— IDEAS DESDE MOTOR · ESCUELA DE OPERACIONES 2026 —

Las mejores ideas del almacén nacen en el almacén.

En el curso de Gestión de Almacenes de la Escuela de Operaciones, con CETLOG, nuestros equipos aprendieron 5S y Lean. La consigna del proyecto final fue simple: no proponer algo revolucionario, sino algo que el propio equipo pudiera hacer en su almacén. Así nacieron cinco mejoras.



Participantes de la Escuela de Operaciones en el almacén, junto a CETLOG

— RESULTADOS QUE MUESTRAN EL AVANCE —

Lo que muestran los números

5 — **proyectos de mejora** diseñados por equipos de operarios, montacarguistas y encargados.

8 — **sesiones con CETLOG** de 5S y Lean, aplicadas al propio almacén.

–38% — **tiempo de extracción** la meta del proyecto de gestión visual: de 40 a 25 minutos.

3 — **ideas ya en marcha** con Calidad, Seguridad y Salud en el Trabajo y la jefatura.

— CÓMO NACE UNA IDEA —

Del problema que ves al cambio que haces

01 Mirar su puesto — ¿Qué nos quita tiempo o nos pone en riesgo? →

02 Medir — Minutos, SKU, paletas, incidentes: el dato primero. →

03 Buscar la causa — Diagrama de Ishikawa y análisis en equipo. →

04 Aplicar 5S y Lean — Soluciones simples que el equipo puede sostener. →

05 Proponer — A la jefatura y a las áreas que se suman. →

06 Sostener — Auditorías, check list e indicadores.

1S Clasificar · 2S Ordenar · 3S Limpiar · 4S Estandarizar · 5S Disciplina

— CINCO IDEAS, CINCO EQUIPOS —

Lo que vieron y lo que propusieron

CD LOS OLIVOS · 5S Y LEAN

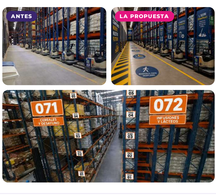
Gestión visual del almacén — 01

LO QUE VIERON

- Un operario tardaba unos **40 minutos** en extraer mercadería buscando ubicaciones.
- Cerca de **30 SKU al mes** fuera de su lugar y 15 % de reprocesos.
- Pilas de hasta **16 pallets** y un punto ciego en la salida de oficinas.

LO QUE PROPUSIERON

- Identificar el **100 % de racks** y ubicaciones con códigos y numeración.
- Altura máxima de **6 pallets**, marcada en paredes y columnas.
- Pasos peatonales, señal de ALTO y cartelería de seguridad integrada.
- Auditorías semanales y réplica en los demás CD.





CD LOS OLIVOS · 5S

Reciclaje y clasificación de pallets — 02

LO QUE VIERON

- Entran unas **142 paletas por semana** (276 por quincena) y el espacio se llena antes del viernes.
- Maderas rotas, astillas y tacos sueltos: riesgo para peatones y equipos.
- Sin rótulos para devolver las paletas al proveedor.

LO QUE PROPUSIERON

- Clasificar paletas: EAN, blancas y en mal estado.
- Un **contenedor** para astillas, tacos y maderas rotas.
- Rótulos, señalización en piso y un **cronograma de devolución** al proveedor.
- Resultado: espacio ganado para la mercadería de despacho.

DESPACHO · 5S

Despacho Seguro 360° — 03

LO QUE VIERON

- Al cargar camiones, el transportista a veces **pisaba la mercadería** o subía a una paleta elevada por el montacargas.
- Riesgo de caídas, atropellos y daño al producto.

LO QUE PROPUSIERON

- Escalera móvil certificada: el transportista acomoda la carga solo cuando el montacargas se detuvo.
- **Prohibido elevar personas** y pisar mercadería, con señales en cada rampa.
- Procedimiento de carga segura: antes, durante y al finalizar.
- Lección de Un Solo Punto (LUP) en A3 en cada rampa.



Capacitación mensual a internos y externos · Auditoría 5S semanal · Meta: cero incumplimientos

«Despacho eficiente, cliente conforme: el orden y la limpieza son nuestra mejor herramienta de trabajo».

ALMACÉN SAN LUIS

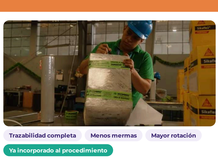
Códigos de bonificación sin mermas — 04

LO QUE VIERON

- No había control ni responsable de los productos con código de bonificación.
- Algunos productos **vencían** por falta de seguimiento: pérdidas y desperdicio.

LO QUE PROPUSIERON

1. Un responsable del almacén
2. Comparar código regular y bonificado: mismo lote y vencimiento
3. Registro obligatorio del vencimiento
4. Reporte quincenal de stock y productos sin movimiento



Trazabilidad completa · Menos mermas · Mayor rotación · Ya incorporado al procedimiento

CD · GRUPO NI 5 · ISHIKAWA Y 5S

Exactitud de inventarios — 05

LO QUE VIERON

- Compararon sus inventarios de 2019 y 2026 y vieron algo honesto: **la exactitud no había mejorado**.
- La toma se hacía una vez al año, o recién cuando ya había descuadres.
- Causas: ubicaciones sin mantenimiento, malas prácticas y falta de hábito.

LO QUE PROPUSIERON

- Inventario **cíclico semanal**, según carga y horario de cada equipo.
- 5S diario en ubicaciones, devoluciones y rotulado.
- El coordinador verifica y reporta cada mes 4 tomas a la jefatura.
- Meta: exactitud de registro e inventario (ERI y ERU) **superior a 99 %**.

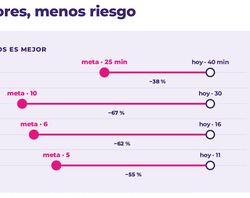


1 → 52 tomas de inventario al año · **+99 %** exactitud buscada

— LAS METAS QUE SE PUSIERON —

Menos tiempo, menos errores, menos riesgo

DE DÓNDE PARTEN Y A DÓNDE APUNTAN · MENOS ES MEJOR



Metas definidas por los propios equipos en sus proyectos. La de inventarios va en sentido contrario: de 1 toma al año a una por semana.

— YA EN MARCHA —

Una idea sencilla que se aplica rápido

IMPLEMENTÁNDOSE

Depósito para retazos de madera

Lo diseñaron los montacarguistas; Calidad lo implementa con el área de medio ambiente. Como la idea es suya, ellos cuidan que no queden residuos.

EN EL PROCEDIMIENTO

Orden de los productos de bonificación

El equipo ya lo sabía hacer, pero no estaba escrito: la jefatura lo incorporó al procedimiento con una frecuencia definida.

IMPLEMENTADA

Señalización de seguridad

Mejores rótulos y visibilidad en las zonas de tránsito, junto con Seguridad y Salud en el Trabajo.

Una idea que se aplica rápido le demuestra al equipo que su propuesta importa.