

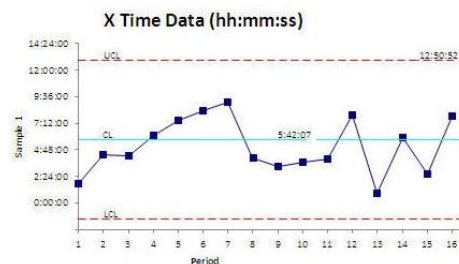
Six Sigma în Logistică

Pentru a utiliza îmbunătățirea continuă în logistică putem folosi Six Sigma. Six Sigma este o metodologie de îmbunătățire continuă în 5 pași (Definire – Măsurare – Îmbunătățire – Control) care poate ajuta la îmbunătățirea activităților. Exemple de indicatori măsurabili în logistică ar fi: Timpul de predare (t); timpii morți (Tm); volumul stocurilor interfazice (S), numărul de erori de logistică ce au cauzat opriri (n) sau procentul de folosire al timpului disponibil (%F), etc.

Un exemplu de proiect de succes utilizând Six Sigma este “Reducerea timpilor de staționare a liniilor cauzată de probleme de logistică”. Indicatorul cheie ce dă performanța procesului este Y% - procentul de opriri din cauze de logistică raportat la total timp disponibil notat (Td). Acest indicator ar trebui să fie cât mai mic posibil și este esențial pentru satisfacția clientului (timpul de livrare), dar în același timp și pentru reducerea costurilor.

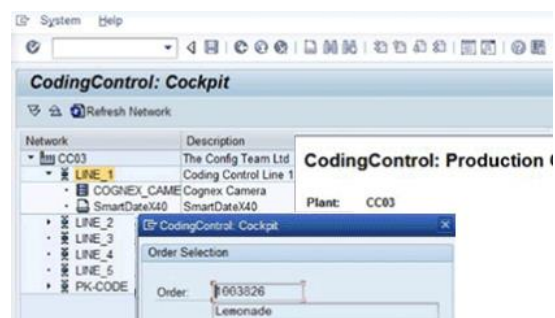


În **Definire**, se identifică procesul și echipa ce va lucra la proiect. Unele specifice acestei faze ar fi: Harta procesului și colectarea vocii clientului. Se colectează date și se măsoară timpii morți (Tm), apoi se calculează raportul $\%Y = Tm/Td * 100$ cât și variația acestora în timp cât și parametri care l-ar influența pe acesta, *x-i* (faza de **Măsurare**). Identificarea *x-ilor* se poate face prin una din următoarele metode: Brainstorming, Analiza Cauză – Efect, 5 De ce, IPO. %Y ar este influențat de: numărul ce comenzi de producție pe zi (C), indicele diferență dintre stocurile reale și cele din sistem (i%), timpii morți cumulați de la toate liniile (Tm), numărul de persoane alocate aprovizionării liniilor, etc. Acești parametri se numesc cauze potențiale.



În faza de **Analiză** cauzele potențiale pot deveni cauze rădăcină prin folosirea unor tehnici mai avansate de genul Testarea Ipotezelor. După ce am găsit cauzele rădăcină, în cazul nostru indicele diferență dintre stocurile reale și cele din sistem (i%), se trece la identificarea unor soluții care puse în practică ar elimina sau diminua efectele negative pentru care a fost făcut proiectul (faza de **Îmbunătățire**).

Se pot folosi următoarele instrumente: Brainstorming, DOE (Design Of Experiment), Poka Yoke. Alegerea celor mai eficiente soluții, sau a celor mai rapide, după caz, se poate face cu ajutorul Diagramei de prioritizare de exemplu. În cazul nostru “Modificarea zilnică în sistem (SAP) a materialelor eliberate din magaziiile de materiale (orele 10 cel târziu pentru materialele livrate din depozit în ziua anterioară)” a fost soluția aleasă.



În faza de **Control** au fost modificate documentele Sistemului de Management al Calității – procedura “Descărcarea materialelor eliberate din magazii în SAP la Cap 4, frecvența introducerii în sistem”. După implementare %Y s-a redus de la 5% la 2% și s-a estimat un câștig financiar anual de 50000 USD iar evaluările primite de la clienți au crescut de la grad B la grad A.

Vă invităm la cursurile Six Sigma organizate de Effective Flux pentru a putea beneficia de avantajele acestei metodologii.