

ÉTUDE DE CAS

Gripple ensache les produits juste à côté de la machine qui les produit, pour améliorer la productivité.

Contexte

Dans un monde où beaucoup parlent d'amélioration continue, enlever une étape de la production dans un processus de fabrication, est un exploit. Dans son usine de production de kit à Sheffield, Gripple a réalisé cela, grâce l'ensacheuse de table ultra-fiable d'Automated Packaging Systems.

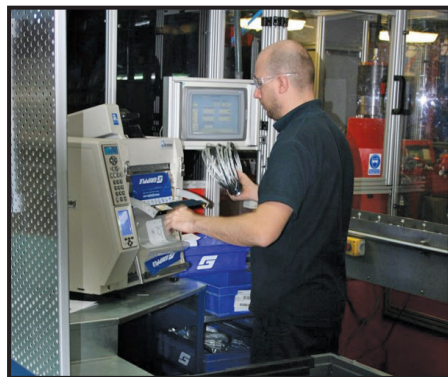
Gripple est une entreprise modèle ; ses bureaux en verre installés dans une ancienne usine de fabrication d'armes, magnifiquement restaurée, sont remplis des prestigieuses récompenses qu'elle a reçues pour l'innovation, l'excellence de l'ingénierie, l'exportation et ses actions caritatives. C'est une entreprise où tout le monde accepte le changement, en sachant que les économies effectuées sur les coûts de la main d'œuvre seront redéployées pour assurer la croissance de la société. La société connaît une remarquable expansion, d'année en année, avec des produits brevetés de plus en plus efficaces, vendus dans de plus en plus de pays.

Le Défi

L'amélioration continue fait partie de la culture de Gripple, tout autant que son engagement envers la citoyenneté et la propriété partagée. Le directeur de la production, Darren Cork explique : « Nous organisons les flux de production, en évaluant les valeurs de la production pour chaque pièce et à chaque étape. Non seulement nous connaissons le coût de fabrication d'une pièce ou d'un kit, mais nous savons exactement de quoi est composé ce coût de production, et grâce à ces informations, nous savons où effectuer les changements et les investissements qui auront le maximum d'impact. »

La production de kit de d'élingues/suspensions de Gripple a toujours inclut six étapes. Les élingues/suspensions brevetées de Gripple sont fabriquées à l'Old West Gun Works. Les fils sont coupés à la longueur, finis, enroulés et comptés par une machine, puis ils sont envoyés dans la zone d'emballage pour l'ensachage, avec le nombre requis de tendeurs de Gripple, avant d'être mis dans des boîtes, prêts pour être mis en rayon et être distribués.

« Notre zone d'emballage est alimentée par huit postes de fabrication. », explique Darren Cork. « Nos délais entre la commande et l'expédition étaient plus longs que le marché l'aurait souhaité. Nous prenons des commandes jusqu'à 17 heures, pour une livraison le lendemain, et la seule façon dont nous pouvions tenir cet engagement, avec notre ancien système, était d'avoir beaucoup de stocks de plusieurs kits. »



Nom de l'Entreprise

Gripple

Produits Ensachés

Kit de d'élingues/suspensions

Équipement Utilisé

Autobag® PS 125 OneStep™

Matériaux Utilisés

Sachet de polyéthylène d'Autobag®

Retour sur Investissement

Selon Darren Cork, les ensacheuses PS 125 seront payées en moins de 9 mois : « En supprimant une étape entière du processus de production, nous avons fait une économie de main-d'œuvre d'une valeur de £ 100 000 sur un an. »

La Solution

« On m'avait déjà demandé à plus d'une occasion, si nous allions un jour, pouvoir ensacher, juste après les machines de finition des fils. Si nous pouvions fabriquer et ensacher en une seule étape, nous serions en mesure d'obtenir des produits prêts à être livrés plus rapidement et réduire considérablement les délais. »

Automated Packaging Systems a fourni la solution - l'ensacheuse de table PS 125 OneStep est rapide, elle a un faible encombrement et peut donc être placée dans la zone du poste de travail chargé de la finition des fils, et peut gérer toutes les tailles de sacs nécessaires pour tous les kits de Gripple. Et surtout, le système PS 125 est à la hauteur de sa réputation en ce qui concerne sa facilité d'utilisation et sa fiabilité, offrant à Darren Cork et à son équipe, la certitude de pouvoir fabriquer et emballer en une seule étape, sans crainte de devoir ralentir la production.

L'ingénieur commercial d'Autobag, Mick Sorahan connaissait déjà l'entreprise Gripple - deux systèmes Autobag AB180 ont été installés dans la zone d'emballage, en 2006, et les relations entre Gripple et Automated Packaging Systems datent de plus de 20 ans.

« Gripple a acheté dix ensacheuses PS 125 OneStep au cours du dernier trimestre de 2012. », explique Mick Sorahan, « Une pour chacun des huit postes de travail de finition des fils, une pour sa zone d'emballage qui est utilisée pour les accessoires et une pour son site Gripple Europe à Obernai (France). Le machiniste prend maintenant le nombre requis de fils enroulés finis du convoyeur de sortie, et les ensache directement sur l'ensacheuse PS 125, dans un sachet refermable pré-ouvert sur lequel est imprimée notre marque en ajoutant aussi les tendeurs Gripple. L'ensacheuse PS 125 se trouve juste à côté de la machine de finition des fils, et elle est si facile à l'utiliser et si rapide, que le machiniste a amplement le temps d'ensacher les produits, sans retarder la production. »

Les Résultats

La main-d'œuvre représente 7 % des coûts d'exploitation de Gripple. Toute amélioration de l'efficacité qui engendre une réduction de la main-d'œuvre, a par conséquent, un impact énorme sur la rentabilité. Selon Darren Cork, les ensacheuses PS 125 seront payées en moins de 9 mois : « En supprimant une étape entière du processus de production, nous avons fait une économie de main-d'œuvre d'une valeur de £ 100 000 sur un an. Cette main d'œuvre déjà été redéployée, pour nous aider à faire croître l'entreprise. »

« Grâce au fait que nous puissions ensacher les produits au même rythme que nous les fabriquons, nous pouvons prendre des commandes jusqu'à 17 heures, et fabriquer les produits pour les livrer le lendemain. Cela signifie que moins de produits finis sont stockés dans l'entreprise. Nous utilisons aussi maintenant des sacs pré-imprimés, cela nous a permis d'améliorer notre image de marque et de supprimer la production d'étiquettes ; tout est imprimé directement sur les sachets maintenant. »

« Quand Mick Sorahan m'a présenté à la PS 125 OneStep nous avons également parlé des nouveaux sachets inviolables et refermables Bags-on-a-Roll™ (sachets sur rouleau) qui sont maintenant la norme pour les kits d'élingues/suspensions de Gripple. Nous avons un certain nombre de mesures de contrôle de qualité en place, pour assurer que les bonnes quantités de fils et d'accessoires soient mises dans chacun de nos kits. Lorsque, occasionnellement, des clients nous signalent des erreurs (inexactitudes), il est important que nous puissions identifier d'où vient le problème, et pour cela nous avons besoin d'être certains que les paquets n'ont pas été falsifiés ».

Conclusion

L'ensachage des produits au moment de la fabrication, grâce à l'ensacheuse PS 125 OneStep d'Autobag, nous a permis de supprimer une étape dans le processus de production des kits de Gripple. Par conséquent, les délais de livraison sont plus courts, nous avons moins de stock de produits finis, les coûts ont été considérablement réduits, et la main-d'œuvre a été redéployée. Nous avons prévu d'avoir une ensacheuse PS 125 de rechange, mais les systèmes ont été si fiables, que nous n'en n'avons pas eu besoin.

« Grâce au fait que nous puissions ensacher les produits au même rythme que nous les fabriquons, nous pouvons prendre des commandes jusqu'à 17 heures, et fabriquer les produits pour les livrer le lendemain. »

