

¿Ha llegado el momento de adquirir una nueva carretilla?

Guía detallada sobre cómo conseguir mejoras en los tiempos de actividad



CONTENIDO

SEÑALES DE QUE DEBE SUSTITUIR SU CARRETILLA

4-5

LA VIDA ECONÓMICA DE UNA CARRETILLA

6-7

SUSTITUCIÓN PROGRAMADA Y TASAS DE UTILIZACIÓN

8-9

MOTIVOS ADICIONALES PARA ADQUIRIR UNA NUEVA CARRETILLA

10-11



INTRODUCCIÓN

El uso y mantenimiento de su flota de carretillas afecta directamente a sus costes operativos y a su rentabilidad. Esta guía, elaborada por especialistas en la manipulación de materiales de Toyota, le ayudará a determinar el momento idóneo para sustituir su flota obsoleta de carretillas. Le recomendamos que la utilice para mantener el rendimiento de los equipos de manutención y recursos humanos, así como para aumentar sus beneficios. En esta guía abarcamos el proceso completo, desde las señales que indican la necesidad de sustituir su equipo, a los aspectos positivos y negativos de comprar un equipo nuevo o de ocasión. Cuento con el soporte de esta guía para mantener su flota en funcionamiento, así como la productividad y la rentabilidad de su negocio.



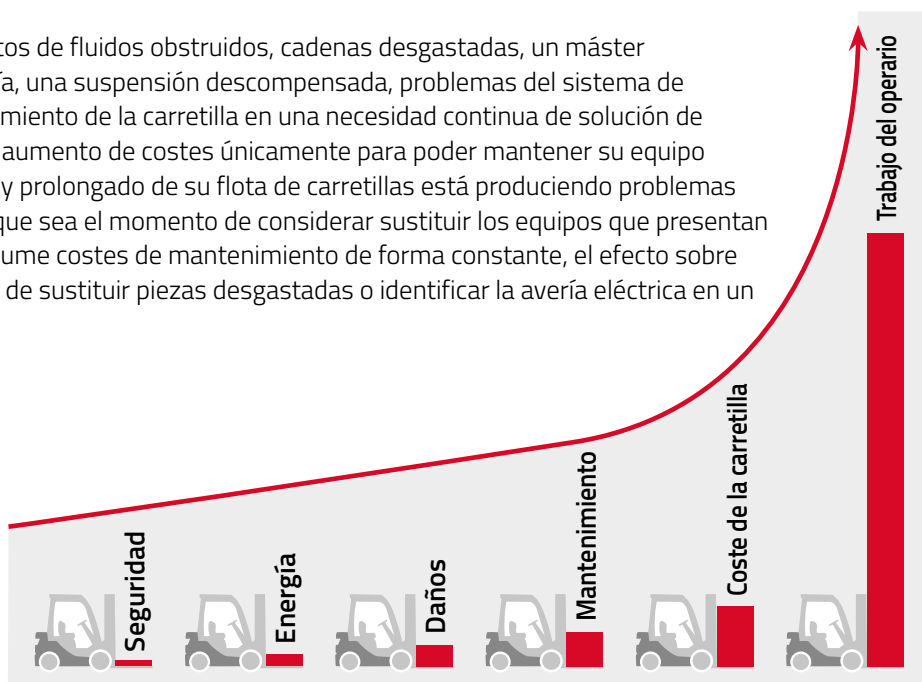
SEÑALES DE QUE DEBE SUSTITUIR SU CARRETILLA ELEVADORA



DESGASTE AVERÍAS QUE ELIMINAN SUS BENEFICIOS

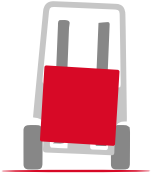
Fugas en el sistema hidráulico, conductos de fluidos obstruidos, cadenas desgastadas, un máster que no se eleva, problemas de la batería, una suspensión descompensada, problemas del sistema de dirección. ¿Se ha convertido el mantenimiento de la carretilla en una necesidad continua de solución de problemas? ¿Supone esta situación un aumento de costes únicamente para poder mantener su equipo en funcionamiento? Si el uso intensivo y prolongado de su flota de carretillas está produciendo problemas constantes de mantenimiento, puede que sea el momento de considerar sustituir los equipos que presentan un rendimiento insuficiente. Cuando asume costes de mantenimiento de forma constante, el efecto sobre los beneficios no solo se limita al coste de sustituir piezas desgastadas o identificar la avería eléctrica en un motor de tracción obsoleto.

COSTES OPERATIVOS
POR CARRETILLA Y AÑO



ACCIDENTES, DAÑOS Y OTROS CONTRATIEMPOS

LOS PEORES ESCENARIOS



ACCIDENTES

Una dirección imprecisa o una suspensión descompensada pueden conllevar el vuelco de la carretilla, impactos y otros accidentes. Además de lesionar al operario, la carretilla puede sufrir daños permanentes que conlleven problemas constantes de mantenimiento y ocasionan periodos de inactividad que afectan a su productividad y rentabilidad.



LESIONES

La lesión de un empleado es el peor supuesto posible. La pérdida de una extremidad, la movilidad o la vida son situaciones de alta complejidad para el entorno familiar. Además de la carga emocional, el negocio también afronta responsabilidades económicas respecto al empleado lesionado y a su familia.



DAÑOS AL ALMACÉN

Además del aumento descontrolado de los costes de mantenimiento, lesiones y la pérdida de productividad, un accidente de carretilla también puede conllevar costes de reparación de estanterías, compuertas de muelles de carga y de la equipación del almacén. Asimismo los daños a mercancías pueden poner incluso en riesgo el negocio, derivado por retrasos en los plazos de entrega persistentes en el tiempo.

EL TIEMPO ES DINERO EL COSTE REAL DEL EQUIPO DAÑADO

Cuando afronta periodos de inactividad de cualquier equipo de su flota de carretillas, el coste no se limita únicamente a los recambios y la mano de obra. También hay que considerar la pérdida de productividad y los costes derivados del tiempo improductivo de los operarios mientras su equipo está siendo reparado. Al considerar las pérdidas de beneficios por demoras en el movimiento de mercancías, el impacto económico total derivado de las averías de una carretilla obsoleta puede llegar a suponer miles de euros cada hora. Disponer de recambios no es la mejor solución debido al aumento general de los costes operativos. Tampoco lo son los reemplazos rápidos o el alquiler. Aunque supongan unos costes iniciales reducidos, pueden crear un ciclo interminable de mantenimiento no planificado que genere un impacto negativo para sus operaciones.





LA VIDA ECONÓMICA DE UNA CARRETILLA

LAS DOS VIDAS DE UNA CARRETILLA VIDA ECONÓMICA, VIDA ÚTIL, Y LO QUE IMPLICAN PARA SU NEGOCIO

Hay dos formas de considerar el ciclo de vida de su carretilla: la vida útil y la vida económica

1. VIDA ÚTIL

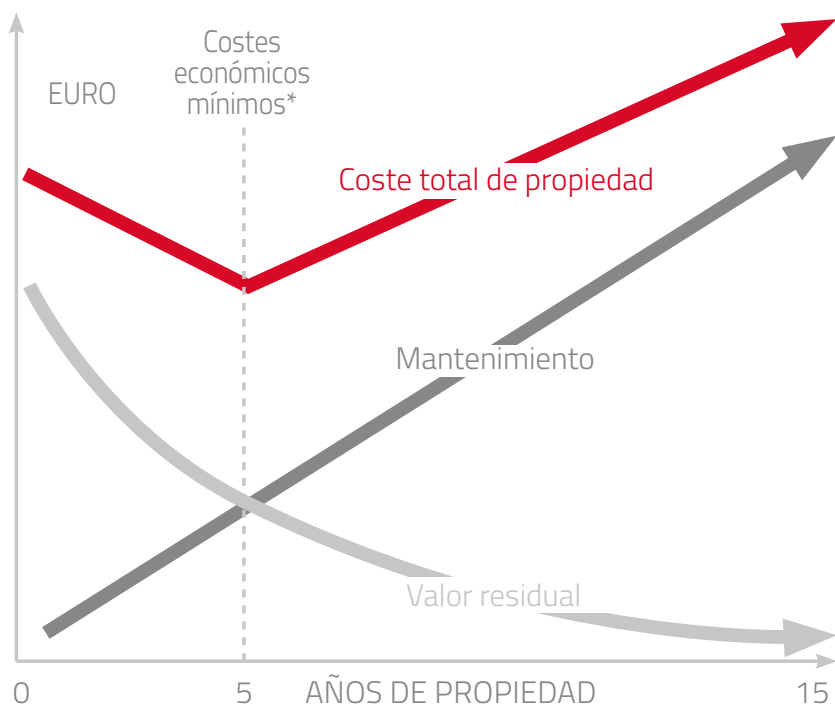
El tiempo máximo que su carretilla ofrece un uso productivo. La vida útil de una carretilla concluye cuando la reparación ya no basta para mantenerla en servicio.

2. VIDA ECONÓMICA

El periodo durante el cual es rentable realizar mantenimiento a su carretilla en lugar de sustituirla. La vida económica de una carretilla concluye cuando repararla es más costoso que sustituirla.

VIDA ECONÓMICA

Enfocar la gestión de su flota centrándose en maximizar la vida económica de sus carretillas maximizará su retorno de la inversión y minimizará sus costes de funcionamiento. Le permitirá evitar los costes de mantenimiento excesivos derivados de prolongar innecesariamente la vida útil de una carretilla.



* La suma de los costes de mantenimiento finalmente superará al coste de adquirir una carretilla nueva. Este punto de intersección es el coste económico mínimo de su flota.



SUSTITUCIÓN PROGRAMADA Y TASAS DE UTILIZACIÓN



VENTAJAS DE LA SUSTITUCIÓN PROGRAMADA RENTABILIZAR AL MÁXIMO SU PRESUPUESTO DESTINADO A LA FLOTA DE CARRETILLAS

La sustitución de carretillas no tiene por qué implicar necesariamente una experiencia compleja. De hecho, con cierta preparación y previsión, podrá anticiparse y planificar de forma proactiva el momento de sustituir cada equipo de su flota. Con un uso normal, la mayoría de las carretillas deben ser sustituidas tras aproximadamente 10.000 horas de funcionamiento. Para trabajos pesados y aplicaciones de alta intensidad, debe considerar sustituir sus carretillas tras 8.000 horas de funcionamiento.

Al amortizar parte del coste de sustitución repartido en el tiempo, la sustitución planificada de una carretilla se convierte en un hecho anticipado en lugar de un imprevisto estresante.

| | HORAS | | |
|---------------------------------|-------|----------------------------|-----------------------------------|
| | 6000 | 8000 | 10000 |
| USO MEDIO ▶ | ✓ | ✓ | PUEDE REQUERIR SUSTITUCIÓN |
| USO INTENSIVO / MUY INTENSIVO ▶ | ✓ | PUEDE REQUERIR SUSTITUCIÓN | POSIBLEMENTE REQUIERE SUSTITUCIÓN |

COMPRAR UN EQUIPO NUEVO O DE OCASIÓN DIFERENTES VENTAJAS SEGÚN SUS NECESIDADES

Si ha llegado el momento de sustituir una carretilla de su flota, considere comprar una carretilla de ocasión. Las carretillas nuevas y de ocasión presentan sus propias ventajas y desventajas:

|  | |  | |
|--|--|---|--|
|  |  |  |  |
| <ul style="list-style-type: none">■ Obtiene un equipo de última generación con las características más avanzadas■ Mayor vida económica de la carretilla■ Obtiene exactamente lo que necesita■ Procede directamente de fábrica■ Recambios originales de serie | <ul style="list-style-type: none">■ Coste inicial de adquisición superior■ Posible necesidad de formación de operarios en las nuevas características de los equipos | <ul style="list-style-type: none">■ Amplia variedad de modelos disponibles con tiempos de entrega reducidos■ Elección sostenible, dándole una segunda vida al equipo■ Si adquiere una carretilla de ocasión certificada por Toyota, tendrá la seguridad de que un técnico especializado de Toyota ha realizado su reacondicionamiento exclusivamente con recambios originales■ Las carretillas de ocasión certificadas por Toyota se entregan con garantía | <ul style="list-style-type: none">■ No obtiene un modelo de última generación■ Posibilidad de una vida económica reducida debido al uso anterior■ No dispondrá de algunas características deseadas■ Puede que no incorpore la tecnología más reciente |

MOTIVOS ADICIONALES PARA ADQUIRIR UNA CARRETILLA ELEVADORA NUEVA



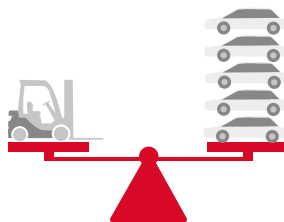
EL OPERARIO ES LO PRIMERO CARRETILLAS OBSOLETAS Y CUESTIONES DE SEGURIDAD

Las carretillas antiguas presentan necesidades crecientes de mantenimiento cuyo coste va en aumento. No realizar el mantenimiento necesario puede generar problemas graves de salud y seguridad para sus operarios. Pregúntese si alguno de estos problemas puede estar afectando a su carretilla. Si la respuesta es «sí», puede que haya llegado el momento de sustituirla por un modelo nuevo:



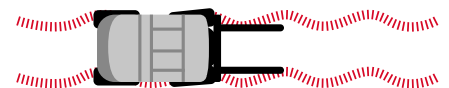
FUGAS EN LOS SISTEMAS HIDRÁULICOS

Los sistemas hidráulicos con fugas pueden generar el movimiento descontrolado del mástil, un riesgo grave para los operarios que manejan cargas pesadas.



AVERÍAS

¿Sabía que el peso de su carretilla puede ser equivalente al peso de hasta cinco coches? Sin la potencia necesaria del sistema de frenado para poder parar el equipo, su carretilla se puede convertir en un riesgo de seguridad.



PÉRDIDA DE DIRECCIÓN

Los problemas de dirección de las carretillas obsoletas pueden aumentar el riesgo de accidentes que produzcan daños personales y materiales.

TECNOLOGÍA MEJORADA, ESTÁNDARES MÁS EXIGENTES

ACCESO A MEJORAS DISPONIBLES EN CARRETILLAS ELEVADORAS

Cuando decide sustituir su carretilla antigua por un modelo más actual, las características de serie y mejoras personalizables disponibles en el mercado le permiten llevar a cabo sus operaciones de forma más eficiente.

SISTEMAS DE ESTABILIDAD



Las carretillas contrapesadas de Toyota están equipadas con SAS, (*System of Active Stability*, Sistema de Estabilidad Activa) que permite reducir los vuelcos hacia delante, hacia atrás y laterales. Este sistema patentado se ha desarrollado durante los últimos 20 años para satisfacer las normativas de seguridad más recientes.

DISEÑO ERGONÓMICO



Manejar una carretilla es un trabajo exigente, especialmente cuando los operarios tienen que adoptar posturas incómodas en equipos antiguos. Los respaldos y asientos ergonómicos reducen los esfuerzos que suponen las tareas físicamente exigentes, y se suministran de serie en gran parte de los nuevos modelos de carretillas elevadoras Toyota. La ergonomía en la manipulación de materiales ofrece seguridad a los operarios y aumenta la productividad.

DESARROLLOS TECNOLÓGICOS



La legislación vigente de la Unión Europea y la reducción progresiva del coste de energía eléctrica han hecho que cada vez más atractivo pasar de carretillas de combustión interna a carretillas eléctricas. Las baterías de litio permiten cargas de oportunidad, lo cual aumenta el tiempo de actividad de la carretilla. El avance de la tecnología ha permitido crear motores eléctricos de mayor rendimiento, con potencia equiparable a los motores de combustión interna. Al realizar la transición de carretillas basadas en combustibles fósiles a carretillas eléctricas no sólo podrá reducir los costes sino que también podrá llevar a cabo sus operaciones de forma más respetuosa con el medioambiente.

CONECTIVIDAD



Las carretillas Toyota incluyen telemática integrada de serie en la mayoría de modelos, lo que las convierte en carretillas inteligentes. Le ofrecen datos precisos sobre las operaciones de su flota. Conocer, por ejemplo, la tasa de utilización de sus carretillas, el número de golpes o el consumo de energía, le permite maximizar el potencial de su flota y controlar los costes generales.

Toyota Material Handling

Cobertura total

La red de Toyota Material Handling abarca más de 30 países de Europa, con más de 5000 técnicos de servicio.

Siempre cerca con asistencia mundial

Dondequiera que se encuentre en Europa, estamos siempre cerca de usted, gracias a nuestra amplia cobertura, a la vez que contamos con la estabilidad y el respaldo de una organización mundial.

Fabricado en Europa

Más del 95% de las carretillas que vendemos se producen en nuestras propias fábricas europeas de Suecia, Francia e Italia, cumpliendo todas ellas con los estándares de calidad del sistema TPS. Contamos con más de 3000 personas dedicadas a la producción en Europa y trabajamos con más de 300 proveedores europeos.

Aproximadamente el 15% de nuestra producción europea se exporta a otras partes del mundo.

