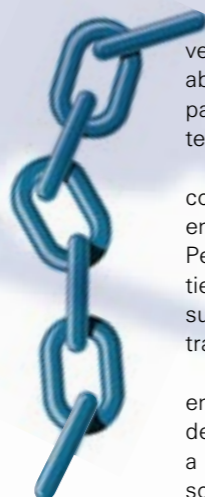




El componente más fuerte de la cadena

¿Se ha detenido a pensar en la verdadera importancia de la humilde carretilla elevadora para su empresa y para las cadenas de suministro en las que usted participa?

Robin Meczes destaca el imprescindible papel de la carretilla elevadora moderna.



¿Qué tienen en común las latas de verduras, los muebles listos para montar y el abono? O, ya puestos, ¿las piezas pequeñas para automóviles, las botellas de champú y los tetrabriks de leche?

Por supuesto, todos ellos son objetos cotidianos y a la mayoría de la gente le costaría encontrar alguna otra conexión entre ellos. Pero todos estos productos, y muchos otros, tienen un elemento común: en la cadena de suministro siempre hay un momento en que se transportan en una carretilla elevadora.

De hecho, el papel de la carretilla elevadora en la cadena de suministro moderna resulta de lo más crucial y, dada la importancia que a su vez tiene la cadena de suministro en la sociedad moderna, la carretilla se convierte en

un componente imprescindible de la máquina que es la vida moderna (tanto si la mayoría de la gente se da cuenta, como si no).

Versatilidad sin rival

Al observar la cadena de suministro, es difícil exagerar la importancia de la carretilla elevadora. Ya sea en el proceso de producción, el almacenamiento de las mercancías o la entrega en una fase posterior de la cadena, el papel de la carretilla elevadora es primordial para todos los aspectos de la logística.

Por supuesto, esto se debe, entre otras cosas, a la increíble versatilidad de la carretilla elevadora. Para empezar, la lista de las mercancías que una carretilla elevadora no puede manejar es mucho más corta que la de las mercancías que sí, ya que una carretilla elevadora puede manejar prácticamente todo lo que se pueda colocar en un palet o en alguna otra forma de unidad de carga. Tampoco nos referimos únicamente a mercancías sólidas de formato estándar, las carretillas pueden manejar incluso productos en polvo y líquidos si se encuentran en el envase indicado. Además, con frecuencia las carretillas elevadoras incluso pueden manejar aquellos artículos que debido a su tamaño o forma, por ejemplo, no pueden componer unidades de carga estándar; para ello se utiliza una gran variedad de accesorios especiales (en el número 6 de eureka puede encontrar información más detallada sobre este tema, lo encontrará en www.eurekapub.eu).

“De la carretilla elevadora es primordial para todos los aspectos de la logística.”

La carretilla elevadora también ofrece una flexibilidad sin precedentes ya que, en sus diversos formatos, puede ir a cualquier lugar: interiores o exteriores, en terrenos accidentados o lisos, con lluvia o sin ella. Además, los modelos que poseen habitáculos completamente cerrados y sistemas de calefacción y ventilación adecuados también permiten utilizar la carretilla elevadora en una amplia variedad de temperaturas, desde los almacenes frigoríficos más fríos hasta el

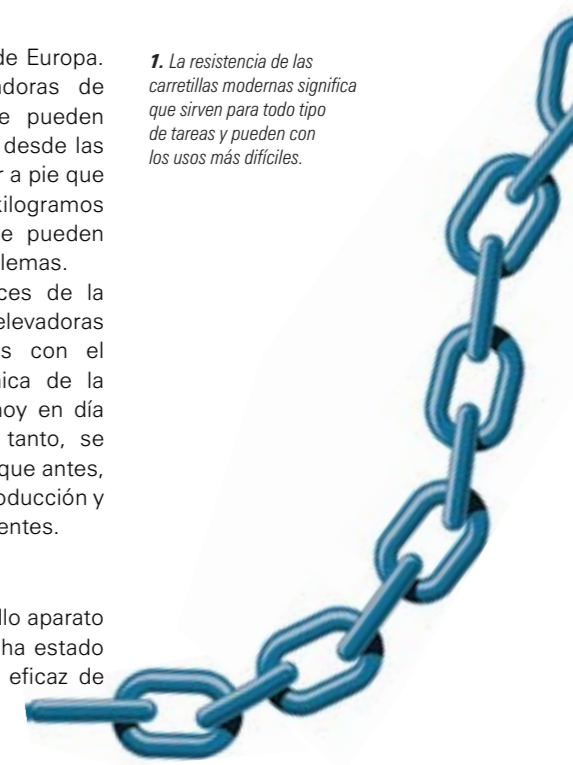
abrasador calor del verano del sur de Europa. Entre tanto, hay carretillas elevadoras de diversos tamaños y formatos que pueden con un increíble abanico de pesos, desde las carretillas portapalets con conductor a pie que se utilizan para mover cientos de kilogramos hasta las carretillas elevadoras que pueden manejar 18 toneladas o más sin problemas.

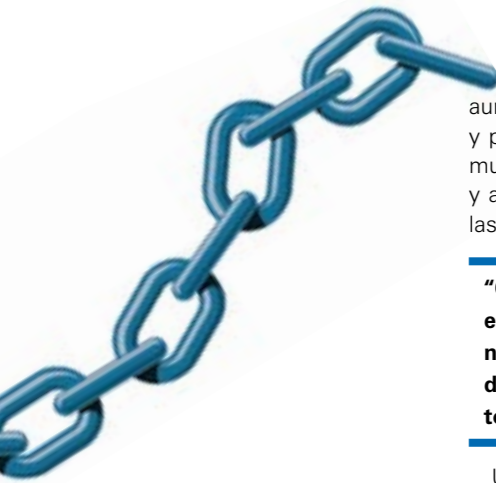
A la vez, los importantes avances de la ergonomía de las carretillas elevadoras de los últimos años, combinados con el altísimo nivel de fiabilidad mecánica de la carretilla moderna, significan que hoy en día ofrecen mayor comodidad y, por tanto, se pueden utilizar durante más tiempo que antes, con lo que se eleva el volumen de producción y la productividad a niveles sin precedentes.

Mejora continua

Desde su humilde inicio como sencillo aparato de elevación, la carretilla elevadora ha estado a la vanguardia de la manipulación eficaz de materiales. Su dominio del campo

1. La resistencia de las carretillas modernas significa que sirven para todo tipo de tareas y pueden con los usos más difíciles.





de la manipulación de materiales ha ido aumentando con el paso de cada década y parecen decididas a seguir así en un futuro muy lejano, a medida que van evolucionando y adaptándose para resultar más cruciales en las cadenas de suministro del día de mañana.

“Cuando se llega a la conclusión lógica, es justo decir que la carretilla elevadora no sólo ayuda a llevar los artículos a su destino, se trata más bien de llevar toda la economía”.

Una de las principales razones de esta tendencia es, por supuesto, el aumento de la resistencia, la fiabilidad y la capacidad; los fabricantes de carretillas elevadoras siguen perfeccionando sus productos, con lo que cobran fuerza y capacidad cada año. Las principales características de rendimiento de las carretillas (como la altura máxima de elevación, la velocidad de elevación, la aceleración y el frenado) han ido mejorando de forma continua con cada modelo nuevo y la tendencia no muestra indicios de que esto vaya a parar. El nivel de seguridad también ha mejorado enormemente a lo largo de los años.

La llegada de sistemas informáticos cada vez más sofisticados también ha desempeñado un papel importante. Las carretillas elevadoras ya son capaces de realizar muchas más tareas que la mera elevación, desde pesar las mercancías manipuladas hasta avisar a los jefes de la flota cuando necesitan mantenimiento o reparaciones, pasando por el ajuste automático de la sensibilidad de la dirección en curvas cerradas y la recarga de las baterías de a bordo con frenado y descenso regenerables.

Quizá no sea de extrañar que la carretilla elevadora tenga semejante papel protagonista en la cadena de suministro, es el medio de descarga de mercancías más común (con diferencia): ayuda a llenar las líneas de

Llevar la empresa

Al igual que las cadenas de suministro no pueden funcionar sin las carretillas elevadoras, estas últimas no pueden funcionar sin conductores.

Al observar a uno de estos conductores profesionales durante cualquier período de tiempo, resulta inevitable admirar la habilidad, precisión y eficiencia que aportan. Las actividades diarias de un avezado conductor de carretillas elevadoras proporcionan un espectáculo impresionante: recoge, traslada y deposita la carga a la vez que sortea docenas de otros vehículos y peatones y evita dañar los artículos y los estantes.

No obstante, a pesar de las dotes de conducción de numerosos conductores, los operarios de las carretillas elevadoras suelen estar algo infravalorados. Es una pena, porque la eficacia y la rentabilidad de muchas empresas pueden verse directamente afectadas por los conductores empleados.

Un buen conductor puede rendir el doble que uno malo. También contribuyen a que los gastos de mantenimiento de las carretillas elevadoras sean menores, ya que tratan los activos de la empresa con cuidado y se aseguran, mediante comprobaciones de seguridad diarias, de que los problemas se aborden antes de que aumenten de más. Además, el conductor también puede suponer una gran diferencia en el nivel de daño sufrido por los productos, lo que, a su vez, puede suponer una gran diferencia en la cantidad de artículos devueltos y, por consiguiente, la rentabilidad total de la empresa.

Quizá el conductor no sea la persona más importante de una cadena de suministro normal (al fin y al cabo lo es usted, ¿verdad?), pero los conductores tienen, sin duda, la misma importancia en el proceso que las carretillas elevadoras que se les confían. No sólo llevan las carretillas, sino también el futuro bienestar y la futura rentabilidad de la empresa.

2. La carretilla elevadora es fundamental para la mayoría de las operaciones de los almacenes y, además, desempeña un papel protagonista en numerosos entornos de producción.
3. Chris Jenkinson (derecha), responsable de adquisiciones de Polyflor, y Tony Worrall, director de cuenta de Briggs Equipment, frente a una parte de la flota compuesta por 35 vehículos de Cat Lift Trucks suministrada recientemente al centro de Polyflor en Radcliffe (Inglaterra).
4. En lo relativo a la carga y la descarga de vehículos de mercancías, resulta prácticamente imposible igualar la versatilidad de la carretilla elevadora moderna.



Polyflor, un magnífico ejemplo

Un buen ejemplo para probar la flexibilidad y versatilidad de las carretillas elevadoras modernas es Polyflor, proveedor líder del Reino Unido en el campo de los suelos comerciales.

Tras una reciente evaluación de las operaciones de manipulación de su principal centro de Radcliffe (cerca de Manchester, Inglaterra), la empresa invitó a seis proveedores de carretillas elevadoras a hacer una oferta de licitación por un contrato de suministro de una nueva flota de carretillas elevadoras para diversas zonas de su centro; entre ellos se incluía el distribuidor exclusivo de Cat Lift Trucks en el Reino Unido, Briggs Equipment.

Briggs consiguió el contrato y suministró la flota, compuesta por 35 vehículos, entre los que se incluyen: carretillas

contrapesadas de GLP de 2,5 toneladas, carretillas contrapesadas eléctricas de tres ruedas y varias carretillas portapalets eléctricas de plataforma, así como carretillas contrapesadas diésel de 2,5 y 3,0 toneladas.

La nueva flota es fundamental para las actividades de Polyflor: trabaja tanto en las zonas de producción y de almacén del centro, donde algunas de las carretillas se dedican a transportar rollos de suelo (que pueden llegar a pesar 1.700 kg) las 24 horas del día. El trabajo también incluye trayectos largos en exteriores, con empinadas pendientes y superficies irregulares.

Además de apoyar a la zona de producción, las nuevas carretillas elevadoras también ayudan a Polyflor a transportar 66.000 toneladas de suelo de vinilo entre 10.000

palets situados en su almacén.

Todas las carretillas contrapesadas eléctricas están equipadas con accesorios giratorios especiales para poder con los rollos de vinilo de 2 metros de largo. Las carretillas portapalets también se han modificado para ayudar a hacer frente a los requisitos de resistencia de Polyflor.

Los conductores de Polyflor participaron enormemente en la decisión de optar por las carretillas de Cat, y resultó que esta preferencia se veía respaldada por el análisis de los gastos llevado a cabo por Chris Jenkinson, responsable de adquisiciones de Polyflor. “Nos centramos en los gastos de la vida útil de las máquinas”, comenta. “En vez de buscar el producto más barato, nos centramos en la marca y la calidad”.

producción con las materias primas necesarias, transporta artículos acabados y semiacabados entre la línea de producción y el almacén, carga artículos acabados en los vehículos de transporte de mercancías o en contenedores para su posterior envío y, en algunos casos, se transportan en el propio vehículo de transporte para descargar la mercancía cuando ésta llega a su destino.

De hecho, tan sólo el propio vehículo de transporte de mercancías pesadas desempeña un papel de la misma envergadura en las cadenas de suministro modernas. No obstante, un factor importante es que el vehículo de transporte de mercancías pesadas también depende enormemente de la carretilla elevadora para las operaciones de carga y descarga y, por tanto, sin ella los vehículos de mercancías tienen poco valor.

Al juntar todo esto, no es de extrañar que sea imposible imaginar una cadena de suministro que no cuente con ningún tipo de carretilla elevadora en ninguna de sus fases. Porque, cuando se llega a la conclusión lógica, es justo decir que la carretilla elevadora no sólo ayuda a llevar los artículos a su destino, se trata más bien de llevar toda la economía. ■

