

PUSH vs. PULL

PROCESO TRADICIONAL (PUSH)

El sistema push se caracteriza porque los lotes de fabricación previamente planificados "empujan" a la producción
Los clientes vienen y retiran sus pedidos, pero el almacén lanza pedidos según está ordenado por planificación de materiales
Planificación de materiales establece el inventario para cada uno de los puestos de trabajo, y estos producen con independencia de los demás puestos

PROCESO TRADICIONAL (PULL)

En el sistema pull ("de tirón" o de información descentralizada), cada proceso o cliente retira el producto o las piezas del proceso anterior a medida que las necesita. De esta forma, un centro de trabajo o servicio únicamente trabaja cuando el proceso siguiente le comunica la necesidad de hacerlo
Los clientes inician el proceso: retiran el material y así el almacén final lanza nuevos pedidos a la planta. Si no hay actividad por parte de los clientes, tampoco la hay en el almacén
Los puestos de trabajo no tienen inventarios y dependen los unos de los otros para continuar la producción

MENOR VELOCIDAD DE COMPRA

Una menor demanda por parte de los clientes puede provocar una acumulación excesiva de inventario. Una forma de evitarlo consiste en "inundar" el canal	El cliente activa el proceso. Si la demanda disminuye, todo el proceso se ralentiza.
Los suministradores y el almacén mantienen su ritmo habitual siguiendo el plan de producción	Los puestos de trabajo adaptan su velocidad a la nueva demanda, evitando inventarios innecesarios

MAYOR VELOCIDAD DE COMPRA

Al aumentar el ritmo de compra, los inventarios de producto terminado disminuyen hasta alcanzar el stock de seguridad. Si el ritmo se mantiene, se puede llegar a una situación de ruptura de stocks.	El cliente activa el proceso de fabricación. Al aumentar su ritmo de compra, todo el proceso se acelera.
Los suministradores y el almacén mantienen su ritmo habitual siguiendo el plan de producción, independientemente del tirón de la demanda	Los puestos de trabajo adaptan su velocidad a la nueva demanda y evitan el desabastecimiento

PARADA DE PUESTO DE TRABAJO

Ante una parada de uno de los puestos, los demás continúan su trabajo a pleno rendimiento acumulando inventario. La cadena continúa y el problema crece	La parada de uno de los puestos supone no realizar peticiones a puestos previos, con lo que el proceso se detiene sin incurrir en aumentos de inventario. La cadena se detiene y se prioriza su arreglo y puesta en marcha
---	--

PROBLEMAS DE SUMINISTRO

El departamento de compras presiona para resolver el problema y cede parte del suministro al proveedor alternativo	El sistema puede llegar a pararse mientras que, desde la planta, se colabora con el suministrador para resolver el problema
Un suministrador experimenta problemas y acumula su mercancía, el otro aumenta su suministro para evitar el desabastecimiento	Al tener problemas, el suministrador envía mensajes hacia delante, en la cadena y la producción se para, Los clientes se nutren del stock de seguridad