



LOJIST porta il Pick by Light in pole position

Nello stabilimento di Borgo Panigale (BO) Ducati ha introdotto la tecnologia Pick-by-Light wireless per garantire la massima efficienza nell'asservimento delle postazioni di assemblaggio delle sue motociclette. Il nuovo processo, digitalizzato e orchestrato da LOJIST, ha portato ad un netto calo degli errori e permesso di ridurre drasticamente i tempi di training degli operatori.



Ducati Motor Holding S.p.A.



Il progetto presso lo storico stabilimento Ducati di Borgo Panigale (BO) ha preso avvio dalla linea di produzione delle famiglie Monster, SuperSport e DesertX: un'area preposta all'assemblaggio di 130 versioni di moto e alla gestione di circa 200 diversi componenti, con la possibilità di realizzare fino a 150 motoveicoli al giorno. Successivamente la soluzione Pick By Light è stata estesa all'area di assemblaggio del Diavel e XDiavel, a quella degli impianti ABS, ed è infine pronta per divenire operativa anche presso la linea di produzione della famiglia del Multistrada.

Obiettivi del cliente

- Velocizzare la fase di addestramento degli operatori
- Ridurre gli errori di prelievo (quantitativi e qualitativi)
- Aumentare il pick rate
- Migliorare l'ergonomia

Risultati raggiunti

- Riduzione training time del 90%
- Riduzione delle difettosità
- Flusso produttivo sempre costante
- Mantenimento dei costi al crescere della complessità
- Aumento della produttività

LA SFIDA

Un supermarket da mettere a punto



LA SOLUZIONE

Semaforo verde per il pick by light



Con l'introduzione di LOJIST, KFI ha reso possibile l'interfacciamento tra SAP e un innovativo sistema Pick By Light wireless. Il software gestisce infatti dei dispositivi SpeedyPick Air che, mediante una semiotica basata su una combinazione di luci colorate e lampeggi, consentono contemporaneamente a più operatori di

Il processo di prelievo dal supermarket preposto all'asservimento della linea di produzione delle famiglie Monster, SuperSport e DesertX veniva gestito da 3 addetti che operavano guidati da liste cartacee, facendo spesso affidamento sulla propria memoria. Questo determinava difettosità per prelievi errati o mancati, e periodi di training di 1 o 2 settimane prima che i nuovi addetti imparassero a comporre i kit correttamente.

Con l'aumento delle versioni di moto da produrre e del mix dei componenti, Ducati ha avvertito l'esigenza di introdurre un sistema flessibile e facilmente riprogrammabile in grado di semplificare e digitalizzare il processo.

localizzare i componenti, visualizzare a display le quantità e confermare i prelievi con la pressione di pulsanti.

Dopo aver selezionato da terminale la distinta di prelievo e aver composto il kit seguendo le indicazioni luminose, l'addetto allega la stampa automatica degli item prelevati e invia il tutto alle postazioni di assemblaggio. Parallelamente, l'amministratore visualizza in tempo reale i dati dei processi operativi e gestisce gli SpeedyPick associandoli alle aree, ottimizzandone il consumo della batteria e monitorandone gli stati.

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, MES, WMS 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



L'efficienza impenna

Il processo ridisegnato da KFI e dal management di Ducati ha consentito un netto miglioramento dell'ergonomia degli operatori, che ora possono effettuare il picking a mani completamente libere e arrivare meno stanchi a fine giornata. Ciò si è tradotto in un considerevole calo degli errori, da quelli derivanti dalla scelta della lista cartacea sbagliata a quelli legati ad un eccessivo ricorso alla memoria. Per Adriano Daniotti infatti:



"La soluzione è entrata in punta di piedi all'interno della produzione ma ora non possiamo più farne a meno, tanto che il progetto è stato esteso ad un totale di 4 aree. Il vantaggio più evidente, al netto della riduzione delle difettosità, riguarda l'efficientamento nella fase di addestramento, scesa da due settimane alle poche ore necessarie a illustrare il funzionamento del sistema Pick By Light. L'attività è ora più semplice, ma non solo, l'operatore è più tutelato e lavora più serenamente"

Adriano Daniotti, Ducati Improvement Process



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 DUCATI - KFI Key For Industry

