



Incremento en el cumplimiento diario de preparación de pedidos en la bodega 1 de una empresa distribuidora.

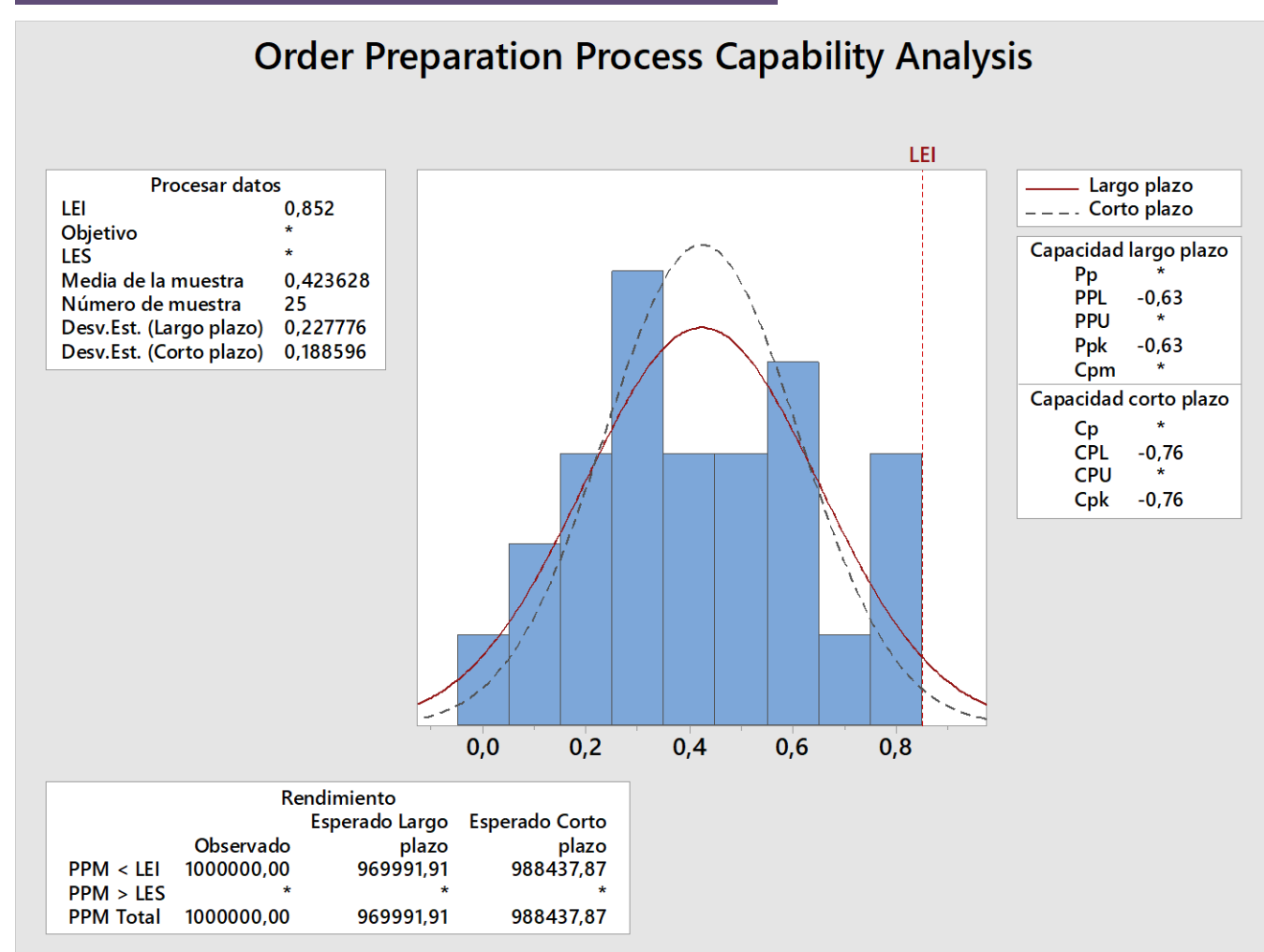
PROBLEMA

El cumplimiento diario en las preparaciones de los pedidos en la bodega 1 desde septiembre del 2021 se presenta con un promedio de 73,9% en contraste con el objetivo de la compañía del 90%, esto implica un costo promedio por devoluciones de órdenes debido a demoras en el despacho de \$4191 mensual.

OBJETIVO GENERAL

Incrementar el porcentaje de cumplimiento diario de preparación de pedidos en el Almacén 1 del 73,9% al 85,2% hasta enero de 2022 empleando herramientas de ingeniería.

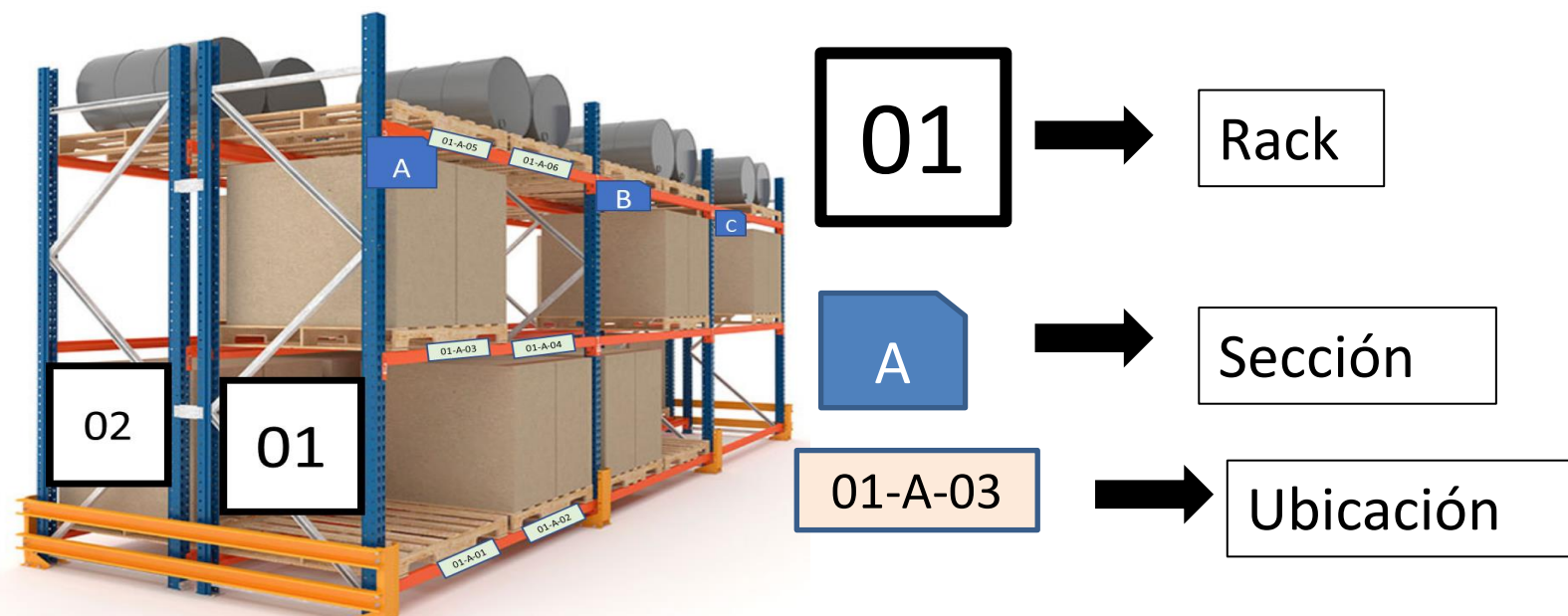
MEDICIÓN



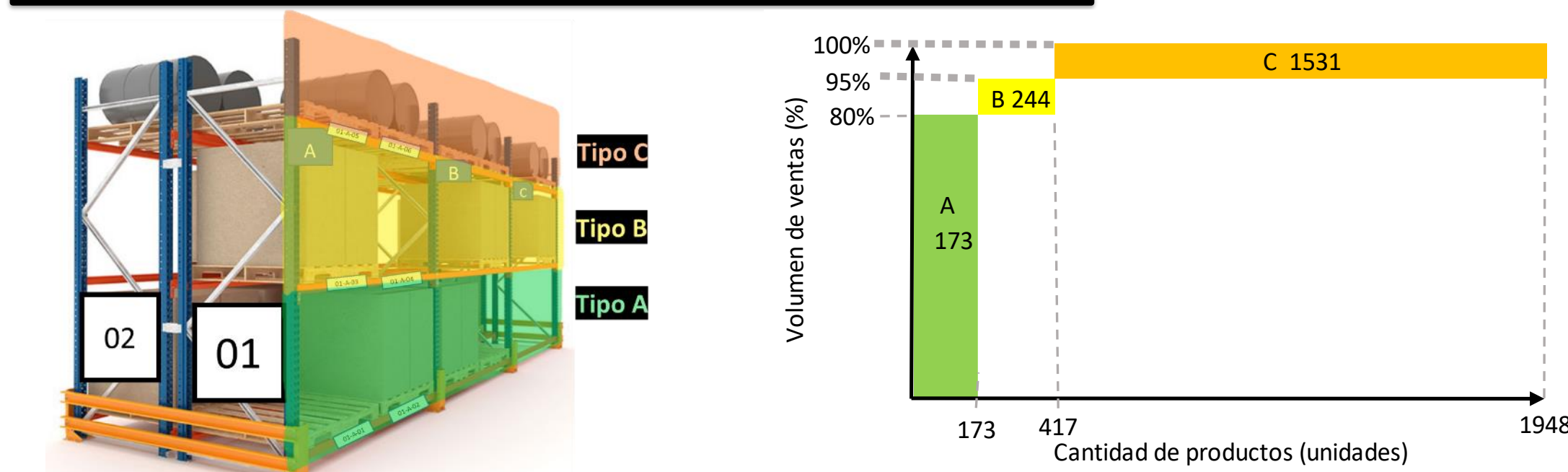
El proceso no es capaz de satisfacer el porcentaje esperado

PROPUESTA

Ubicar letreros de identificación en racks, secciones y ubicaciones.



Implementar un sistema de clasificación de inventario en la bodega.

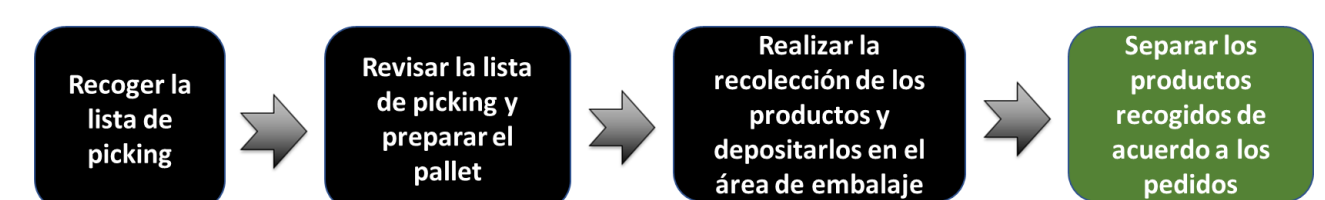


Desarrollar un formato para la hoja de picking donde se muestre la ubicación de los productos, y se presenten en orden para facilitar su recogida.

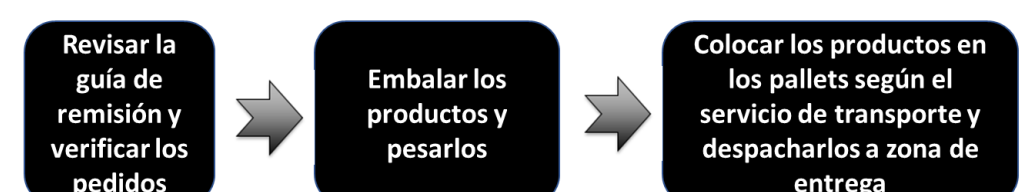
LISTA DE PICKING									
Nro. Pickir	23765	Fecha:	3/1/2022						
Usuario:	Freire Dona	Hora:	12:00						
Status:	Liberado								
Codigo	Codigo Interno	Descripcion	Picking	Solicita	Liberado	Medida	Almacen	Unidad	Ubicación
1554	ZB-2024	COMPRESOR	0.00	2.00	2.00	Manual	34	UN	01A01
1555	fd-2031	BOMBA CENT	0.00	10.00	10.00	Manual	25	UN	02A04
1556	ZB-2024	TALADRO	0.00	9.00	9.00	Manual	15	UN	06B07

Establecer que los Pickers se encarguen de la tarea de separar los productos recolectados de acuerdo con los pedidos contenidos en la lista de picking.

Procedimiento del proceso de picking propuesto

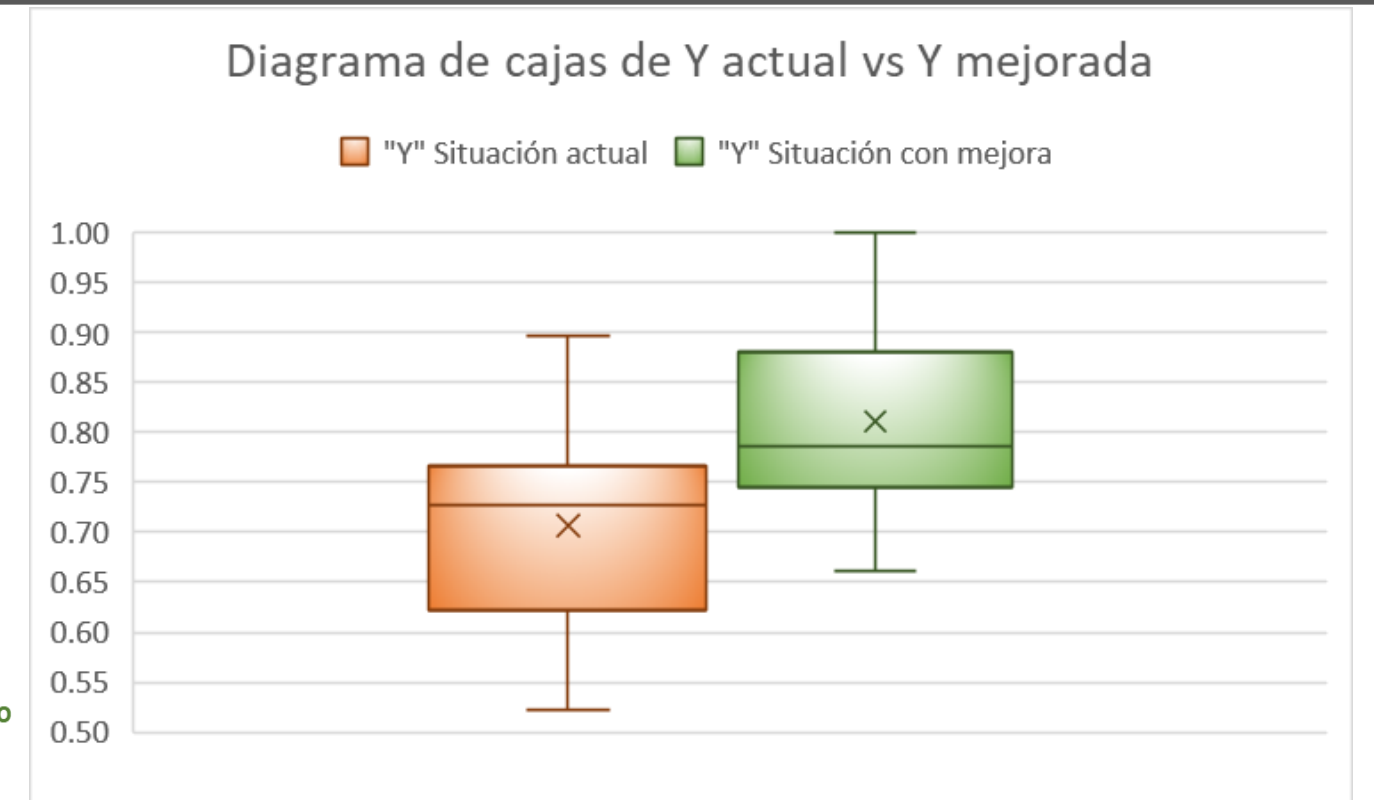
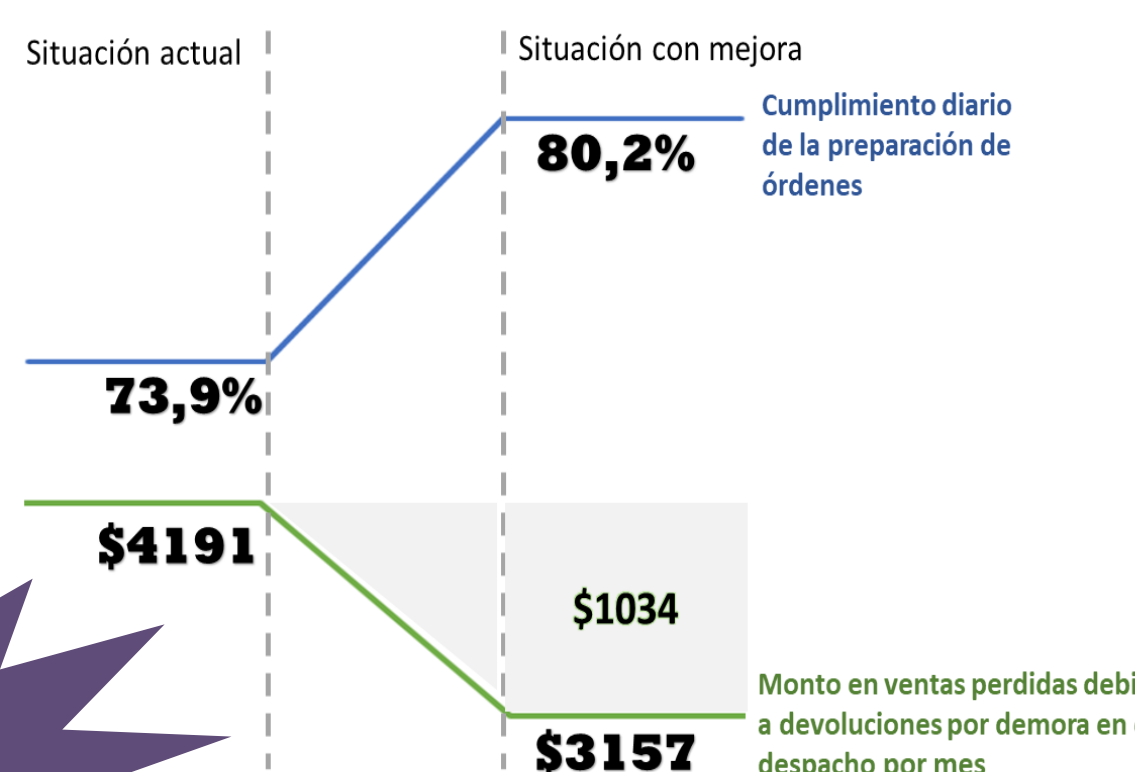
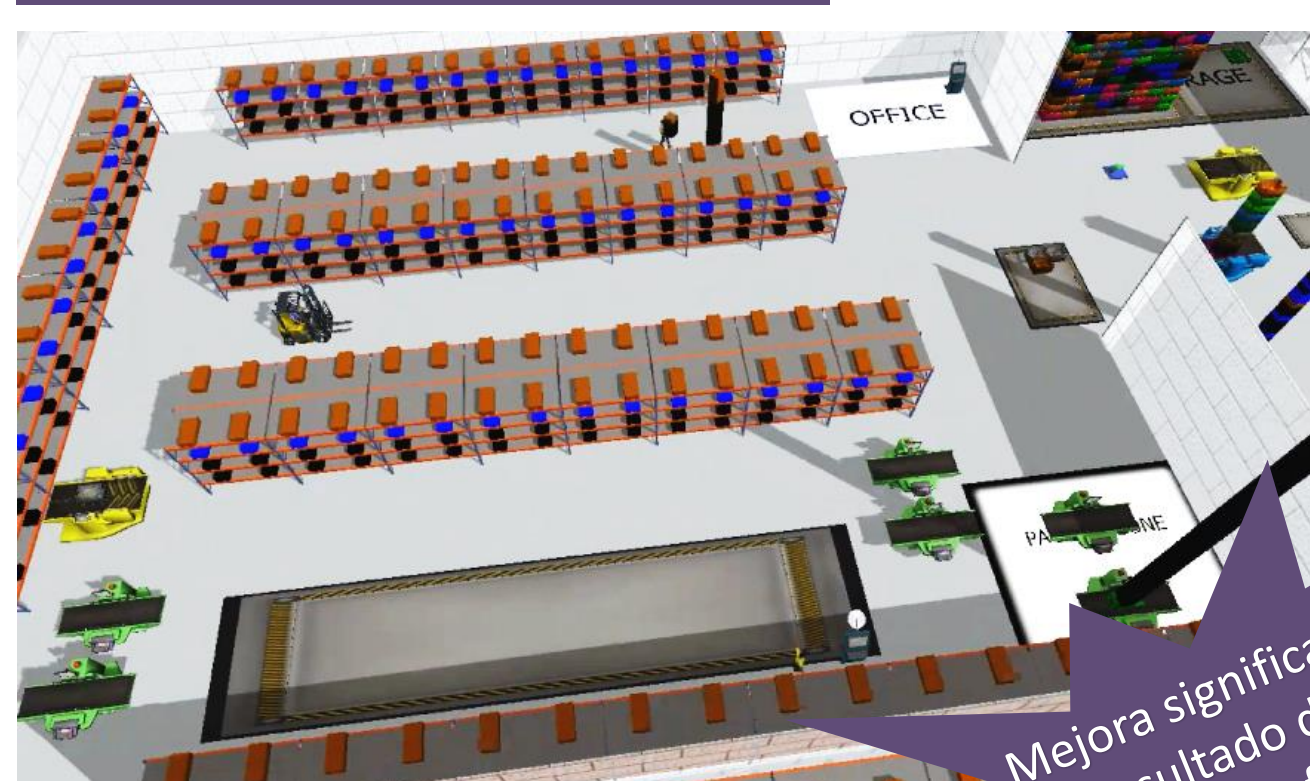


Procedimiento del proceso de packing propuesto



Plan de control								Plan de control							
Causa raíz: (X1)		Jefe de logística	Supervisor de bodega	Embalador	Picker	Vianka Pazmiño	Bryan Zambrano	Causa raíz: (X2)		Jefe de logística	Supervisor de bodega	Embalador	Picker	Vianka Pazmiño	Bryan Zambrano
Recientemente se ha realizado una remodelación en las instalaciones de la empresa, lo que provocó que se modifique la distribución de los productos dentro del almacén, esto implica que no se muestre la ubicación exacta de los productos y se desperdicie tiempo en el proceso de picking.								La distribución de los productos en la bodega es ineficiente, originando que se desperdicie tiempo en el proceso de picking							
Solución propuesta	Qué?	Por qué?	Cómo?	Dónde?	Quién?	Quién?	Quién?	Solución propuesta	Qué?	Por qué?	Cómo?	Dónde?	Quién?	Quién?	Quién?
Desarrollar un formato para la hoja de picking donde se muestre la ubicación de los productos, y se presenten en orden para facilitar su recogida.	La definición correcta de la ubicación de los productos.	Para reducir los errores que se cometen en la búsqueda de productos.	A través del control visual de una impresión de la distribución actual de los productos.	Bodega 1	Supervisor de bodega	Supervisor de bodega	Diario	Implementar un sistema de clasificación de inventario en la bodega.	Actualizar la clasificación ABC de los productos.	Para distribuir los productos correctamente de acuerdo a su tipo.	A través del procesamiento de las bases de datos de ventas y SKUs	Bodega 1	Supervisor de bodega	Supervisor de bodega	Anualmente
Ubicar letreros de identificación en racks, secciones y ubicaciones.	El estado de la señalización de identificación	Porque las señalizaciones en buen estado facilitan la visualización de su contenido.	Realizando un tour a través de la bodega identificando las señales en mal estado para darles el respectivo mantenimiento o sustituirlos.	Bodega 1	Supervisor de bodega	Supervisor de bodega	Diario	Causa raíz: (X3)	El abastecimiento en los racks es ineficiente, ocasionando que se desperdicie tiempo en el proceso de picking.						
Implementar un sistema de clasificación de inventario en la bodega.	Identificación de los productos que muestre su clasificación	Para identificar si el producto está colocado de acuerdo a su tipo.	Mediante la aplicación de cinta adhesiva de diferente color para cada tipo.	Bodega 1	Supervisor de bodega	Supervisor de bodega	Diario	Implementar un sistema de clasificación de inventario en la bodega.	Priorizar el acomodo en los racks.	Para evitar producto ubicado en los pasillos.	Establecer un horario en el cual los usuarios de la bodega den prioridad al proceso de acomodo sobre las demás tareas.	Bodega 1	Supervisor de bodega	Supervisor de bodega	Cuando arribe mercancía a la bodega
								Causa raíz: (X4)	El personal actual adoptó la metodología de picking por lotes de órdenes que históricamente se ha ejecutado en la bodega, provocando que se genere una cola de producto en proceso previo al proceso de embalaje						
								Solución propuesta	Asignar un picker para apoyar el proceso de embalaje.	Para mantener continuo el flujo de proceso.	Determinando si existe un picker que esta realizando tareas de baja prioridad para asignarlo como apoyo.	Bodega 1	Supervisor de bodega	Supervisor de bodega	1,5 horas antes del despacho de pedidos al servicio de transporte

RESULTADOS



CONCLUSIONES

- Acorde con los resultados de implementar las soluciones propuestas en la simulación, se concluye que se alcanzó un porcentaje de cumplimiento del 80,2%, valor por debajo del objetivo planteado, el cuál en la práctica debería ser mayor una vez el personal se haya familiarizado con las mejoras.
- Entre los beneficios de la implementación de las soluciones se estima una reducción en las ventas perdidas debido a la demora en el despacho de \$1034 en promedio por mes, lo que equivale a \$12.408 al año.

% del cumplimiento diario de la preparación de pedidos

6,3%

Tiempo de preparación de pedidos promedio

8,5%

% de pedidos pendientes para el siguiente día

34,04%

Horas extras por trabajador por semana

2 h/semana