

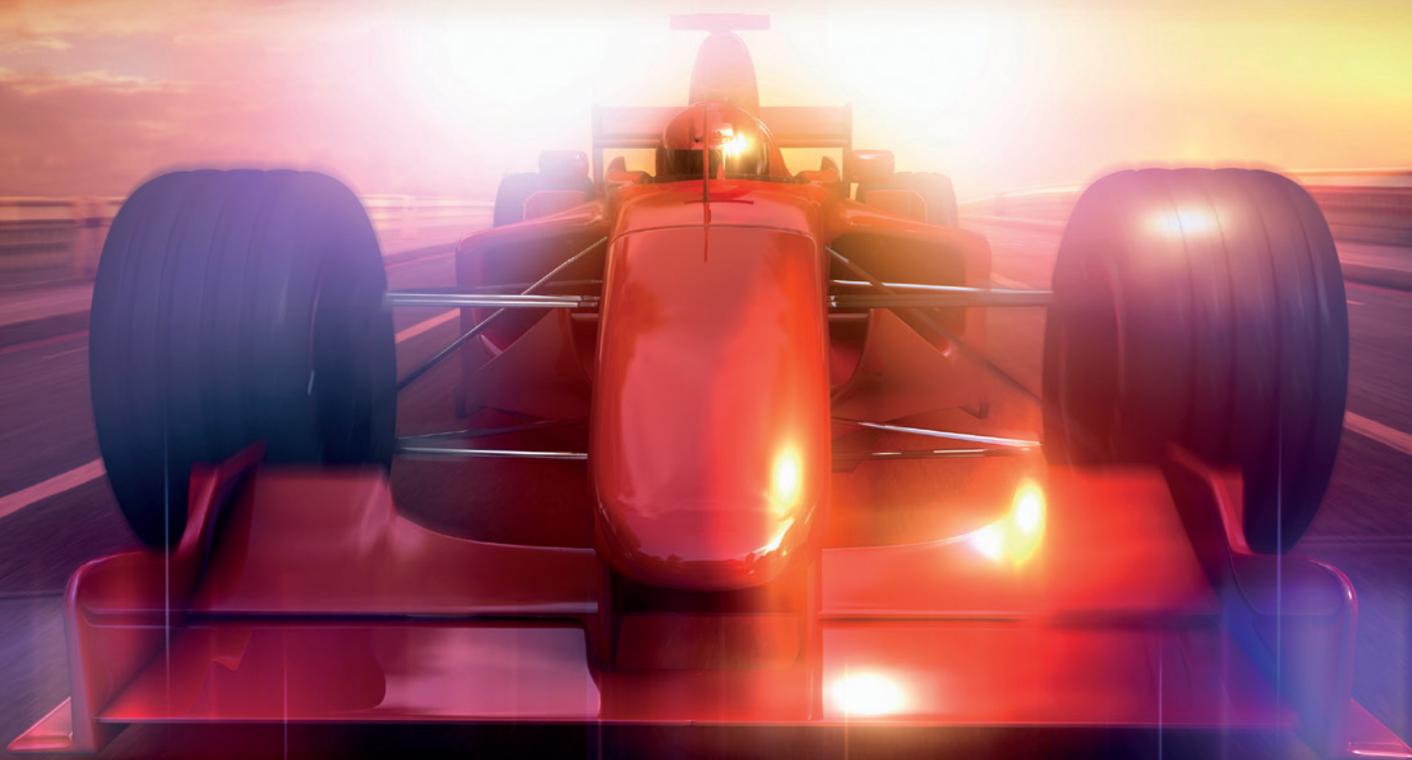
La revista para el profesional de manejo de materiales

EUREKA

N.º 32

Primavera 2019

www.eurekapub.es



EL ESPECTÁCULO MÁS VELOZ DEL MUNDO

La trepidante logística de la Fórmula 1

EN ESTE NÚMERO

Que se haga la luz

Cómo beneficia a la plantilla un almacén mejor iluminado.

Escoja su preferencia para la recogida

Opciones para el diseño del proceso de recogida de pedidos.

Gestionar la gestión

Qué pueden hacer los gerentes para mejorar la seguridad.

COORDINADORA EDITORIAL:

Monica Escutia

EDITORIA ASOCIADA:

Virpi Tynkkynen

EDITOR COLABORADOR:

Gay Sutton

Gian Schiava

Mark Nicholson

Ruari McCallion

DIRECTOR CREATIVO:

Dave Hobbs

PRODUCIDA POR:

gu9creative

IMPRESA/DISTRIBUIDA POR:

BTB Mailflight, UK

PUBLICADA POR:

Cat® Lift Trucks, Hefbrugweg 77,

1332 AM Almere

Los Países Bajos

NO SE PIERDA
www.eurekapub.es



Aquí podrá acceder a otros artículos e información útil.

SÍGUENOS



©2019, MCFE. Todos los derechos reservados. CAT, CATERPILLAR, BUILT FOR IT, sus respectivos logotipos, el 'Amarillo Caterpillar', la imagen comercial "Power Edge" así como la identidad corporativa y de los productos que se utilizan aquí, son marcas registradas de Caterpillar y no puede hacerse uso de ellas sin permiso. Todo el material es propiedad intelectual protegida por las más estrictas leyes, y quedan reservados todos los derechos. Esta publicación no podrá reproducirse ni en su totalidad ni en parte sin el consentimiento previo por escrito del titular de los derechos de autor. Las opiniones expresadas en eureka no son necesariamente las de Cat® Lift Trucks (MCFE B.V.) o sus concesionarios. Cat® Lift Trucks (MCFE B.V.) no acepta ninguna responsabilidad por las opiniones ni la información expresadas en los artículos o los anuncios.

OEPC1610(03/19)gu9

EN ESTA EDICIÓN

Nuestro artículo principal, dedicado al trepidante mundo de la Fórmula 1, es la introducción perfecta para este número 32 de Eureka. En él nos centramos en cómo ofrecer las condiciones y los equipos necesarios para que la manipulación de materiales y la logística sean más rápidas y más productivas.

El primer factor esencial es una minuciosa planificación, tal como **Ruari McCallion** nos descubre cuando investiga entre bastidores un Gran Premio del Campeonato Mundial de Fórmula 1. Reunir todo a tiempo, carrera tras carrera, es un trepidante reto logístico donde no existe margen para el error.

Uno de los requisitos más básicos en cualquier lugar de trabajo es una buena iluminación. **Mark Nicholson** explora los posibles problemas y descubre que el sistema correcto puede mejorar la satisfacción, la salud y la producción del almacén y de los empleados de la fábrica.

Para unos mejores resultados en una labor tan exigente, en cuanto a mano de obra se refiere, como es la recogida de pedidos, los jefes de almacén deben diseñar un proceso que responda perfectamente a las necesidades de su situación específica. **Gian Schiava** nos hace un resumen de los distintos enfoques, métodos y herramientas tecnológicas posibles.

La productividad también depende en buen grado de evitar que los empleados sufran lesiones en el trabajo. **Gay Sutton** ofrece consejos para que gerentes y supervisores puedan cumplir mejor con su función principal de mantener un entorno seguro.

Esperamos que esta colección de artículos le resulte de utilidad: estaremos encantados de conocer sus opiniones y atender sus preguntas. Si usted tiene algún asunto que desearía que investigásemos, u otro tema que le gustaría ver reflejado en Eureka, no dude en hacérselo saber. Puede escribirnos un correo electrónico a comment@eurekapub.eu o enviarnos un mensaje desde nuestra web www.eurekapub.es



Monica Escutia
Coordinadora editorial

La editora ejecutiva de eureka es Mónica Escutia, licenciada en Ciencias de la Información, Periodismo. Española, también habla con fluidez neerlandés, inglés e italiano. Con experiencia editorial en varios medios internacionales, Mónica ha pasado los últimos 14 años en la industria de la manipulación de materiales; los cuatro primeros como representante comercial para diferentes países europeos, antes de convertirse en gerente de Marketing y Comunicación para Cat® Lift Trucks, con sede en los Países Bajos.



CONTENIDO

04



04 El espectáculo más veloz del mundo

Los trepidantes retos logísticos del deporte del motor: ¿no aptos para cardíacos!

08 Que se haga la luz

Optimice la iluminación de su almacén para conseguir una plantilla más feliz, sana y productiva.

10 La recogida

Cómo lograr el mejor proceso de recogida de pedidos para su negocio.

12 Gestión segura

Por qué es necesario reforzar el papel vital que desempeñan gerentes y supervisores en lo que respecta a la seguridad del emplazamiento.

15 Eventos

Oportunidades clave para reunir y compartir información con otros profesionales del sector.

10



08



12



EL ESPECTÁCULO MÁS VELOZ DEL MUNDO

LOS TREPIDANTES RETOS LOGÍSTICOS DE LOS DEPORTES DE MOTOR

Los deportes de motor, ya sean de rally o de pista, a dos o a cuatro ruedas, gozan de gran popularidad en todo el mundo. La competición más importante, el Campeonato Mundial de Fórmula 1, visita todos los continentes (¡habitados!) del planeta. Planificar y gestionar la logística supone un enorme reto no apto para cardiacos. **Ruari McCallion**, apasionado de las carreras desde hace tiempo, echa un vistazo entre bastidores con la ayuda de Rocla Rus.

¿Qué tipo de infraestructura necesita cincuenta, ochenta o incluso más carretillas elevadoras trabajando hasta tres semanas para montarse, y luego se desmonta en menos de 24 horas?

Estamos hablando de la infraestructura actual de un Gran Premio de la Fórmula 1. Encargarse de toda la logística necesaria para preparar este espectáculo cumpliendo los plazos y, muy probablemente, a miles de kilómetros del anterior evento, no es apto para corazones sensibles. Konstantin Titov, director gerente de Rocla Rus, es la persona idónea para ofrecernos una perspectiva de lo que es necesario para el conjunto de las operaciones logísticas: su empresa suministra una flota de carretillas elevadoras y equipos para la manipulación de materiales a los organizadores del Gran Premio de Rusia.

«El coraje resulta importante, pero es solo una pequeña parte», nos dice. «En la Fórmula 1 no hay margen para el error. ¡Las habilidades técnicas y logísticas son mucho más importantes!».

Años atrás, los equipos participantes llegarían al circuito, descargarían el portacoches el transporte o el tráiler en el caso de montajes de menor tamaño, se irían a tomar un café y comenzarían la carrera. Un par de mecánicos desaliñados, vestidos con monos llenos de grasa, se asegurarían de que todo estuviera en buen estado mientras alguna novia o alguna hermana altruista registraba los tiempos de las vueltas. Los jóvenes y entusiastas pilotos podrían incluso hacer las veces de camioneros, especialmente en los eventos de menos relevancia.

Esta nostálgica imagen puede resultar más o menos exagerada, pero, desde luego, está

muy lejos de la realidad actual. Hoy día, el Campeonato Mundial de Fórmula 1 es un negocio multimillonario, con cientos de personas en cada equipo dedicadas a monitorizar hasta el último dato de los sensores instalados en los componentes de cada vehículo. En el circuito, mecánicos de primer nivel impecablemente ataviados con su uniforme se sientan frente a hileras de ordenadores en instalaciones tan pulcras que uno duda en describirlas como garajes o talleres. Se asemejan más a un quirófano.

Para cuando se dé la señal de salida el domingo del Gran Premio, estos circuitos hechos a medida estarán vestidos de gala, con relojes Rolex dispuestos en paneles, publicidad led en movimiento y gigantescos andamios dispuestos en los puntos estratégicos para las cámaras de televisión. ▶▶



Las carretillas elevadoras de Cat® se han convertido en un elemento familiar en el circuito del Gran Premio de Rusia.



Carretillas elevadoras al servicio de DHL, el proveedor logístico global de Formula One Management.



Incluso las escuderías más pequeñas transportan alrededor de 25 toneladas de equipos y piezas de repuesto.

«En la Fórmula 1 no hay margen para el error. ¡Las capacidades logísticas y de planificación técnica son muy importantes!»

EL ESPECTÁCULO LLEGA A LA CIUDAD

Traer este espectáculo hasta el circuito, y llevarlo a tiempo para el siguiente evento, que puede celebrarse en apenas una semana, supone un reto logístico del máximo calibre. En cada Gran Premio, DHL, el proveedor logístico global de la gestión de la Formula Uno, "Formula One Management (FOM)", trabaja con empresas locales para llevar todo a buen puerto. El concesionario de Rocla Rus, KIT LLC, da respaldo a Rosgonki, el organizador del Gran Premio de Rusia, con el alquiler de equipos para la manipulación de materiales en el Autodrom de Sochi, la ciudad donde se celebra el evento.

Las cifras involucradas en el montaje son abrumadoras. Para el montaje se requieren al menos cincuenta carretillas elevadoras, en ocasiones ochenta o más, dependiendo de las necesidades de los equipos y de la programación de la temporada. El Gran Premio de Rusia de 2018 se celebró el 30 de septiembre, dos semanas después del Gran Premio de Singapur, pero solo siete días antes del evento en Japón. Montar todo y volverlo a recoger después impone unos plazos muy exigentes. Los telespectadores más avezados probablemente hayan advertido cómo los expertos en manipulación de materiales comienzan a desmantelar los paneles de cronometraje de Rolex aún durante la ceremonia de presentación.

LA DISTANCIA NO ES UN PROBLEMA

Si hay tiempo suficiente, una parte de la carga irá por mar, ya que no se trata de mover todos los equipos al unísono como un solo paquete. Con tiempos de espera de hasta 45 días, los artículos de menor valor pueden duplicarse o incluso triplicarse. Por supuesto, si los eventos están muy próximos, como es el caso del Gran Premio de Gran Bretaña y el de Alemania, por ejemplo, los camiones pueden transportar los equipos por carretera. No obstante, se fletarán siempre como mínimo dos aeronaves de carga Boeing 747, que transportarán contenedores llenos de material de alta tecnología, los cuales, a pesar de estar diseñado para soportar entornos duros, sigue requiriendo una cuidadosa manipulación. Los propios vehículos de la competición, las transmisiones y los motores irán normalmente en avión.

En el circuito, la flota para la manipulación de materiales con la que contarán los organizadores (Rosgonki, en el caso del Gran Premio de Rusia) estará compuesta de vehículos muy variados: coches de golf, tráileres de plataforma baja, camiones compactos y escúteres, junto con carretillas elevadoras de 3, 5, 7 y 10 toneladas. Alrededor del paddock podrán verse carretillas elevadoras Cat® de 3 toneladas a disposición del personal de DHL y de las necesidades de los equipos.

Habrán también grúas remolques y manipuladores telescópicos dispuestos estratégicamente a lo largo de la pista, preparados para asistir a los vehículos si sufren cualquier tipo de colisión o vuelco que les impida regresar a boxes por sus propios medios.

El complejo donde se encuentran los boxes y el paddock combina oficinas y salas de reuniones junto a espacios del máximo lujo, con el típico carácter ostentoso del mundo del espectáculo. Cuenta además con zonas de máxima seguridad que rozan la paranoia, donde se descargan y almacenan los vehículos, los motores, las transmisiones y todos los componentes de alta tecnología que los equipan, protegidos en pabellones fuertemente vigilados que se ubican en la parte posterior de los boxes.

CARGAS PESADAS

«Las carretillas elevadoras más grandes descargan los contenedores desde los aviones a plataformas bajas de carga», explica Konstantin. «Los grandes contenedores alojan en su interior contenedores más pequeños que transportan las cargas de los equipos individuales.»

Incluso un equipo pequeño como Sauber transporta alrededor de 25 toneladas de equipos y piezas de repuesto en cada carrera.

«Las organizaciones de mayor tamaño, como Red Bull y McLaren, pueden llegar a transportar el doble», prosigue. «Cada equipo usará un sinfín

de contenedores con diferentes tamaños y pesos. Para transportar todo el material que necesitan los equipos para competir se emplearán hasta cinco aviones de carga.»

La competición de la Fórmula 1 es internacional, con escuderías procedentes, oficialmente, de Francia (Renault), Austria (Red Bull), Alemania (Mercedes), Reino Unido (McLaren y Williams), Canadá (Racing Point) y Estados Unidos (Haas F1), a las que se suma la escudería suiza Sauber y, desde Italia, Toro Rosso y la legendaria Ferrari. Reunirlas junto con todo su material a tiempo para el fin de semana de la competición y traerlas luego de vuelta a casa sería poco menos que una pesadilla si estuvieran realmente basadas en esos países. De hecho, las seis primeras están, en la práctica, emplazadas en el Reino Unido, y aunque Haas F1 tiene su sede central en Kannapolis (Carolina del Norte, EE. UU.), también dispone de una avanzadilla en Banbury (Inglaterra).

Puesto que siete de las escuderías están radicadas en Inglaterra, dos en Italia y una en Suiza, DHL ha establecido dos centros de coordinación: uno en Londres y otro en Múnich. Los equipos transportan su mercancía y sus equipos hasta estos centros, y el transporte a partir de ahí pasa a ser responsabilidad del proveedor logístico.

LUZ VERDE A LA BANDERA A CUADROS

La temporada 2019 comienza con el Gran Premio de Australia que se celebra en Adelaida, en la región de Australia Meridional, el 17 de marzo, y concluye con la competición que se celebrará en Abu Dabi el 1 de diciembre. Serán un total de 21 carreras, lo que iguala el máximo número celebrado en una temporada. No resulta difícil imaginar a los jefes de logística de las escuderías, los circuitos participantes y el proveedor logístico, DHL, tomando una buena bocanada de aire antes de reunirse con su personal para planificar el año.

«La intralogística requiere un importante grado de planificación previa», recalca Konstantin. «Debe funcionar como un gran engranaje perfectamente engrasado. Las obligaciones contractuales con las escuderías son muy estrictas: tanto si la carrera se celebra en su propio suelo (Monza para Ferrari y Toro Rosso, y Silverstone para los equipos con base en Gran Bretaña) como si tiene lugar en las antípodas, tanto si el viaje es en camión por la autopista como si se realiza por mar o en una flota de Boeing 747, no existe margen de error.»

Rocla Rus está orgulloso de haber prestado asistencia y servicio a Rosgonki, los organizadores del Gran Premio de Rusia, y a DHL, el socio logístico global de FOM. Todos ellos están ya listos para el pistoletazo de salida que abrirá en Adelaida la temporada 2019. ●

ROCLA RUS

Las oficinas centrales de Rocla Rus se encuentran en San Petersburgo (Rusia).

Cuenta con 26 concesionarios en la Federación Rusia y en la Comunidad de Estados Independientes.

Tiene en nómina a 40 personas.

Si tiene algún comentario sobre este artículo envíelo a: editor@eurekapub.eu

Una remodelación completa con tecnología led en las instalaciones de Cat® Lift Trucks en Järvenpää mejoró considerablemente la calidad de la iluminación, desde el techo hasta el suelo. Fotografía: Signify

Para trabajar eficazmente, los trabajadores deben ser capaces de ver los objetos con claridad y percibir los colores reales. Fotografía: Signify

La apariencia natural y viva de la nueva iluminación ha aumentado la satisfacción de los empleados y su eficiencia en el trabajo. Fotografía: Signify



HÁGASE LA LUZ

CONSIGA QUE SUS OPERARIOS TENGAN UNA MEJOR ILUMINACIÓN

Renovar la iluminación de su almacén o su fábrica no solo conlleva un ahorro de energía y de costes de mantenimiento. También supone un mayor bienestar y efectividad de sus trabajadores. **Mark Nicholson** examina las posibles ventajas y cómo aprovecharlas al máximo.

Una de las razones básicas por las que la iluminación de un espacio de trabajo deba ser la adecuada es para evitar los obstáculos. Por eso también es necesaria una buena distribución de la luz, de manera que cuando nos movamos de una zona a otra no haya cambios bruscos de luz.

Para trabajar de manera eficaz, los trabajadores tienen que ver claramente los objetos y, si es necesario, distinguir los colores. Deben evitar cualquier deslumbramiento directo o reflejo, así como la incomodidad de las luces intermitentes.

Todos estos factores pueden causar fácilmente problemas como vista cansada, jaquecas, migrañas, además del conocido como Síndrome del Edificio Enfermo (SEE), cuyos síntomas son fatiga, irritabilidad y falta de concentración, entre otros. Por eso, mejorar la calidad de la iluminación supondrá, como mínimo, un mayor bienestar y comodidad para sus trabajadores. En el mejor de los casos, reducirá el absentismo laboral e incrementará la productividad.

COMPARE LAS VENTAJAS

Hoy en día, mejorar la iluminación de almacenes y fábricas supone casi siempre cambiar de luz HID (diodo de alta intensidad) o sistemas fluorescentes

a LED (diodo emisor de luz). Cada uno de estos sistemas tiene sus ventajas e inconvenientes, y han de tenerse en cuenta antes de su compra. No obstante, la luz LED tiende a ser más eficiente energéticamente y a prolongar la vida útil. Aunque la inversión inicial de la luminaria LED es mayor, su precio se amortiza normalmente en pocos años, ya que las facturas de la luz son más baratas.

Además, los trabajadores respetuosos con el medio ambiente sabrán que la iluminación LED tiene una menor emisión de carbono. Así mismo, el hecho de que tengan una mayor durabilidad y resistencia hace que haya menor cantidad de residuos y de sustancias altamente tóxicas cuando las desechamos. Otra de sus ventajas es su bajo nivel de radiación ultravioleta.

Algunos investigadores han señalado los beneficios para la salud que conlleva el uso de iluminación LED, como, por ejemplo, una disminución de jaquecas, un mayor rendimiento y productividad, menos estrés y ansiedad, e incluso una regulación en los ciclos sueño-vigilia. No obstante, como todo, también tiene sus aspectos negativos. En definitiva, parece que el sistema LED cuenta con una gran calidad, con los últimos avances y con la correcta configuración, lo que confiere un efecto positivo.

COMPRUEBE QUE SE ADAPTE A SUS NECESIDADES

Para conseguir un óptimo resultado, todo su sistema de iluminación anterior debe ser sustituido completamente. Sin embargo, si considera que el presupuesto es muy elevado, está la opción de adaptar lámparas LED a los dispositivos de iluminación que ya tiene. Pueden darse algunas complicaciones, como la incompatibilidad con los sistemas de disminución de luz, además de otros efectos no deseados causados por los antiguos reflectores de iluminación. Para una correcta instalación de la iluminación LED se requiere un conocimiento especializado, por lo que asegúrese de que su distribuidor tenga las aptitudes necesarias.

Preste atención a los productos LED importados provenientes de Asia y opte por productos de buena calidad. La temperatura de color de las luces blancas oscila desde el amarillo (cálido) al azul (frío), por lo que su proveedor le aconsejará sobre qué luz es la que más se adapta a sus necesidades. La iluminación también debe ser específica para el nivel de luminosidad correcto, desde el techo hasta el suelo, y su posición debe evitar cualquier deslumbramiento directo o reflejo. También debe tener en cuenta si su local suele estar a temperaturas por encima de 25°C.

Las luces LED se encienden y apagan al instante, no necesitan un tiempo para entrar en calor ni necesitan enfriarse para poder encenderse de nuevo tras haberse apagado. Esto las hace perfectas para su uso con los detectores de movimiento y los reguladores de intensidad (conectados a sensores de luz). Se recomienda la instalación de ambos para un ahorro de energía máximo.

ELIJA SU DISTRIBUIDOR A CONCIENCIA

Al igual que al resto de sus proveedores, elija a conciencia el distribuidor para su iluminación. La creciente popularidad de los sistemas LED ha generado la aparición de nuevos negocios en los últimos años, algunos mejores que otros. Examine por Internet diferentes empresas y valore la opinión de los clientes. Intente contactar con clientes que hayan recibido servicio de alguna empresa en concreto. Busque empresas consolidadas económicamente, ya que la gran competitividad de este mercado puede hacer desaparecer a algunas rápidamente.

Un buen distribuidor debe ofrecer una amplia gama de iluminación de alta calidad y debe aconsejar desde un punto de vista objetivo qué productos se ajustan más a sus necesidades. Debe ser un experto en sistemas de instalación y saber cómo evitar problemas como los mencionados anteriormente. Una vez encuentre el distribuidor que más le convenga, le deben presentar una propuesta de proyecto (presupuesto) con el rendimiento de la inversión calculado. También le deben informar sobre cualquier financiación del gobierno o beneficios fiscales destinados a iluminación sostenible.

En última instancia, compruebe el período de garantía y que cubra el servicio técnico in situ. Normalmente la garantía suele ser de 5 años. Si es menor, preste atención a las condiciones, exclusiones y costes que supondría poner una reclamación. ●

Si tiene algún comentario sobre este artículo envíelo a: editor@eurekapub.eu

CASO PRÁCTICO DE ACONDICIONAMIENTO CON ILUMINACIÓN LED

LUGAR Y PROYECTO:

Supongamos un sistema LED totalmente nuevo para Cat® Lift Trucks en Järvenpää, Finlandia. La fase 1 del acondicionamiento cubrió 17 000 m² de fábrica, almacén y espacio exterior y duró menos de 3 meses. La fase 2 se destinó a la zona de oficinas (3000 m²).

CAUSAS DEL ACONDICIONAMIENTO:

La anterior iluminación HID de sodio de alta presión ofrecía un consumo de energético masivo y daba un rendimiento cromático muy pobre. En Järvenpää se encuentra uno de los centros de producción de Cat Lift Trucks, que requiere una óptima distribución de la luz y una visión real de los colores. La sostenibilidad es un valor fundamental de la empresa, por lo que la eficiencia energética es muy importante.

LAS CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES INCLUYEN:

Control automático inalámbrico. Cuando no se detecta movimiento durante 2 minutos, la luz disminuye al 10%, ahorrando así energía y prolongando la vida útil, mientras que se mantiene a un nivel de seguridad. Tras 2 minutos más, la luz se apaga completamente. Cuando se detecta movimiento, la luz se enciende inmediatamente, adaptándose al nivel de luminosidad exterior en el momento concreto. La intensidad lumínica es la misma que antes a nivel de suelo, pero con una mayor calidad y eficiencia energética. El sistema también es autoajutable, se puede adaptar automáticamente a los cambios en la distribución o en el funcionamiento de la fábrica.

BENEFICIOS PARA EL PERSONAL:

Aumento de la eficacia operacional del 7%. Mayor nivel de satisfacción de los empleados (el 98% constata una mejora en las condiciones de trabajo). Mejor visibilidad durante las horas de oscuridad. Luz natural y fresca, similar a la luz solar, al contrario que la luz amarilla anterior.

BENEFICIOS ECONÓMICOS:

Ahorro anual de consumo energético del 70%, lo que equivale a unos 72 000€. Esto amortizará la inversión inicial en unos 4 años y 7 meses. Se hubieran necesitado 6 años, pero las ayudas del gobierno finlandés para proyectos de ahorro energético redujo el coste.

DISTRIBUIDOR:

Signify (anteriormente Philips Lighting). Elegido por su liderazgo tecnológico y su cooperación global con la factoría y su sociedad matriz. Sus avanzados sistemas aseguran que todos los requisitos de funcionamiento específicos del cliente se pueden cumplir.

COMENTARIOS DE LOS CLIENTES:

El cliente ha estado impresionado con Signify. Todas las exigencias técnicas y los objetivos para el ahorro de energía han sido satisfechos. El proyecto se terminó a tiempo y dentro del presupuesto. La avanzada tecnología e inteligencia del sistema asegura que las necesidades quedarán satisfechas en el futuro. Signify también proporcionó toda la información necesaria y los formularios pertinentes para solicitar una subvención del gobierno. Aportó una solución inmediata teniendo todo en cuenta, desde los cálculos lumínicos y las características del equipo hasta la instalación completa del sistema y la retirada de la luminaria anterior.

Si desea más información o necesita consultar alguna recomendación de Signify, visite www.signify.com/global

Tú eliges

EL PICKING IDEAL

Básicamente, un almacén desarrolla cuatro tipos de actividad: recepción de productos, almacenaje, preparación de pedidos y envío. Los avances de las últimas décadas (especialmente el comercio electrónico) han hecho que la preparación de pedidos sea una labor menos costosa, pero también más intensiva que otras. **Gian Schiava** nos muestra las opciones que hay si quiere rediseñar su método de picking.

En una publicación anterior de Eureka describimos varios sistemas de almacenaje, así que, por ahora, dejaremos a un lado este tema. El año pasado nos centramos en las herramientas de escaneo y en las funciones de las máquinas destinadas a ahorrar tiempo. Hoy vamos a adoptar una visión más amplia y valoraremos cómo las diferentes técnicas, las herramientas tecnológicas y otros factores influyen en el proceso de preparación de pedidos. Estos son los factores que determinan básicamente si tendrá una mejora en su productividad.

ESTÁTICO VERSUS DINÁMICO

Empecemos con una definición. El picking es el proceso por el que se recuperan los productos que están en el almacén o en el área de producción con el objetivo de preparar un pedido específico. Cuando tenemos una hoja en blanco, el jefe de almacén puede optar por una preparación de pedidos estática o dinámica, y esta elección tiene un gran impacto en la distribución y organización general del almacén.

En el picking estático, el operario tiene que ir a por los productos. Esto implica el transporte a una ubicación determinada, identificar el objeto/palé y el transporte de nuevo hasta el lugar de entrega. De su elección dependen la eficacia y la efectividad, lo que supone:

- Minimizar las distancias, a pie o conduciendo
- Optimizar las secuencias de ruta
- Organizar los lugares de almacenamiento de acuerdo a los diferentes tipos de producto.
- Acortar el tiempo del proceso, tramitación y/o el de recogida del pedido (mediante el uso de manos libres)
- Seleccionar el método de recogida

Además, existen varias herramientas que permiten incrementar aún más el rendimiento.

La preparación de pedidos dinámica consiste en llevar los productos al operario. Esto puede hacerse mediante cintas transportadoras, sistemas de almacenamiento automático (miniload), carruseles verticales o incluso robots. Lo más importante que hay que considerar aquí son la ergonomía, la reducción de acciones y el control de fallos.

Para saber elegir correctamente entre estático y dinámico, se debería tener en cuenta el retorno de la inversión (ROI), el mantenimiento, adaptabilidad, flexibilidad y velocidad. A menos que haya continuos flujos entrantes y salientes, la mayoría de las empresas normalmente optan por el picking estático, complementado en ocasiones por máquinas.

METODOLOGÍA

En una publicación anterior de Eureka (invierno de 2017), hablamos con René de Koster, de la Universidad Erasmus de Róterdam. Él cree que existen (de nuevo) dos elecciones básicas en cuanto a la preparación de pedidos estática.

La primera es elegir entre secuencial y paralela. El picking secuencial consiste en que uno o más pedidos se recogen y se completan por una persona o por varias personas, y luego el pedido se envía. En la preparación de pedidos paralela, varias personas trabajan en esos pedidos simultáneamente. La ventaja de esta última es que no es necesario que una persona recorra todo el almacén, por lo que las distancias quedan más limitadas.

La segunda elección que se debe hacer es si la recogida se hace por pedido o por artículo. En el primer caso, una o más personas completan un pedido antes de empezar con el siguiente. En el segundo caso, todas las líneas de pedido de un orden de pedido se reorganizan en lotes de pedidos por artículo o por zona. Cada persona prepara un lote y, por tanto, solo se ocupa de una parte del pedido total. Esto también tiene como ventaja que, la distancia a andar se limita.

Ahora bien, ¿cuál es el método más adecuado para usted? Depende de estos cuatro factores:

- El número de pedidos al día
- El número de líneas de pedido por pedido completo.
- El surtido de productos
- Las características de los productos

El picking secuencial funciona bien si el número de líneas de pedido por pedido son limitadas. Es simple y la posibilidad de error es mínima. Sin embargo, si el número de pedidos aumenta y el surtido de productos permanece limitado, valdría la pena analizar la preparación por lotes.

Las características de los productos también tienen un papel importante, ya que de ellas depende la forma de almacenaje de los artículos. Los artículos voluminosos estarían en estanterías para palés o incluso se podrían colocar a nivel de suelo. Los artículos más pequeños se pueden colocar sin problemas en sistemas de estanterías. En un almacén que cuente con diferentes sistemas de almacenaje, la preparación paralela puede ser la solución más práctica.

Fuente:

- Varios artículos de René de Koster (véase también Eureka edición 29)
- Evofenedex (Asociación holandesa de empresas de logística o con importancia internacional)

REAJUSTES

Tras tener en cuenta todo lo anterior, el método de picking puede reajustarse empleando varias herramientas, técnicas o ayudas tecnológicas. Hay gran variedad de opciones, por lo que solo mencionaremos algunas:

SISTEMA «PICK TO LIGHT» (PTL)

Una técnica que hace más eficaz el picking. Suelen usarse indicadores LED que dirigen al operario al lugar del producto. Este sistema es especialmente útil para operaciones de alta velocidad. Además, suele usarse principalmente para productos pequeños situados en los estantes de flujo o estantes.

SISTEMA «SORT TO LIGHT»

Es una técnica visual y rápida que ayuda a la clasificación de los productos. El indicador luminoso dirige al operario al lugar correcto donde se encuentra el producto y, a continuación, el terminal muestra el número de artículos que se deben preparar. Este método es ideal cuando se tiene que dividir un artículo entre un gran número de pedidos.

PICKING POR VOZ «VOICE PICKING»

Es un método para la preparación de pedidos controlado por voz. Mediante un terminal informático y un auricular, el operario puede escuchar instrucciones y responder. Es un sistema de manos libres, por lo que el campo visual tampoco queda comprometido.

¿SUBIMOS?

Cuando se usan carretillas, se puede elegir entre picking unidimensional y bidimensional. En el primer caso, el picking se realiza a una altura accesible por un operario o en los dos primeros niveles. Con el uso de plataformas elevadoras, la carretilla puede alcanzar una altura de 3 metros desde el nivel más bajo. Por su parte, el picking bidimensional necesita carretillas que puedan alcanzar una altura de 8 o 9 metros. A esa altura, las estanterías de paletización están destinadas exclusivamente a la recogida de productos.

Algunas empresas independientes que prueban carretillas, como la holandesa Andersom, han señalado que la mayor ventaja de trabajar a nivel de suelo es una carretilla con buena aceleración, un inicio especialmente rápido, el modo de conductor acompañante, y una gran ergonomía. El jefe de almacén debe establecer una rutina que evite perder el tiempo y optimice las distancias para el picking.

EL PICKING IDEAL...

... simplemente no existe. Cada situación es única. Se mezclan muchos factores, por lo tanto, vale la pena pagar a expertos que diseñen el picking ideal para usted. ●

Si tiene algún comentario sobre este artículo envíelo a:

editor@eurekapub.eu

APRENDIENDO A GESTIONAR

EL PAPEL DEL DIRECTIVO EN UN MANEJO SEGURO DE MATERIALES

Parece obvio que una formación apropiada y a tiempo es esencial para los conductores de carretillas por razones de seguridad. Por su parte, los supervisores y directivos tienen un papel crucial a la hora de mantener dicha seguridad. **Gay Sutton** habla con Stuart Taylor, director de Mentor Forklift Training, para llegar al fondo de este asunto.

Mentor ha enumerado algunas de las causas más comunes de accidentes e incidentes relacionadas con las carretillas, y ha elaborado una lista de los pasos que pueden seguir los directores y supervisores para evitarlos.

Causas comunes de accidentes e incidentes

Exceso de Confianza

- Realizar controles de forma regular
- Organizar cursos de repaso para los operarios

Falta de comprensión por parte del operario

- Garantizar que se aborden las tres etapas en la formación del operario

Falta de separación

- Implementar medidas apropiadas, especialmente separación física
- Si no es posible, habilitar zonas separadas

Peatones

- Facilitar a los no operarios una formación de sensibilización sobre la seguridad
- Vigilar su conducta

Objetivos

- Implementar indicadores clave (KPI) razonables
- Realizar controles de forma regular
- Asegurarse de que todos los operarios han recibido la formación adecuada

Averías de las máquinas

- Realizar el mantenimiento preventivo estipulado.
- Asegurarse de que se siguen unos procedimientos de control organizados y simples antes del uso de las máquinas
- Controlar regularmente que dichos procedimientos se llevan a cabo
- Responder apropiadamente a las averías señaladas

Escasa limpieza

- Establecer un horario de limpieza
- Supervisar el ambiente de trabajo con regularidad

Entorno de trabajo

- Asegurarse de que los operarios realicen una formación de familiarización
- Seguir un plan y tener unos métodos de supervisión adecuados.

Procedimientos incorrectos de carga y abastecimiento de combustible

- Comprobar que los operarios han sido formados en este tema
- Establecer pautas de trabajo y políticas seguras
- Comunicarlas a los empleados y monitorizar su conducta

Falta de comprensión por parte del director/supervisor

- Facilitar a los gerentes una formación especializada
- Garantizar que cuentan con el conocimiento y las habilidades necesarias
- Asegurarse de que tienen la capacidad de reconocer y subsanar prácticas inseguras

Examinemos con más detenimiento los principios básicos de lo comentado anteriormente.

«Alrededor del 60 % de las lesiones causadas en accidentes con carretillas elevadoras no las sufren los conductores, sino el personal de a pie situado alrededor».



¿Reconocerían sus gerentes una práctica poco segura?

EXCESO DE CONFIANZA

Este es uno de los mayores problemas que suele presentarse en todos los ámbitos de actividad, pero es particularmente peligroso en el caso del manejo de las carretillas, dada la naturaleza repetitiva de la actividad. Una conducta arriesgada que no sea controlada o que no conlleve un problema, puede convertirse en norma fácilmente.

«El exceso de confianza es un rasgo de comportamiento común en todas las personas y entornos», dice Stuart «y una vez lo hayamos entendido y aceptado, podremos trabajar para abordarlo. Y esto requiere un esfuerzo continuo, y no una única acción».

CONTROL Y BUENA GESTIÓN

Es responsabilidad de los directivos y supervisores que se lleven a cabo los controles adecuados. En el terreno de las carretillas, esto significa:

- Realizar observaciones efectivas y saber qué se busca
- Ser capaz de comunicarse con los operarios y responsables directos con eficacia
- Reconocer prácticas y comportamientos peligrosos
- Mantener y promover la salud y seguridad en el trabajo

Para hacer esto de una forma efectiva, los jefes y supervisores no necesitan el certificado del operador en sí, sino que tienen que ser capaces de reconocer y distinguir prácticas seguras e inseguras. «Pero uno de los problemas es que no siempre se puede seguir el sentido común necesariamente. Por ejemplo, girar con una carga elevada normalmente no se permitiría, ya que afecta a la estabilidad de la carretilla. Sin embargo, si no sabes cómo funciona una carretilla, creerías que es absolutamente normal».

Hay cursos especializados destinados a los directivos que tratan sobre las reglas y principios básicos, incluyendo la estabilidad, las prácticas seguras e inseguras y las consecuencias de un accidente.

Los jefes deberían comunicarse de forma regular con sus empleados y garantizar el cumplimiento de los métodos y políticas de la empresa, que deben basarse en evaluaciones de riesgo sólidas. «Habla con tus empleados. Las pequeñas cosas son las que realmente marcan la diferencia. Organiza charlas informativas. Habla con ellos antes de

La formación básica va más allá del funcionamiento en sí e incluye una parte teórica y otra práctica en un ambiente seguro.

Es recomendable que la formación específica del puesto de trabajo y los cursos de familiarización se realicen in situ por un miembro competente de la empresa que posea las aptitudes y el conocimiento necesarios para inculcar una actitud correcta y un entendimiento adecuado. Esta formación se centra en los requisitos específicos para un puesto de trabajo concreto y en cómo saber trabajar de manera segura en el entorno diario. Por ejemplo: los procedimientos y normas específicos del lugar; cómo funcionan sus sistemas de gestión de tráfico; los peligros específicos del lugar, como rampas, obstáculos verticales o rampas niveladoras; e información sobre los tipos de carga, los diferentes pesos y métodos de apilado, etc.

Normalmente los cursos de repaso se suelen recomendar cada tres a cinco años, pero en la práctica, la frecuencia depende del tipo de negocio, operativa y de los operarios. Por ejemplo, los usuarios ocasionales pueden necesitar un repaso con más frecuencia que otros, ya que no suelen poner en práctica de forma regular lo aprendido en la formación.

Los procedimientos de carga y abastecimiento de combustible son una parte básica de la formación del operario. Los jefes deben asegurarse de que se incluyen en la formación y que luego se llevan a cabo. Esto es fundamental, ya que el mantenimiento de la batería y el abastecimiento de combustible pueden presentar serios riesgos si no se llevan a cabo adecuadamente, y pueden causar disgustos, quemaduras o incluso pueden ocasionar una explosión.

PEATONES

«Un 60% más o menos de los heridos por carretillas no eran conductores, sino los viandantes que se encontraban cerca», enfatizó Stuart. «Los peatones son el grupo de mayor riesgo, así que cuidado con ellos, al igual que con los operarios; esa es la clave».

En un mundo ideal siempre habría una separación física entre las carretillas y los peatones, pero esto no es siempre posible en el mundo real. Por ello, Stuart sugiere que las empresas evalúen sus lugares de trabajo e involucren a sus empleados en políticas de seguridad que incluyan, por lo menos, un sistema de pasarelas peatonales para los transeúntes.

Con una mínima inversión de dinero y tiempo, puede hacer que los empleados y visitantes sean conscientes de los riesgos que corren, de las políticas y procedimientos de separación. Luego, tendría que asegurarse de que se cumplen las normas.

«Puedes minimizar los riesgos poniendo en práctica las medidas de control correctas. Y eso no es complicado. Solo hay que aplicarlas y ser consecuente».

SEA PRUDENTE CON LOS OBJETIVOS

«El peligro con los indicadores clave es que pueden limitarse simplemente a marcar las casillas», puntúa Stuart. «Así que piénsalos detenidamente».

Hay bastantes más incidentes por daños materiales que por lesiones. Esos daños podrían ser a la carretilla, a las estanterías, o incluso a los suministros, y no debes subestimar el coste que conllevaría el tener que interrumpir tu negocio. Todos esos costes pueden ser medibles y afectan directamente al balance final de su empresa. Así que no basta con contar cuántas veces ha escapado de un accidente. Céntrese en algo más tangible y úselo para introducir mejoras.

CÉNTRESE EN SUS MÁQUINAS

Es responsabilidad de las empresas garantizar un mantenimiento apropiado de las máquinas, y la mayoría cuentan con un plan de mantenimiento preventivo. Se aconseja realizar de forma regular inspecciones al principio de la jornada o del turno; esto ayudaría a identificar posibles fallos y a prevenir que se repitan incidentes anteriores.

«Realizar inspecciones antes de su uso forma parte de una formación básica y es responsabilidad del operario llevarlas a cabo», señaló Stuart. «Los jefes y supervisores tienen la responsabilidad de asegurar que se realizan y que se registran los datos. Llevar a cabo controles aleatorios de forma regular evitará que los empleados marquen como buenas las casillas del formulario sin ni siquiera mirar la carretilla».

Otra de las razones por las que la formación de directivos es esencial es para entender la gravedad de los fallos (y sus potenciales consecuencias), para garantizar una serie de procedimientos en las carretillas que no sean seguros, retirarlas y repararlas en un tiempo dado.

CONCLUSIÓN

Los directivos y supervisores tienen un papel crucial en materia de seguridad. «La mayoría de los organismos fiables relacionados con la seguridad y salud en el trabajo reconocen que casi todos los accidentes podrían haberse evitado si se hubiesen seguido mejores controles y gestión», concluyó Stuart.

Los buenos organismos reconocen el riesgo que conlleva la complacencia y animan a los supervisores y jefes a plantarles cara, apoyándoles y ofreciéndoles las herramientas, conocimientos y seguridad necesarios para que sean capaces de abordar y subsanar prácticas peligrosas. ●

Si tiene algún comentario sobre este artículo envíelo a: editor@eurekapub.eu



Stuart Taylor de Mentor Forklift Training.



Las inspecciones previas al uso deben ser obligatorias y ha de realizarse un seguimiento de ellas.



Existen cursos especializados en seguridad para gerentes.



Los gerentes deben asegurarse de que los operadores reciban una formación exhaustiva.

EVENTOS



BAUMA 2019

Del 8 al 14 de abril de 2019
Feria de muestras de Messe München, Múnich (Alemania)

Todas las ramas de la industria, todos los grandes fabricantes, todas las innovaciones importantes. Los que han estado aquí anteriormente siempre vuelven. BAUMA, la feria profesional más importante del mundo, es la plataforma líder para los expertos de la maquinaria, los materiales, los vehículos y los equipos de construcción y minería.

www.bauma.de

SIL BARCELONA

Del 26 al 28 de junio de 2019
Fira Barcelona Gran Vía, Barcelona (España)

La vigesimoprimera edición de SIL BARCELONA, organizada por el Consorci de la Zona Franca de Barcelona, es la más importante feria anual celebrada en el área mediterránea y el sudeste de Europa. En ella está representada la industria logística al completo: transporte, logística, distribución, intralógica, almacenaje, cadena de suministro y nuevas tecnologías.

www.silbcn.com

IMHX 2019

Del 24 al 27 de septiembre de 2019
NEC Birmingham (Reino Unido)

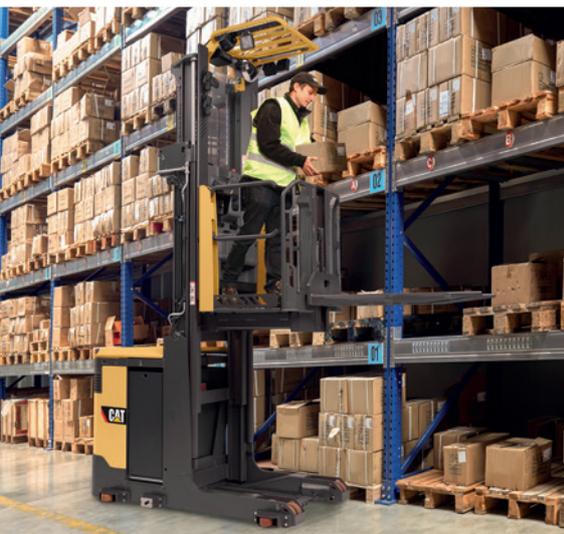
La feria IMHX, que se celebra cada tres años, reúne a más de 16.000 profesionales de la logística y la cadena de suministro involucrados en la manipulación, el movimiento y el transporte de mercancía.

Es la cita perfecta para los profesionales responsables de la planificación, la especificación, la instalación, el mantenimiento y la operación de centros de distribución, almacenes e infraestructuras de almacenaje en toda la cadena de suministro del Reino Unido.

www.imhx.net



El mantenimiento de las baterías presenta serios riesgos y requiere estrictas medidas de precaución.



LET'S DO THE WORK.™



EL MUNDO DE LA LOGÍSTICA SE MUEVE CON NOSOTROS.

Con Alfaland contarás con un socio ideal para las aplicaciones logísticas, ¡te ayudamos en todo!, para conseguir los resultados esperados.

Aprovechamos al máximo los últimos avances tecnológicos, más dinámicos, rápidos y versátiles, para aumentar la rentabilidad de sus operaciones de almacenaje y manipulación de materiales.

¿Necesitas gestionar la logística de tú empresa? ¡Ponte en contacto con nosotros!



ALQUILA O COMPRA
CUALQUIERA DE
NUESTROS PRODUCTOS.

691 839 392

info@alfaland.es | www.alfaland.es

