

# ESTUDIO DE CASO

## Gripple Empaqueta Junto a la Máquina para Aumentar la Productividad.

### Antecedentes

En un mundo en el que todos hablan con fluidez el idioma de la mejora continua, eliminar por completo un paso del proceso de producción sigue siendo un logro que merece ser celebrado. En su fábrica de producción de kits en Sheffield, Gripple ha logrado este objetivo al incorporar la empaquetadora en bolsas de escritorio ultraconfiable de Automated Packaging Systems.

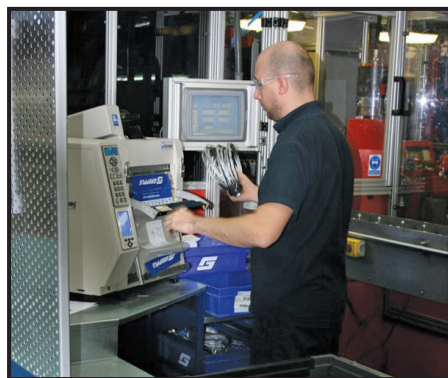
Gripple es una empresa modelo; las vitrinas que se encuentran en esta fábrica de armas bellísimamente restaurada están repletas de prestigiosos premios a la innovación, a la excelencia en ingeniería, a la exportación y al trabajo solidario. Es una compañía en la que todos buscan la innovación y el cambio, seguros de que cuando se reduce la mano de obra necesaria para una tarea, se la reasigna para posibilitar el crecimiento de la compañía, que, año tras año incorpora nuevos productos patentados que se venden en más y más países y que se fabrican cada vez con más eficiencia.

### El Desafío

La motivación por la mejora continua forma parte de la cultura de Gripple, al igual que su compromiso con la ciudadanía y la responsabilidad compartida. El gerente de producción, Darren Cork, explica: "Planificamos el flujo de producción calculando los valores de cada pieza en cada etapa. No solo sabemos cuánto cuesta fabricar una pieza para un kit, sino que sabemos además cómo se ha generado ese costo de producción y con esa información podemos determinar dónde generarán su mayor impacto las innovaciones y la inversión que realizamos."

Producir los ganchos y kits de suspensión Gripple ha sido siempre un proceso que involucra seis etapas. Las eslingas de los ganchos se fabrican en The Old West Gun Works. Los cables se cortan con el largo requerido, se les da acabado, se enrollan y se cuentan usando máquinas especiales. Luego se los envía al área de embalaje, donde se los empaqueta junto con el número necesario de tensores, y finalmente se los embala en cajas que se colocan en paquetes para colocar en las estanterías, ya listos para su distribución.

"Tenemos un área de embalaje que recibe los resultados de ocho estaciones de producción," dice Cork. "Como resultado, el tiempo insumido para tener una orden lista para el envío era demasiado prolongado y no lográbamos satisfacer la demanda del mercado. Recibíamos órdenes hasta las 5 p.m. que debíamos entregar al día siguiente, pero la única forma de cumplir con ese compromiso con el sistema anterior era conservando en stock grandes volúmenes de diferentes kits."



### Nombre de la Empresa

Gripple

### Productos que se Empaquetan

Ganchos y kits de suspensión

### Equipo Utilizado

Autobag® PS 125 OneStep™

### Materiales Utilizados

Autobag® bolsas en rollo

### Retorno de Inversión

Según Darren Cork, la inversión realizada en las PS 125 se recuperará en menos de nueve meses: Al suprimir un paso completo del proceso de producción, hemos logrado ahorrar £100 000 de un año a otro."



## La Solución

"Me preguntaron en más de una oportunidad si alguna vez íbamos a poder embalar directamente desde las máquinas que daban acabado a los cables. Si podíamos fabricar y embalar en un solo paso, podríamos obtener productos terminados más rápido y reducir significativamente los tiempos de producción."

Automated Packaging Systems nos dio la respuesta: su empaquetadora de escritorio PS 125 OneStep es rápida, ocupa una superficie muy pequeña que permite instalarla dentro de la estación de trabajo donde se da acabado a los cables y nos permite trabajar con la gama de tamaños de bolsas que necesitamos para todos los kits de Gripple. Y, por sobre todas las cosas, el sistema PS 125 tiene bien merecida su reputación. Este equipo confiable y fácil de usar le ha permitido a Darren Cork y a su equipo producir y embalar en un solo paso sin detener la producción.

El ingeniero de ventas de Autobag Mick Sorahan ya conocía el negocio de Gripple. En 2006, se habían instalado dos sistemas Autobag AB180 en el área de embalaje, y la relación entre Gripple y Automated Packaging Systems tenía ya más de veinte años.

"Gripple compró diez empaquetadoras en bolsas PS 125 OneStep durante el último trimestre de 2012," explicó Mick Sorahan, "una para cada una de sus ocho estaciones de acabado, una para usarla en la envoltura de accesorios en el área de embalaje y otra para su planta de Gripple Europe en Obernai (Francia). El operario ahora retira de la cinta transportadora el número requerido de cables acabados que ya se encuentran enrollados y, usando la PS 125, los embala directamente, junto con los tensores Gripple, dentro de una bolsa resellable previamente abierta que lleva la identificación de la marca. Como la PS 125 se coloca junto a la máquina de acabado de cables y su uso es sumamente rápido y sencillo, el operario cuenta con tiempo suficiente para completar la fase de embalaje sin detener la producción."

## Los Resultados

La mano de obra representa en 7 % de los costos operativos de Gripple. Toda mejora en la eficiencia que genere una reducción de la mano de obra tiene, en consecuencia, un impacto significativo en la rentabilidad. Según Darren Cork, la inversión realizada en las PS 125 se recuperará en menos de nueve meses: "Al suprimir un paso completo del proceso de producción, hemos logrado ahorrar £100 000 de un año a otro. Esta mano de obra se ha reasignado a otras tareas para contribuir al crecimiento de la empresa."

"Como ahora embalamos al mismo ritmo que producimos, podemos aceptar órdenes hasta las 5 p.m. para fabricar y entregar la producción al día siguiente. Esto significa menos producto terminado detenido en la compañía. También hemos adoptado las bolsas preimpresas, lo que mejora la imagen de nuestra marca y nos permite prescindir de las etiquetas impresas por separado. Ahora todo se imprime directamente sobre la bolsa."

"Cuando Mick Sorahan me presentó la PS 125 OneStep me habló también de las nuevas bolsas en rollo resellables con precinto de seguridad bolsas en rollo que ahora son las bolsas estándar de los kits de ganchos Gripple. Implementábamos una serie de medidas de control de calidad para garantizar las cantidades exactas de cables y accesorios en cada uno de nuestros kits. Cuando alguna vez los clientes nos informan sobre falencias en la exactitud de los kits, es importante poder identificar dónde han ocurrido los problemas y, para hacerlo, necesitamos asegurarnos de que nuestros paquetes no hayan sido alterados".

## El Futuro

La posibilidad de embalar en el punto de producción usando la Autobag PS 125 OneStep ha eliminado por completo un paso en el proceso de producción de los kits Gripple. En consecuencia, los tiempos de producción se han reducido, se acumula menos producto terminado en el depósito, los costos han disminuido notablemente y la mano de obra se ha reasignado a otras tareas. Habíamos pensado en comprar una PS 125 de repuesto, pero los sistemas son tan confiables que no ha sido necesario.

*"Como ahora embalamos al mismo ritmo que producimos, podemos aceptar órdenes hasta las 5 p.m. para fabricar y entregar la producción al día siguiente. Esto significa menos producto terminado detenido en la compañía."*

