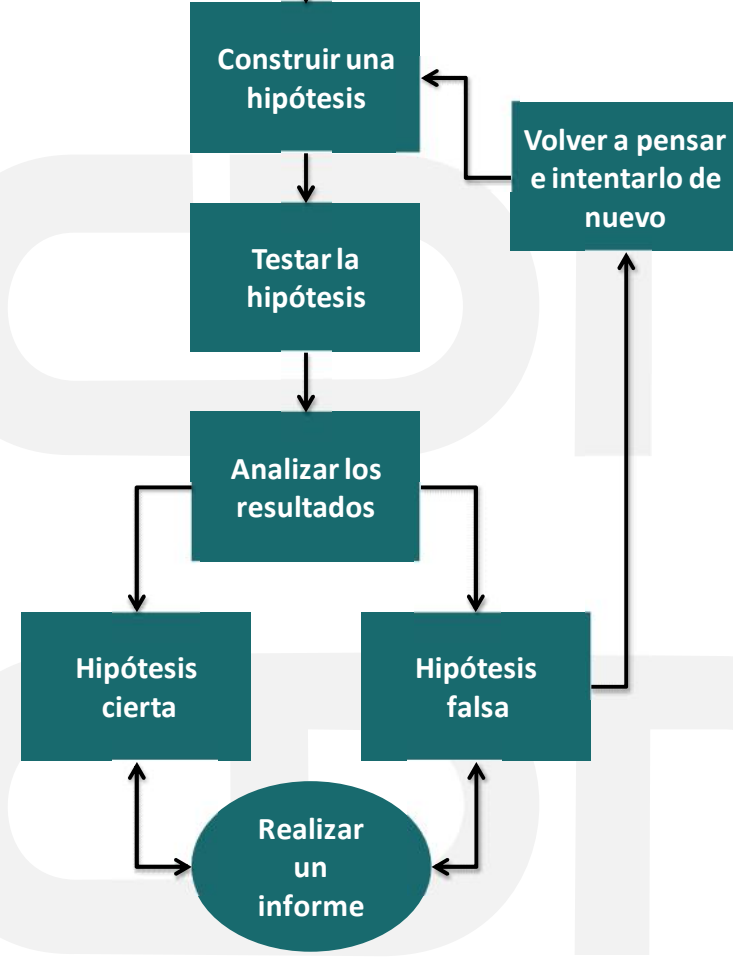


El Cuadro de Mando Dinámico

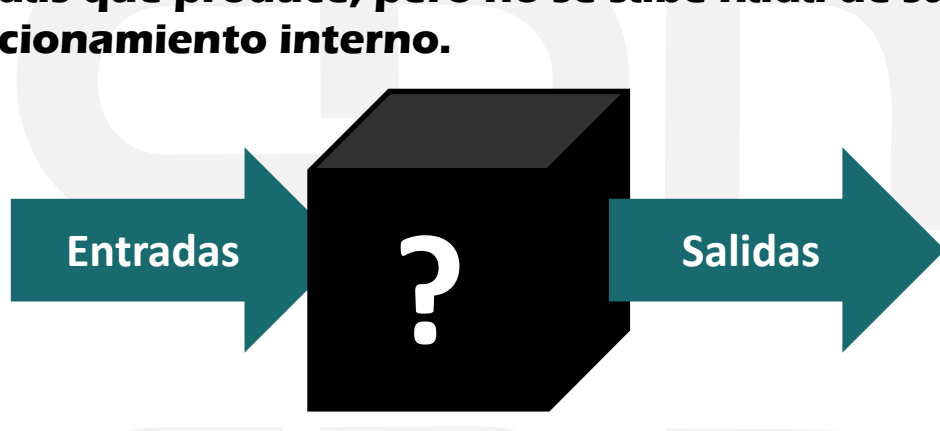
Acabar con la Caja Negra

Método científico para la toma de decisión

Tomar decisiones en una empresa es una tarea difícil porque cada uno tiene su opinión. Aplicar el método científico a las decisiones nos permite elegir basándonos en criterios objetivos



Para tomar decisiones siguiendo el método científico lo primero es acabar con la caja negra del almacén. Una caja negra es todo sistema que se analiza desde el punto de vista de las entradas que recibe y de las salidas que produce, pero no se sabe nada de su funcionamiento interno.



Es una forma tradicional de organización en los almacenes donde se sabe lo que se compra y lo que se vende pero se desconoce como realmente se opera dentro del almacén.

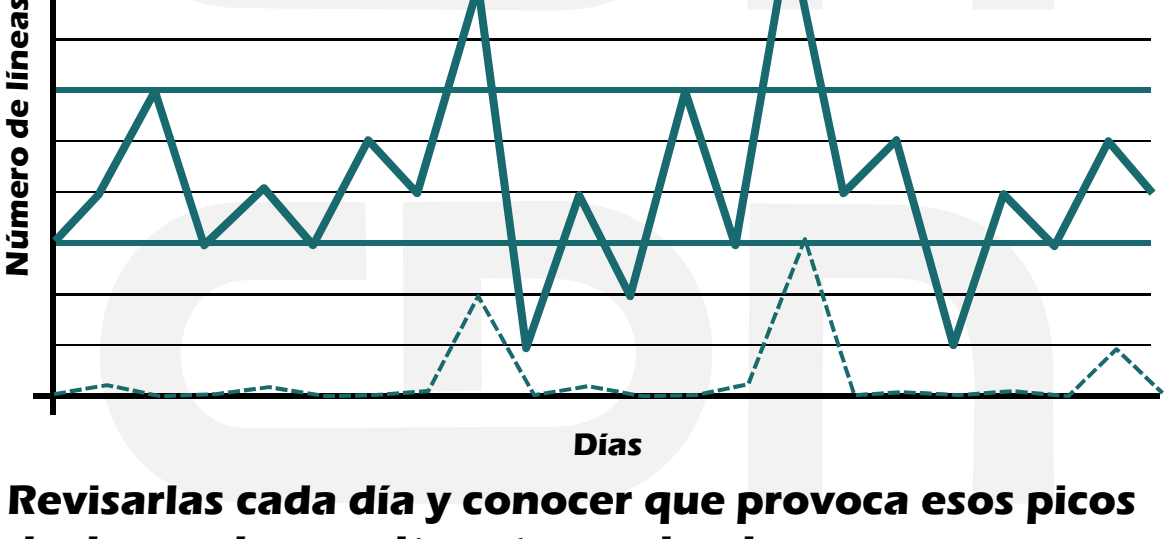
- No se puede mejorar nada que no esté controlado
- No se puede controlar nada que no esté medido
- No se puede medir nada que no se haya definido
- No se puede definir nada que no se haya identificado



Líneas de Recepciones / Expediciones

Mide la capacidad de procesamiento de líneas de nuestro almacén y la variabilidad de llegada de las líneas

Muestra el número de líneas que se colocan y el de las que se preparan, y cuantas de estas se hacen tarde.



Revisarlas cada día y conocer que provoca esos picos de demanda permite actuar sobre las causas que provocan los retrasos y la variabilidad.

Estudio de rutas

Mide la puntualidad de las entregas a los clientes y la carga de trabajo de las diferentes rutas.

Muestra para cada día el número de entregas y de bultos que se han repartido así como la puntualidad de la salida de la furgoneta y de la entrega en el cliente.



Revisarlas cada día y conocer que provoca los retrasos permite actuar sobre las causas que los provocan.

Productividad Resumida

Mide cada día la actividad de cada trabajador por cada una de las horas.

Muestra para cada trabajador el número de líneas que se colocan y el de las que se preparan.

	Hora 1	Hora 2	Hora 3	Hora 4	Hora 5	Hora 6	Hora 7	Hora 8
Operario 1	x	o	x	o	x	x	x	o
Operario 2	o	o	o	o	o	x	x	o
Operario 3	x	x	x	x	x	o	x	o
Operario 4	x	x	x	x	x	x	x	x
Operario 5	x	x	x	x	x	x	x	o
Operario 6	x	o	o	o	o	x	x	o
Operario 7	x	o	x	o	x	x	x	o
Operario 8	x	x	x	x	x	x	x	o

Revisarlas cuando hay retrasos permite definir que trabajadores no están orientados con la actividad del almacén en cada momento.

ABC de disponibilidad

Mide cuantos de los materiales que vendemos no tenemos en stock en un momento determinado.

Muestra para cada tipología ABC de artículos cuantas referencias no se encuentran en stock.

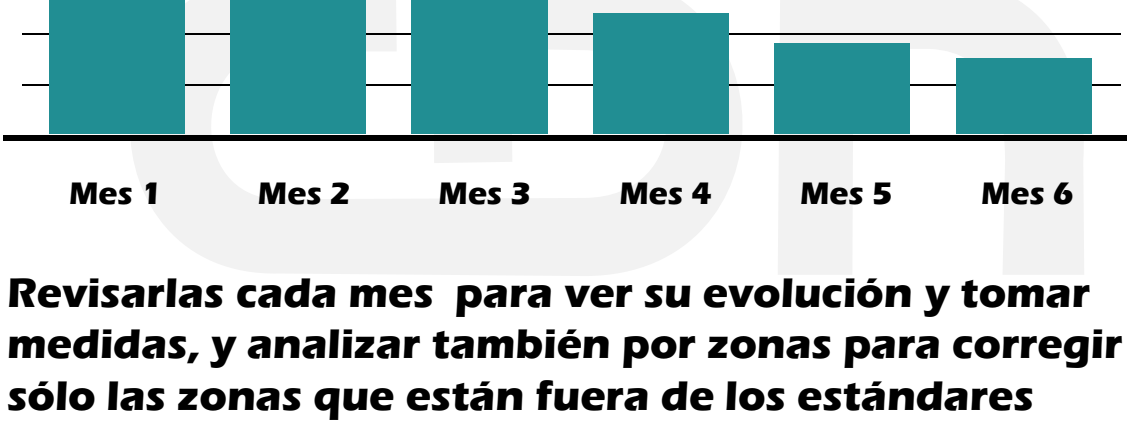
	Referencias	Disponibles	Rupturas	Porcentaje
Referencias SA	9.999	9.000	999	10%
Referencias A	9.999	9.000	999	10%
Referencias B	9.999	9.000	999	10%
Referencias C	9.999	9.000	999	10%
Referencias SC	9.999	9.000	999	10%

Revisarlas periódicamente para poder determinar el nivel de disponibilidad aceptable por cada familia de productos.

Estudio de inventarios aleatorios

Mide los errores de inventario que tenemos en nuestro almacén.

Muestra por meses las ubicaciones que se han muestreado y cuantas tienen error



Revisarlas cada mes para ver su evolución y tomar medidas, y analizar también por zonas para corregir sólo las zonas que están fuera de los estándares

Ocupación de ubicaciones

Mide cuantas ubicaciones nos quedan libres en cada una de las zonas del almacén.

Muestra el número de ubicaciones y el número de ubicaciones libres por corral.

	Ubicaciones Totales	Disponibles	Ocupadas	Porcentaje
Corral 1	9.999	999	9.000	10%
Corral 2	999	400	599	40%
Corral 3	499	200	299	40%
Corral 4	99	1	98	1%
Corral 5	99	90	9	91%

Revisarlas periódicamente para poder determinar la capacidad de almacenamiento que queda libre en cada zona.