

Aplicando Los Principios de Lean en Extracion de Ordenes



Presentado por
Carlos Vergara,
JLPN Lean Manager

Farwest Show Seminar
Thursday, August 25, 1:30 p.m.
Oregon Convention Center



Un poquito mas aserca de mi

- ▶ Mas de ocho anos con JLPN.
- ▶ Empesando como miembro de cuadrilla, despues siendo lider de cuadrilla, y ahora Tambien sirvo como lider Lean en la compania.
- ▶ En adicion a liderasgo de cuadrilla, mi trabajo es enseñar a otros el Sistema de Produccion de Toyota Tambien conosido como "Lean."
- ▶ Personalmente e organizando siete eventos kaizen.
- ▶ Mi mision: continuar aprendiendo mejores formas de guiar las siguientes generaciones de lideres para seguir desarrollando el Sistema de Produccion de Toyota JLPN.



Aserca de JLPN

- Un productor mayorista líder en la industria de raíz desnuda y cultivo en contenedores, crecimiento de árboles de sombra ornamental y frutales, cultivo de enraizado de Cuttings, injertos y brotaciones debajo de la base.
- Comenzamos nuestro viaje Lean en 2016 y continuamos aprendiendo juntos a medida que eliminamos los defectos del negocio.
- Los productores recurren a JLPN para subcontratar los pasos del proceso de cultivo que son un desgaste de los recursos de mano de obra.
- John Lewis, presidente y propietario, dice que "Lean es el mayor factor que contribuye a nuestro crecimiento continuo y éxito comercial".



Que es Lean?

- Una estructura de disciplina para eliminar las perdidas
- Una forma positiva de pensar y actuar para todas las partes de una organización
- Una cultura de aprendizaje
- Búsqueda constante de la eliminación de perdidas
- Enfoque en el valor del producto para el cliente

Lean NO es un programa de reducción de costos o una táctica única de "arreglarlo".



El Enfoque de hoy

- ▶ En febrero de 2022, JLPN organizó un evento de mejora rápida (Kaizen™) con el consorcio de Lean de Oregón centrado en nuestro proceso de extracción de pedidos de clientes.
- ▶ Antes del evento, el proceso variaba para los diferentes miembros de la cuadrilla: la comunicación era inconsistente y los miembros de la cuadrilla tenían que buscar en la granja los productos necesarios.
- ▶ El equipo aplicó los principios Lean para reducir el movimiento y los defectos y aumentar la productividad al tiempo que mejora la comunicación y el trabajo en equipo en nuestro proceso de extracción de pedidos.



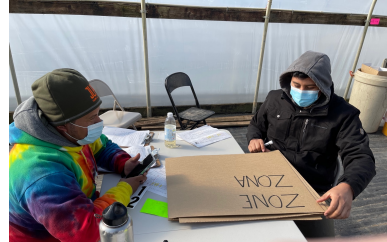
Rasones Para el Evento

- ▶ Esta es la primera vez que el proceso se ha visto desde una perspectiva Lean.
- ▶ El proceso funcionaba plenamente con el conocimiento tribal.
- ▶ No había secuencia de orden ni enrutamiento, por lo que los operadores buscaban árboles.
- ▶ Falta de controles visuales para indicar la ubicación, categoría o proceso, causando movimiento del operador y sobre procesamiento durante todo el proceso.
- ▶ Comunicación inconsistente entre el operador y el cliente interno.



Actividad del Equipo

- ▶ Se creó un mejor control visual para marcar pedidos.
- ▶ Sistema de computación en secciones de localizador probadas y recomendadas dentro del invernadero y afuera en el campo.
- ▶ Desarrollo controles visuales tipo localizador dentro y fuera de los invernaderos.
- ▶ Aprendimos que mostrar una ubicación específica en la forma de levantar los pedidos puede aumentar la productividad hasta en un 50 por ciento.

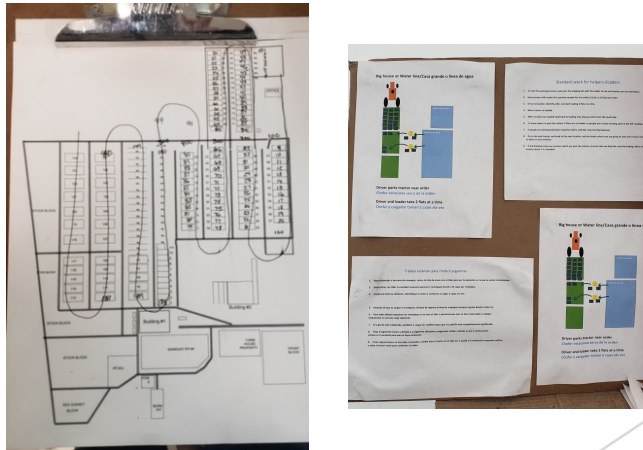


Actividad del Equipo

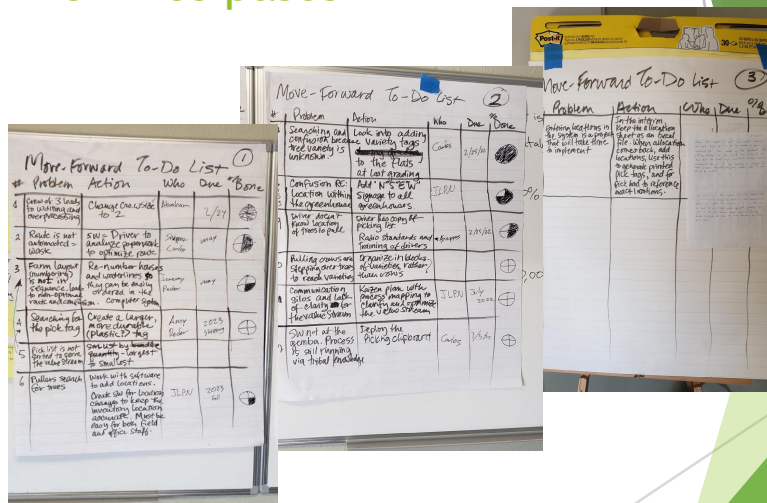
- ▶ Desarrolló un sistema para comunicar los ajustes de ubicación en el inventario
- ▶ Creación de un tabla informativa que contiene todo lo que el operador necesita para completar el trabajo
- ▶ Dimensionar correctamente el equipo o la cuadrilla para optimizar el movimiento
- ▶ Trabajo estándar documentado
- ▶ Creación de una lista de tareas pendientes para avanzar



Seguimientos



Proximos pasos



Results

Metric	Pre-event	Goal	Post-event	% Improved
Presencia de Trabajo Estandar (porcentaje)	0	100	100	100%
Viaje del personal (pies) - por persona, Cargando tres trailas	495	375	309	38%
Viaje del personal (pies) - chofer, pre-confirmar una orden	2198	1099	0	100%
Defectos de inventario (numero)	4	0	0 *	100%
Tamano de la cuadrilla	3	Tamano-correcto	2	33%
Productividad (numero) - 3 trailas, corta distancia	68	85	104	53%
Ciclo de tiempo (numeros) - 3 trailas, larga distancia, greenhouse pequena	20	10	15	25%

* Asume la completacion de la lista de avance de tareas



Reflecciones de Miembros del Equipo

- ▶ "Es bueno tener el personal de la oficina con el equipo para compartir pensamientos y recursos"
- Carlton
- ▶ "Los controles visuales estabilizan el proceso y facilitan el trabajo".
- Ramón
- ▶ "Tener ubicaciones bien definidas reduce los defectos y la búsqueda cada vez que se realiza este proceso".
- Nico
- ▶ "La comunicación y la organización trabajan juntas para hacerte eficiente".
- Enoc
- ▶ "El cambio es muy importante. La mejora requiere un cambio".
- Dalton
- ▶ "Realmente me gustó esto".
- Héctor





Gracias!

Bailey Nurseries: Carlton Davidson, Enoc Tencos-Solis, David Pond

JLPN: Carlos Vergara, Alma Dominguez, Antonio Franco, Hector Aviles, Ramon Calderon, Trystan Lewis, Ken Free, John Pedersen, Jeremy Powell, Amy Wagner

Peoria Gardens: Alina Geangu, Jose Pimentel, Nico Ardens

Robinson Nursery: Irving Villareal, Dalton Dunn, Harvey Hoff

The Peters Company: Rick and Elizabeth Peters



Aplicando Los Principios de Lean en Extracion de Ordenes

Carlos Vergara, Lean Manager



Mailing Address
1118 Lancaster Dr NE #409
Salem, OR 97301

Nursery Location
5440 State St
Salem, OR 97317

T: 503-373-9781
F: 503-373-9876

www.jlpnliners.com
info@jlpnliners.com

