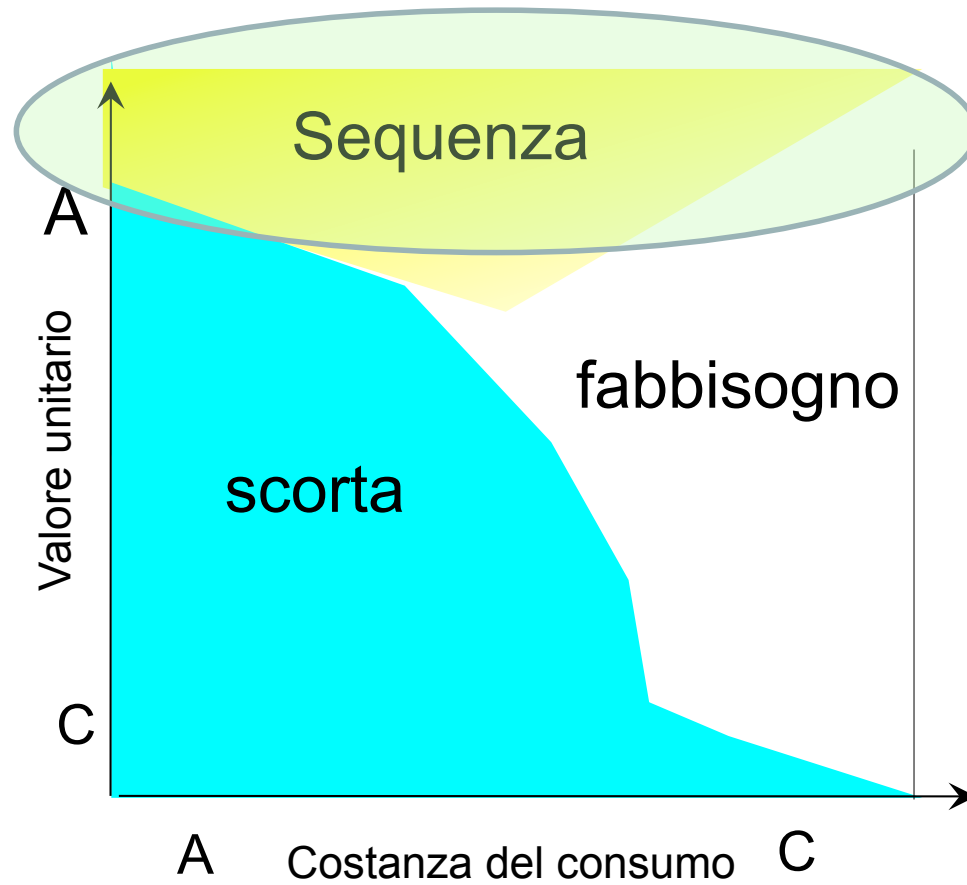
1. Riduzione degli spazi occupati
2. Riduzione del valore di magazzino

Attraverso:

- Le catene di fornitore critiche in termini rischio di obsolescenza, ingombri dei materiali, valore consegnano in logica sincronizzata al cliente/linea di montaggio.



Sincronia ABCX





SELCOM GROUP



Be innovative. **Inside.**



SELCOM GROUP