



Soluções simples

Para melhorar o fluxo de material, empresas apostam em uma análise cuidadosa

Grandes investimentos em tecnologia nas operações quase sempre melhoram a eficiência, mas se essas medidas não forem implan-

tadas com sabedoria, podem limitar a flexibilidade e fechar muitas portas. Antes de investir em um sistema de separação integrado no novo estado da operação ou em uma estrutura de

separação cara e repleta de indicadores luminosos, considere primeiro as soluções mais simples.

Ao projetar um fluxo de materiais em um centro de distribuição, frequen-

O peso do fluxo de mão de obra e o tráfego devem ser considerados como parte integral da estratégia para o endereçamento do estoque

temente as empresas definem o perfil do seu estoque baseado num esquema de separação linear. Com essa prática, as montagens dos pedidos são processadas por uma equipe, por meio de um esquema de endereçamento baseado na velocidade do produto. Para manter a qualidade do processo, são frequentemente desprezados os inibidores cruciais de produtividade que virtualmente podem mutilar um fluxo de material e impedir a sobrecarga total de uma mão de obra em grande escala.

Considere a importância do fluxo dessa mão de obra e a forma de movimentar a carga como parte integral da sua estratégia de endereçamento do estoque e da estrutura. Teorias recentes sugerem que os colaboradores proporcionam 20% de melhorias num centro de distribuição com layout em forma de espinha de peixe.

Antes de começar a projetar novas práticas no fluxo de material, que promova otimização durante períodos de pico, não deixe fazer a você mesmo perguntas chaves como: “Você deseja mais de uma parte do equipamento na zona de separação por vez?”, “Devo adquirir mais de um separador?” ou “Será que posso implantar um separador com uma empilhadeira, no mesmo corredor simultâneo?”. Reflita sobre essas questões para encontrar quais medidas adotar em sua operação.

Controle

Sempre que endereçar a quantidade de SKUs (“stock keeping unit”, unidades distintas mantidas em estoques), preste atenção se os códigos de velocidade de localização indicam a necessidade de colocar um determinado produto próximo às docas num nível mais elevado, mas sem deixar de

levar em consideração das limitações que podem aparecer. Separadores usando carrinhos, transponders e transpaleteiras são imediatamente removidos do alcance dos colaboradores para fazer separações num nível mais elevado. Se houver mão de obra temporária durante os períodos de pico, considere essas estratégias para um melhor aproveitamento da situação:

- Empilhadeiras e seus operadores (provavelmente sua mão de obra especial) se tornam mais disponíveis numa área menos congestionada;
- Promova a expansão das atribuições de separação até mesmo para a mão de obra sazonal;
- Determine filas de separação por zonas, especialmente para seus principais produtos;
- Reserve alguns paletes para reposição do contentor da prateleira para produtos de alta velocidade;
- Leve em conta a separação expandida para colaboradores não treinados do segundo e terceiro turno;
- Não esqueça que as separações flexíveis ao nível do solo quando transportadores, empilhadeiras ou sistemas informatizados não estão disponíveis.

No caso de algumas operações que exigem muita movimentação de produto individualmente é aconselhável não estocar produtos em posições elevadas. Assegure que os operadores de empilhadeira sejam sensíveis ao tráfego de pedestres e equilibrem o momento da sua separação. Considere também a distribuição de seus códigos de velocidade para uma faixa mais ampla. Se a estocagem é feita em endereços muito próximos, pode faltar espaço para permitir “ondas” simultâneas tanto de operadores quanto de equipamentos. []