

ACADEMIA HIGHTECK · GUÍA GRATUITA · OPERACIÓN INDUSTRIAL

Los 7 desperdicios de una planta: cómo se ven de verdad en una pyme industrial

Ninguno aparece con su nombre en el estado de resultados, pero todos salen del margen. Cómo reconocer cada uno en su operación y por dónde empezar.



Highteck® · formación en operación y marketing industrial para fábricas y pymes de Latinoamérica ·
academia.highteck.com.co

Cuando el margen no aparece, la reacción típica es apretar el precio de compra o el costo de la mano de obra. Casi siempre el dinero se está yendo antes, en cosas que nadie factura pero todos pagan: material que se mueve de más, gente esperando, producto que hay que volver a hacer.

ACADEMIA HIGHTECK · EI360 · L2 · MÓDULO 1

Los 7 desperdicios que se pagan todos los días

Ninguno aparece en el estado de resultados con su nombre, pero todos salen del margen

1
Transporte

Mover material de un lado a otro sin que eso le agregue nada. Cada traslado cuesta tiempo, espacio y riesgo de daño.

2
Inventario

Materia prima, producto en proceso o terminado parado. Es plata quieta que además esconde los problemas del flujo.

3
Movimiento

Lo que camina y busca el operario: herramienta lejos, insumo en otra bodega, formato en otra oficina.

4
Espera

Gente o máquina detenida esperando material, aprobación, mantenimiento o al turno siguiente.

5
Sobreproducción

Producir más o antes de lo que se necesita. Es el peor de los siete porque genera casi todos los demás.

6 Y 7
Sobrepceso y defectos

Hacer más de lo que el cliente pide o pagar dos veces por lo mismo: reproceso, reclamos, garantías y devoluciones.

Academia Highteck
Primero se ve el flujo completo, después se optimiza. Optimizar una parte suele empeorar el conjunto.

Los siete desperdicios, con la forma que toman en una planta latinoamericana.

Los siete, uno por uno

1. Transporte

Mover material sin que ese movimiento le agregue nada al producto. Bodega en el otro extremo de la planta, materia prima que entra por un lado y se usa en el opuesto, producto terminado que da dos vueltas antes de despacho. Cada traslado cuesta tiempo, espacio y riesgo de daño.

2. Inventario

Materia prima, producto en proceso o terminado detenido. Es plata quieta, pero lo caro es lo otro: el inventario alto esconde los problemas del flujo. Mientras haya colchón, nadie nota que una máquina es inestable.

3. Movimiento

Lo que camina y busca el operario: la herramienta que está en otro puesto, el insumo en otra bodega, el formato en la oficina. Se mide fácil: siga a un operario media hora con un cronómetro y cuente los pasos que no producen nada.

4. Espera

Gente o máquina detenida esperando material, una aprobación, mantenimiento o el turno siguiente. Es el desperdicio más visible y el que más se normaliza: «es que así es esto».

5. Sobreproducción

Producir más de lo que se necesita, o antes de que se necesite. Es el peor de los siete porque *genera* a los demás: lo que se produce de más hay que moverlo, almacenarlo, cuidarlo y, con suerte, venderlo antes de que se venza.

6. Sobreproceso

Hacer más de lo que el cliente pide o valora: un acabado que nadie mira, una tolerancia más estrecha que la especificada, tres firmas donde bastaría una. Suele nacer de un reclamo antiguo que dejó una regla que nadie volvió a revisar.

7. Defectos

Pagar dos veces por el mismo producto: reproceso, devoluciones, garantías, reclamos. Y el costo que no se contabiliza casi nunca: la capacidad que se ocupó para rehacer algo ya estaba vendida a otro cliente.

El orden importa: primero se ve el flujo completo, después se optimiza. Mejorar una estación aislada suele empeorar el conjunto — la vuelve más rápida y acumula más inventario frente a la siguiente.

Cómo empezar sin un proyecto grande

1. Camine el proceso completo con papel, desde que entra la materia prima hasta que sale el producto, y anote en cada paso cuánto tiempo agrega valor y cuánto no.
2. Marque dónde se acumula material: cada montón es un aviso de que el paso siguiente no sigue el ritmo del anterior.
3. Elija **un** desperdicio y **un** área. Una mejora terminada vale más que cinco iniciadas.
4. Mida antes y después con el mismo criterio. Sin la medición previa, la mejora se vuelve opinión.
5. Repita cada mes. El método vale por la constancia, no por la primera intervención.

Los 7 desperdicios de una planta

Ninguno aparece con su nombre en el estado de resultados, pero todos salen del margen...

1

Camine el proceso completo con papel, desde que entra la materia prima hasta que sale el producto, y anote en cada paso...

2

Marque dónde se acumula material

cada montón es un aviso de que el paso siguiente no sigue el ritmo del anterior

3

Elija un desperdicio y un área

Una mejora terminada vale más que cinco iniciadas

4

Mida antes y después con el mismo criterio

Sin la medición previa, la mejora se vuelve opinión

5

Repita cada mes

El método vale por la constancia, no por la primera intervención

Lo esencial de esta guía en una imagen

Preguntas frecuentes

¿Cuál desperdicio suele ser el más caro en una pyme?

El inventario y la sobreproducción, porque inmovilizan dinero y esconden los demás problemas. Pero el más rápido de atacar suele ser la espera: casi siempre se resuelve reorganizando la secuencia de trabajo, sin invertir.

¿Esto aplica si no soy manufactura?

Sí. En servicios los siete existen igual: documentos que van y vienen entre áreas (transporte), solicitudes represadas (inventario), personas esperando una aprobación (espera), informes que nadie lee (sobrepeso) y trabajos que hay que rehacer (defectos).

El curso completo: operación de alto rendimiento

Mapa del flujo de valor, teoría de restricciones, indicador de planta, mejora continua y orden visible. 10 horas con casos de pymes latinoamericanas.

[Ver el curso →](#)

¿Lo quiere para varias personas de su empresa? Pedimos una cotización con precio por participante y factura en academia.highteck.com.co/contacto.php, o escríbanos por WhatsApp al +57 312 517 5367 · comercial@highteck.com.co