

Las herramientas de la Logística Dinámica

La logística dinámica es un modelo de trabajo para una mejor ejecución y optimización de las actividades logísticas. Basado en el Toyota Production System o Lean Manufacturing CDN adapta estas técnicas al área logística

Think **CDN**

Estas son las herramientas esenciales, no porque individualmente mejoren sustancialmente la productividad, sino porque todas unidas producen la mejor ejecución posible de las tareas logísticas, lo que denominamos el **Almacén Dinámico**

5S

Eliminar las pérdidas de tiempo que resultan de tener un almacén desordenado y de un área de trabajo mal organizada



Análisis ABC

Los productos A son las de mayor volumen de ventas por lo que son muy importantes para la rentabilidad de la empresa. Los artículos B son moderadamente importantes. Los artículos C son de bajo volumen de ventas pero también son muy importantes para la imagen de servicio de la empresa. Las gestión de cada tipo debe ser diferenciada.



Andon

Son señales de alarma en tiempo real que deben ser fácilmente visibles y que llaman la atención inmediata sobre los problemas que están ocurriendo. Permiten la reacción rápida ante las incidencias del día a día.



Análisis de cuellos de botella

Identificar las tareas que mantienen una capacidad menor a la necesaria permite tomar las medidas para eliminar esos embudos. Mejorar el eslabón más débil refuerza toda la cadena.



Autopista de la preparación

La preparación mediante carriles donde operan células de trabajo diferenciadas permite reducir los tiempos de ciclo y los inventarios. Cada célula opera con aquellos materiales que son similares y que tienen cierta proximidad.



Flujo continuo

Hacer que todas tareas se unan en una única cadena, funcionando todas ellas como una unidad mediante la eliminación de los stocks intermedios.



Visita al gemba

Bajar al lugar en que ocurre la acción para observar en directo y hablar con los empleados que realizan las tareas. Fomentar el espíritu de la completa comprensión de las causas bajando al suelo de los almacenes.



Nivelado de la producción

Es una técnica de programación del trabajo en la que las cargas se suavizan mediante la planificación en periodos de tiempo más cortos, creando planes de trabajo uniformes. Reducir el stock y las necesidades de recursos os mediante las técnicas para mantener un flujo constante tanto en entradas como en salidas.



5 por qué

En los análisis a veces es difícil identificar la causa raíz de un problema. Esta herramienta permite detectarla de una manera más fácil permitiendo una mejor comprensión de las dinámicas de los procesos.



Mejora continua (Kaizen)

Aprovecha el talento de los empleados para crear un constante aporte de ideas de mejora que reducen los costes y mejoran la productividad paso a paso, pero de forma continuada.



Justo a tiempo (Just in time)

El recibir el producto del proveedor y realizar las entregas en el plazo exacto reduce las necesidades de stocks de seguridad, mejora la tesorería y reduce las necesidades de espacio de almacenamiento.



Grupos Autónomos de Trabajo

Con esta herramienta se dotan de autonomía a los operarios que ya son capaces de detectar y eliminar los errores y anomalías, disponiendo de los elementos para organizar sus tareas para que se cumplan los objetivos de rentabilidad y servicio.



Flujo sincronizado de materiales

La mejor forma de reducir los inventarios en las redes de almacenes es reaprovisionar lo mínimo necesario en el momento necesario. En grandes inventarios se automatizan con los sistemas informáticos.



Gestión con stocks unitarios

En las redes de almacenes con reaprovisionamiento diario el stock debe ser el consumo medio diario. Como el número de referencias con venta diaria es muy baja el stock ideal suele ser la unidad. Es el complemento perfecto a la herramienta Vendo una Compro una.



Diagrama de recorridos

Los movimientos son una de las tareas improductivas. La mejor manera de minimizarlos es mediante el análisis de los recorridos necesarios para la realización de las tareas.



Indicadores clave de rendimiento

- *Tienen que estar respaldados por una **estrategia** empresarial y deben establecerse en función de unos **objetivos**
- *Se definen en un contexto de una empresa en un sector determinado y **deben pues compararse** con otros actores
- *Para que las métricas sirvan como impulsores de las acciones de mejora deben **reflejarse a lo largo del tiempo**
- *Deben servir para la toma de decisiones y acciones concretas por lo que deben **agruparse en torno a áreas de decisión**



Cuadro de mandos

El cuadro de mandos recoge los principales indicadores de la marcha de los sistemas logísticos. Con un rápido vistazo controlamos que seguimos dentro de los valores establecidos como óptimos.



Eliminación de mudas

Los mudas o desperdicios son los causantes de sobrecostes y retrasos. Son siete: Sobrecompra, transporte, inventarios en proceso, tiempos de espera, movimientos innecesarios, trabajos sin valor y defectos.



Eficacia general del equipo

Permite tener un punto de referencia y una medida de comparación para reducir las causas que provocan la baja productividad al introducir en una sola herramienta las bajas, el absentismo, las tareas improductivas y la productividad de los trabajadores.



Eliminar errores (Poka-Yoke)

Cambia la perspectiva del control de errores por inspección a la eliminación de errores mediante cambios en los procesos de trabajo que eviten el cometer errores. No cometer errores es más barato que ir corrigiéndolos.



Cambio rápido de tarea (SMED)

Combatir la variabilidad en los flujos de trabajo mediante la creación de equipos disciplinados, tareas sencillas y estandarizadas y técnicas para detectar las necesidades y cambiar de tareas rápidamente.



Estandarización de tareas

Sólo hay una mejor forma de hacer las cosas y esa debe estar clara, perfectamente definida y escrita para que no existan diferentes visiones o interpretaciones.



Takt time

Takt significa en alemán ritmo, compás. Takt time es el ritmo al que debe trabajar para satisfacer la demanda del cliente.



Almacén visual

Dotar al almacén de zonas pulmón bien delimitadas para permitir que todo el mundo pueda controlar fácilmente la situación real de cada uno de los procesos y determinar las medidas correctoras.



Plan general del almacén

Diseñar el almacén pensando a largo plazo, pensando que seguramente un día estará lleno y dotándolo de flexibilidad para adaptarse a las posibles eventualidades del futuro.



Ubicación dinámica

Colocar los productos de forma dinámica permite aprovechar las ubicaciones que quedan libre aprovechando al máximo el espacio sobrante mediante fórmulas matemáticas.



Diagrama de procesos

La mejor manera de entender los procesos es ponerlos por escrito. Las herramientas gráficas para describir los procesos son una gran herramienta de mejora.



Reuniones matinales

Cada día es diferente y cada día tiene sus propios retos. Reunir al personal durante diez minutos cada mañana permite enfrentar los retos de cada día de forma coordinada.



Comisión de hombres sabios

Nadie conoce mejor un proceso que la persona que lo hace cada día. Contar con los empleado es la más eficiente forma de mejorar.



Retribución variable

Fijar objetivos claros y medibles y premiar al personal por la consecución de dichos objetivos motiva al personal.



Jidoka

Dotar a los empleados de las herramientas para que los errores se propaguen aguas abajo a lo largo de los procesos productivos hasta llegar al cliente. Los errores se detectan, arreglan y se eliminan las causas en el momento que se producen.

