

LOJIST rivoluziona il supermarket di Whirlpool con la tecnologia Pick-to-Light

L'hub europeo per la realizzazione dei piani cottura di Whirlpool ha introdotto nei propri supermarket la tecnologia Pick-to-Light delle Electronic Shelf Label per garantire la massima correttezza nell'asservimento delle linee produttive.

Il nuovo processo, digitalizzato e orchestrato da LOJIST, ha portato alla completa rimozione della carta e permesso all'azienda di ridurre drasticamente gli errori e i tempi di training degli operatori.

Stabilimento Whirlpool di Melano



Whirlpool Corporation nel 2015 ha realizzato l'hub europeo per la produzione dei piani cottura destinati ai mercati EMEA presso il proprio stabilimento di Melano, frazione di Fabriano (AN). Qui, attraverso 12 linee produttive, fluiscono circa 1.5 milioni di elettrodomestici ogni anno. Nel 2021, anche grazie alla partnership con KFI, il plant ha ottenuto il "Bronze Level" a certificazione dell'impegno nel miglioramento continuo in termini di sicurezza, qualità, produttività ed efficienza nell'ambito del programma "Word Class Manufacturing".

Obiettivi del cliente

- Riduzione degli errori
- Maggiore ergonomia
- Digitalizzazione del processo

Risultati raggiunti

- Azzeramento degli errori
- Training time ridotto di circa l'80%
- Maggiore comfort e sicurezza per gli operatori
- Eliminazione del 100 % della carta



LA SFIDA

Obiettivo zero difetti: a partire dal picking

Presso il plant Whirlpool il ciclo produttivo dei piani cottura è distribuito su 4 linee di assemblaggio, rifornite da 2 supermarket strutturati per ospitare fino a 4.500 componenti diversi.

La produzione gestisce la complessità derivante dall'assemblaggio di oltre 600 prodotti differenti, con un processo di prelievo basato su fogli di carta che generava errori, dati non sempre affidabili e il rischio di perdere o danneggiare i supporti cartacei.



LA SOLUZIONE

LOJIST, la piattaforma che ottimizza le logiche di processo nell'intralogistica

La squadra di progetto ha deciso di intervenire su uno dei supermarket puntando sulla tecnologia Pick-to-Light delle etichette elettroniche. Le ESL sfruttano diversi colori di LED per guidare il lavoro di più operatori contemporaneamente e aggiornano i propri display, riportando i quantitativi da prelevare e il numero della missione in corso.

L'integrazione della soluzione con il gestionale SAP MII di Whirlpool è assicurata da LOJIST, la piattaforma Software KFI che abilita l'utilizzo delle più evolute tecnologie di campo secondo logiche di processo ottimizzate. Lato client, l'applicazione mostra a terminale la lista delle commesse in ordine cronologico, imponendo all'operatore di seguire una certa consequenzialità, mentre l'amministratore visualizza in tempo reale i dati dei processi operativi. In questo modo, attraverso cruscotti grafici, è possibile monitorare lo stato di avanzamento delle attività.



LOJIST

Attraverso la sua piattaforma WES, KFI eccelle nell'integrazione delle tecnologie Pick-to-Light nei processi e nei sistemi aziendali per il prelievo e la ventilazione degli articoli. Agendo come interfaccia con ERP, WMS, MES e altri sistemi gestionali, LOJIST fornisce un accesso centralizzato ai dati derivanti dalle soluzioni per l'order fulfillment, facilitando così l'orchestrazione dei processi aziendali

I RISULTATI



Nessun errore e minor training time grazie alle ESL



Nelle prime settimane dall'implementazione nessun componente errato ha raggiunto la linea produttiva e il tempo di formazione del personale è calato di circa l'80%. La digitalizzazione dei dati inoltre ha permesso di ottimizzare la gestione, migliorare l'ergonomia degli operatori e il completo abbandono della carta, con effetti positivi sulla sostenibilità.

"Inizialmente il cambiamento ha comportato una certa resistenza. Gli operatori più esperti erano abituati a fare affidamento sulla propria memoria ma ora, grazie alle luci, lavorano meglio e si sentono più sicuri"

Gaetano Perticone, WCM Engineer

Il prossimo obiettivo è l'estensione dell'impianto al secondo supermarket.



"La forza di una soluzione di questo tipo è che è estendibile su larga scala a tutto il magazzino, ed è questa la direzione in cui Whirlpool sta procedendo. È un progetto di cui siamo molto orgogliosi e che presentiamo sempre con piacere ai colleghi di altri plant o ai membri del Management in visita".

Eleonora Notarpietro, Supply Chain Manager

Con una costante propensione all'innovazione e al miglioramento continuo, dal 1991 KFI supporta le aziende della Supply Chain nell'implementazione di tecnologie e soluzioni, avviandole all'Industria 5.0. La mission di KFI consiste nel colmare il divario tra le moderne tecnologie di campo e le logiche di business attraverso l'integrazione con i principali sistemi gestionali, ponendo le proprie competenze e servizi a disposizione delle imprese, di qualsiasi dimensione esse siano.

KFI – We Are KEY FOR INDUSTRY

Via delle Scienze 21, 20082 Binasco MI - Italia
Ph. +39 02 905731 - info@kfi.it - www.kfi.it

Case Study WHIRLPOOL - KFI Key For Industry

