

REDUCCIÓN DEL TIEMPO DE RECEPCIÓN EN UNA EMPRESA DE PRODUCCIÓN DE BATERÍAS

PROBLEMA

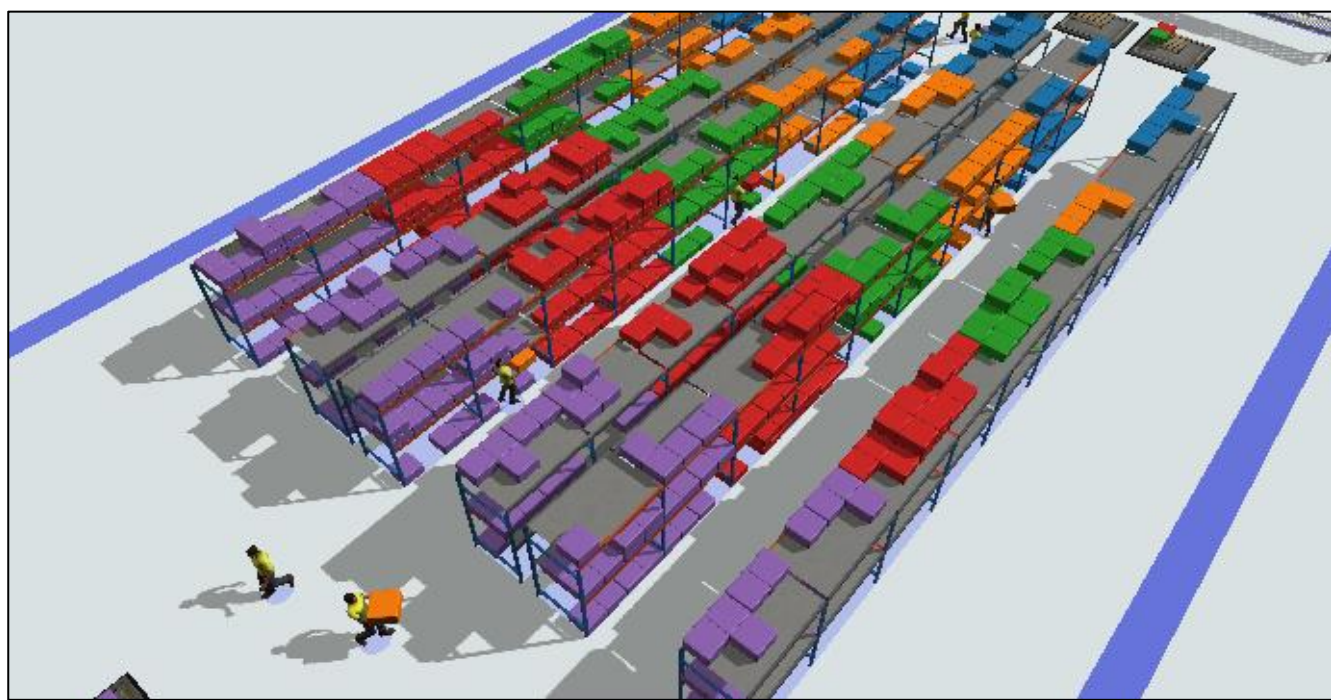
El problema que enfrenta el centro de distribución de Quito es la demora significativa en la recepción de baterías, donde los tiempos superan las 2 horas, lo que provoca perdidas en ventas al no tener las baterías listas en el menor tiempo posible. Esto es provocado por la ineficiencia en el armado de pallets y en la secuenciación de tareas en el centro de distribución de Guayaquil, afectando directamente la rentabilidad y la satisfacción del cliente.

OBJETIVO GENERAL

Reducir el tiempo de recepción de baterías del centro de distribución de Quito de 1 hora con 41 minutos, a 1 hora con 28 minutos.

PROPUESTA

La primera propuesta es la utilización de un software, el cuando indica de manera eficiente como deben armarse los pallets, el paso a paso e incluso como debe ingresar al camion.



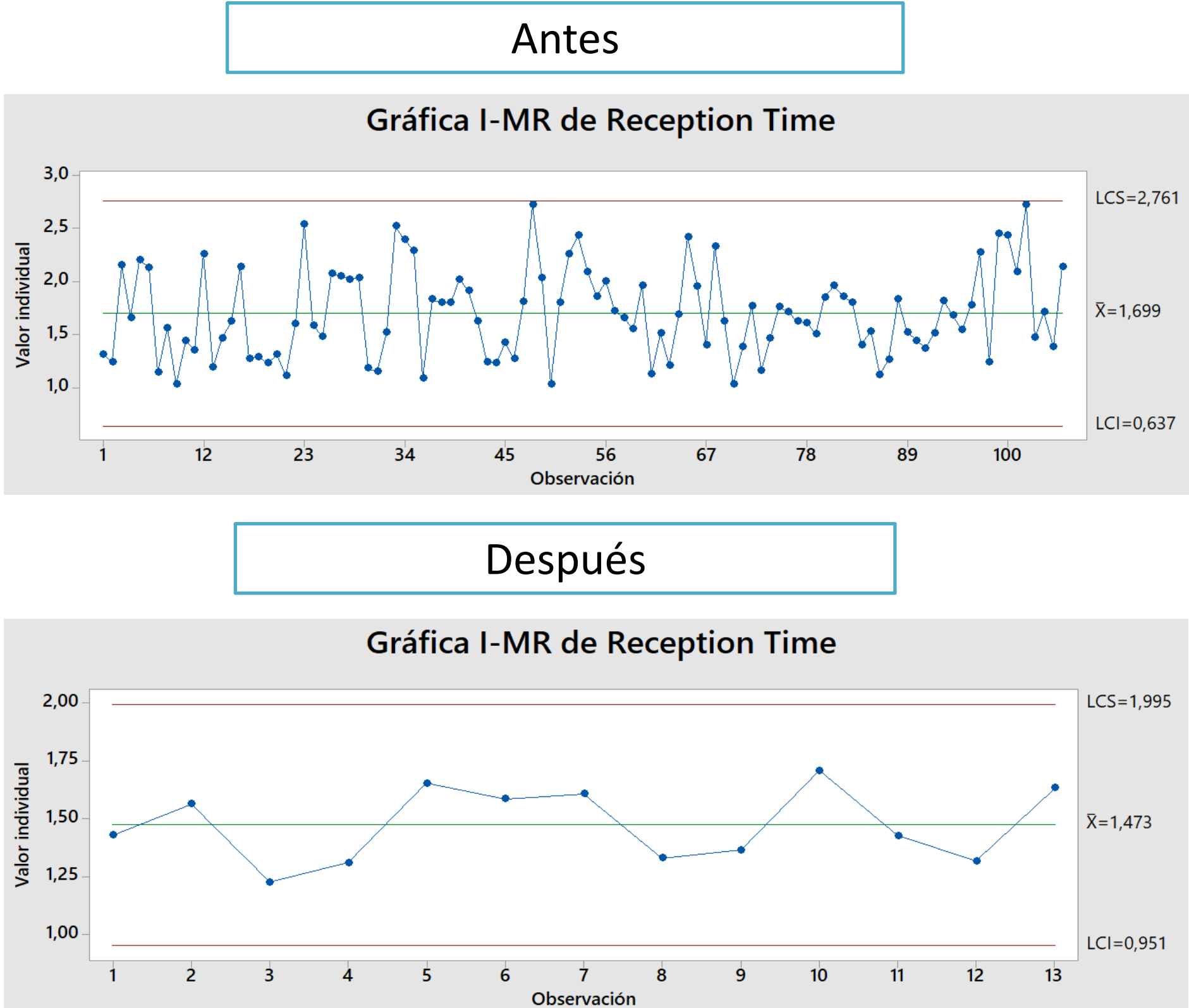
La segunda propuesta es el diseño de una política de reabastecimiento por parte de los mantacarguistas, esto para tener siempre los niveles priorizados de picking con stock suficiente.

N°0001	IDENTIFICATION CARD		
SKU IN COMON			
LEVEL			
MARK WITH AN X	1	2	3
ITEM TYPE			
BATTERY			
ORIGIN		DESTINATION	
CD-GYE		CD-UIO	

La tercera propuesta es la colocación de tarjetas del mismo color encima de aquellos pallets que tengan baterías repetidas, esto reducirá en gran medida el tiempo de búsqueda en el centro de distribución de Quito.

RESULTADOS

A raíz de implementar las 3 soluciones propuestas de mejora, se ha logrado reducir el tiempo de recepción de baterías en el centro de distribución de Quito, a 1 hora con 28 minutos. A pesar de que, este valor se encuentra por encima del objetivo deseado, se considera un logro haber reducido el GAP, en un 30%, siendo este valor superior a la mejora mínima deseada.



CONCLUSIONES



La implementación de las mejoras ha logrado reducir el tiempo de recepción de baterías a 1 hora con 28 minutos, mostrando una mejora notable en la eficiencia operativa en el centro de distribución de Quito.



La optimización del armado de pallets en el centro de distribución de Guayaquil permitió que existan menos baterías dañadas y un aumento en la satisfacción del cliente interno, en este caso, los operadores del centro de distribución de Quito, debido a la reducción de su carga laboral.



La disminución del tiempo de recepción de baterías permite poder tener el inventario completo más temprano que antes, lo que desencadena en una reducción de stock out de productos y aumenta las ganancias de la empresa.