

CASO DE ÉXITO

Fabricante de equipos industriales perteneciente al grupo Onnera. Líder de equipamiento para la hostelería, la restauración y la lavandería. Con una trayectoria de más de 60 años de experiencia, ofrecen una gama integral de productos bajo una misma marca.



Reto de negocio

- Gestión de compras basada en previsiones con una distribución incorrecta de inventario, ocasionando faltas y excesos de componentes necesarios para la fabricación.
- Asegurar la disponibilidad de materia prima y componentes.
- Mejorar el nivel de servicio al cliente de las máquinas de servicio inmediato.
- Reducir las urgencias tanto en producción como a proveedores.
- Estandarización del proceso de planificación y aprovisionamiento.

Solución

Desacoplamiento de las líneas de montaje de la fabricación de chapa con Buffers dinámicos.

Implantación de un sistema de indicadores y alertas tempranas basadas en la gestión de Buffers de inventarios correctamente posicionados y dimensionados.

Resultados

Incremento del nivel de servicio en compras hasta el 97,5% con una reducción de inventario del 17%.

Visibilidad del estado de las líneas de montaje y sistema de priorización de las órdenes de fabricación.