

## Desde el diseño de la solución hasta su implantación

**LKS Next acompaña a GKN Driveline Zumaia en el diseño e implantación de un sistema intralogístico inteligente.**

El fabricante de transmisiones para el automóvil **GKN Driveline Zumaia** ha implantado un nuevo **sistema intralogístico innovador** combinando la aplicación de la **filosofía Lean Logistics** y conceptos de **Industria 4.0**.

El Lean Logistics es un modelo de gestión cuya implantación ha generado grandes beneficios a las empresas. Su correcta aplicación reporta la mejora de la satisfacción de los clientes, reducciones de inventarios, crecimiento de la productividad y un refuerzo considerable de la seguridad. En definitiva, optimiza el nivel de servicio al menor coste posible para la organización.

puedan producir a los equipos de almacenamiento y productivos.

■ **Mejorar la productividad global** (suministro/recogida a células de fabricación y operativa del almacén de materia prima/componentes y producto final).

■ **Mejorar el servicio** al Cliente interno (fabricación) y externo (clientes).

Los **ámbitos de trabajo** principales del proyecto han sido los siguientes:

■ **Estandarización de las unidades de carga y almacenamiento**, que se ha conseguido adoptando una unidad más pequeña y de menor peso, pudiendo ser manipuladas de

tenso y almacén convencional de pasillo estrecho de paletas operadas con trilateral semiautomática para productos de baja rotación.

■ **Medios de manutención semiautomáticos** (trilateral) en almacén de pasillo estrecho guiados por filoguiado para evitar daños en estanterías, sistema de navegación para mejorar la productividad y escáner laser para evitar accidentes a las personas.

■ **Limitación de la utilización de carretillas convencionales** únicamente en el almacén y suministro/recogida a las células de fabricación por medio de **AGV's** (Automatic Guided Vehicles) tipo "mouse". En el área de fabricación no pueden circular carretillas convencionales operadas con conductor.



LKS Next ha acompañado a GKN Driveline Zumaia **desde el diseño de la solución hasta su implantación**.

Los **objetivos** prioritarios del proyecto han sido los siguientes:

■ **Seguridad** para las personas y eliminación de posibles daños que se

forma manual en los bordes de línea de las células de mecanizado.

■ **Implantación de sistemas de almacenamiento** que optimizan y facilitan el suministro de los componentes a las células de mecanizado utilizando dinámicas FIFO para flujo

■ **Estación de carga/descarga de los AGV's automatizada** con buffers para reducir la dependencia de los operarios del almacén y evitar daños en los AGV's.

■ **Rediseño de las células de fabricación**, instalando buffers y puntos



de parada para dejar y recoger unidades de carga.

■ **Implantación de un sistema de gestión del almacén (SGA)** que optimiza y facilita las tareas de almacenamiento (FIFO, gestión ubicaciones, optimización movimientos...) y permite el suministro sincronizado de componentes a células de fabricación en

base al programa de fabricación.

■ **Simulación** del proceso de suministro/recogida de componentes a células mediante AGV's con el objetivo de dimensionar y validar los buffers en células, los buffers en la estación de carga/descarga de AGV's y el número de AGV's necesarios.

Con este nuevo sistema intralo-

gístico, GKN Driveline Zumaia mejorará su **seguridad y competitividad** para continuar siendo un fabricante de referencia en el exigente sector de automoción.

Más información:  
[www.consultoria.lksnext.com](http://www.consultoria.lksnext.com)

## ENTREVISTA

En la siguiente entrevista realizada a **Jon Uriol (Director Logística GKN Driveline Zumaia)**, se presentan con mayor exactitud los detalles del proyecto:

### ¿Qué objetivos perseguíais con la realización de este proyecto?

*Además de disponer un sistema de intralogística seguro, eficaz y eficiente, buscábamos un sistema avanzado para la gestión de materiales a la altura del sistema productivo y que pudiera evolucionar en el tiempo. Habitualmente la intralogística suele ser relegada a un segundo plano respecto a la producción y entendíamos que para tener una fábrica competitiva era indispensable evolucionar hacia una logística más avanzada.*

### ¿Qué resultados habéis obtenido?

*En primer lugar, una fábrica más segura al eliminar las carretillas contrapesadas del área de producción, en segundo lugar, una mejora de la fiabilidad del inventario al integrar casi el 100% de la obra en curso en el almacén, en tercer lugar, una mejora importante de la situación de 5S en planta y en último lugar un ahorro de espacio del 15%.*

### ¿Cuáles son las claves para abordar un proyecto de tal envergadura?

*Sin el conocimiento, implicación y compromiso de todas las personas de la organización no hubiera sido posible. Esto se ha concretado en un equipo de proyecto multidisciplinar que aglutine las visiones y necesidades de todos los procesos (producción, logística, seguridad, Tics, ...), un especialista como LKS Next aportando soluciones, experiencia y visión global y una hoja de ruta clara para ir dando pasos firmes. Obviamente los proveedores de diferentes soluciones (sistemas de almacenamiento, sistemas de mantenimiento, SGA, ...) son piezas clave a la hora de la implantación y por ello su compromiso e involucración en el proyecto es fundamental.*

### ¿Qué os ha aportado el acompañamiento de LKS Next?

*Experiencia a la hora de diseñar la solución que mejor se adaptaba a las necesidades de GKN Driveline Zumaia, validación de la solución/identificación de riesgos a través de la simulación antes de acometer la implantación y acompañamiento cercano a lo largo de toda la implantación resolviendo con rapidez los problemas que iban saliendo hasta la consecución de los resultados*