

Una Cadena de Suministro en problemas, con un desborde del 37%

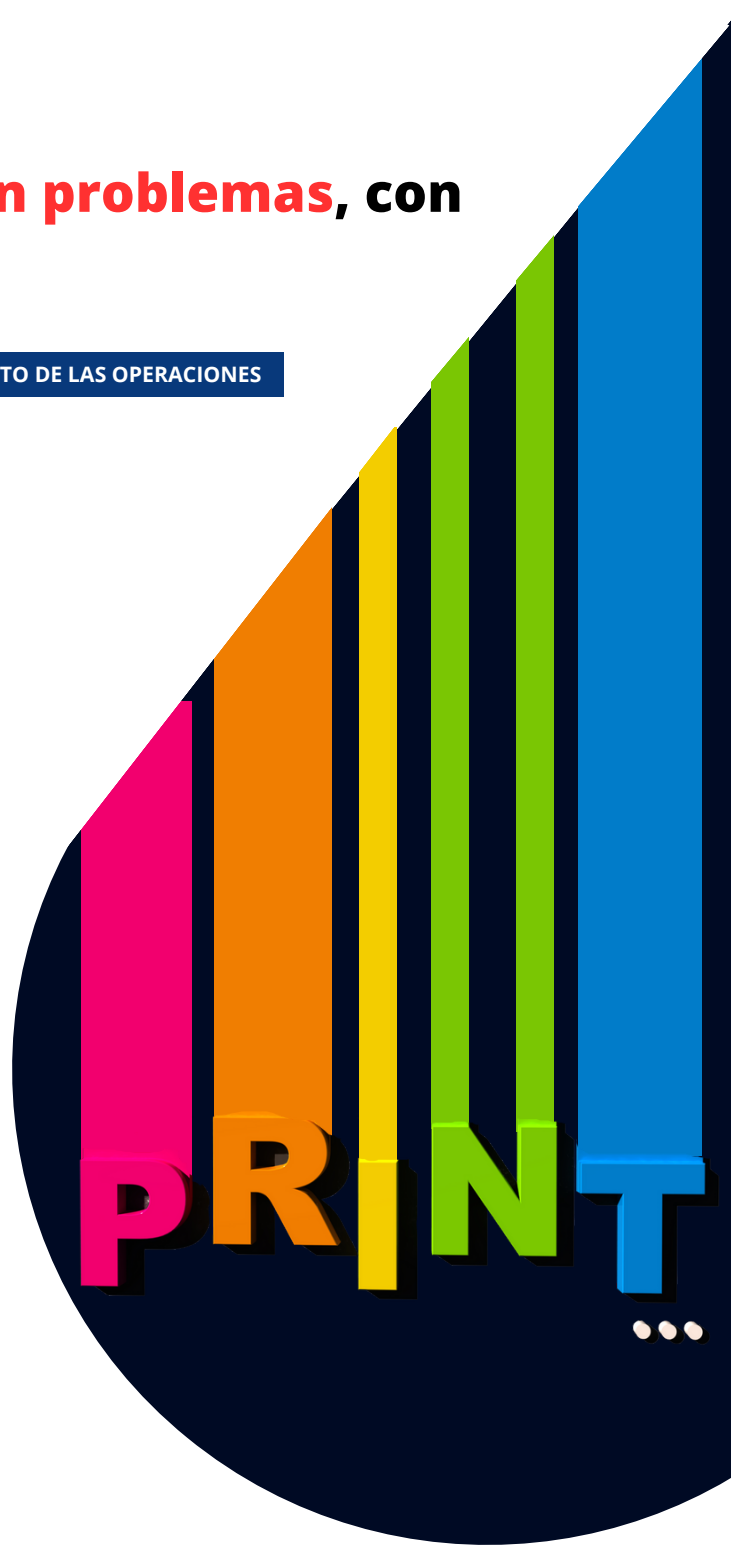
OPTIMIZACIÓN DE LA CAPACIDAD DE ALMACENAJE FRENTE AL CRECIMIENTO DE LAS OPERACIONES

La imprenta en México y a nivel mundial sigue siendo un excelente recurso para los empresarios y la población en general. Ya sea que busquen **publicitarse o personalizar un artículo**, la imprenta está presente en los diseños, tanto para empresas como para personas que buscan un regalo o prenda especial, son bastante populares. La encuadernación y diseño de libretas, así como de calendarios y agendas sigue siendo un servicio muy solicitado.

En México, la industria de impresión aporta alrededor del 1.2% del PIB nacional. Más de 127 mil personas dependen directamente y más de un millón de manera indirecta con este sector en México. El 92.2% de las unidades económicas emplea a 10 personas, según estadísticas del INEGI.

Aunado a esto, la importancia de que el centro de distribución tenga una **logística óptima** es de suma importancia en esta industria, como lo fue en un proyecto de LDM con una imprenta muy importante en México que **contaba con un centro de distribución colapsado, esto a que contaban con alta tecnología sin ser utilizada y sus procesos se desarrollaban análogamente, además de contar con una mala distribución de planta y tráfico, llegando a tener un desborde del 37%** de su capacidad en producto terminado, producto proceso y materia prima.

Para llegar al alcance de la optimización de la capacidad de almacenaje frente al crecimiento de las operaciones era necesario **unificar el proceso en el sistema para todo desarrollo tecnológico del almacén de materia prima, producto terminado y producto proceso, así mismo la redistribución de planta y la gestión de tráfico.**



Debido al gran desborde en el centro de distribución LDM tomó la decisión de **rediseñar las zonas y la reubicación de algunas maquinas**, por lo que la primera distribución se definió en: acabado de litografía 731 m2, almacén de materia prima 184 m2, acabados especiales 437 m2, acabado manual 274 m2, almacén de producto terminado y producto proceso con literatura técnica 644 m2 e impresión digital 453 m2. **Por consiguiente, se utilizó 2,823 m2 de inventarios 66% y un total de 4,221 m2 en operación.**



Layout y un poco más

Sin embargo, **la propuesta final ayudó a incrementar el 7% de la capacidad de tarimas** logrando obtener más eficiencia en las operaciones en tiempos y procesos más cortos. **Además, de obtener el 20 % más de la capacidad con el WMS.**

ACABADO LITOGRAFÍA

- Desahogo de pasillos
- Unificación de procesos
- **10 máquinas de inicio, 11 maquinas final, 2 maquinas reubicadas**

ALMACÉN GENERAL

- Unificación de un solo almacén
- Versatilidad en ubicaciones
- Gestión de gran formato
- Disponibilidad del almacén en los tres turnos
- **2,242 tarimas 7% más/ 426 tarimas 20% más**

ACABADOS ESPECIALES

- Integración área desborde
- Redistribución de área
- **7 máquinas de inicio, 8 maquinas final, 2 maquinas reubicadas**

ACABADO MANUAL

- Desahogo de pasillos
- Unificación de área

LITERATURA TÉCNICA

- **4 máquinas de inicio, 1 maquina al final, 4 maquina reubicadas**

IMPRESIÓN DIGITAL

- Desahogo de pasillos
- **10 máquinas iniciales, 11 maquinas finales, 2 maquinas reubicadas**



Empowering your Supply Chain
Contáctanos

info@soyldm.com Whatsapp: +52 5530282555
www.soyldm.com

Los tres pilares de una cadena de suministro

3 PL

La empresa y LDM veía necesario tener un proveedor 3PL para guardar el accedente de materiales, es por ello por lo que inmediatamente se realizó un análisis de los siguientes rubros: inventario, se observó los tipos de materiales que contaba en circulación la cadena de suministro como el producto terminado, material de empaque y sus activos. Además, se estudió su comportamiento por semana y con ello se logró observar su movimiento mensual de inventario. Debido a este análisis se definió la capacidad requerida para el proveedor 3 PL con 426 tarimas en temporada alta y sólo 165 en temporada baja.

SISTEMAS

Al llegar al área de sistemas Logística de México notó que su desarrollo se ejecutaba de manera casera, llevando sus controles en Excel, por lo que fue necesario crear métricas de entrega, surtido y ubicación por medio del WMS, lográndose el control de entradas y salidas de PT, MP e interfases con ERP; control de ubicaciones y pallets ID's; estados del 100% de los materiales; calendario de inventarios cíclicos; gestión de patio y métricos en línea.

DOCUMENTACIÓN

Para lograr tener una estructura organizacional óptima, se requirió crear un área de logística que controlara el almacén, embarques y patio para unificar la comunicación, por lo que se estructuró los diagramas de flujo y procedimiento en materia prima, producto terminado, almacén externo 3PL, inventarios, tráficos y embarques; un manual de usuario para el WMS, tráfico, almacén general e inventarios; descripciones de puesto para almacén general, inventarios, tráfico, costos y abastecimiento; algunas políticas para almacén general y control de piso. Además, formatos de marbete y auditoria.

Fill Rate 95.69 %

Confiabilidad de inventario 100%
(aumentando el 12%)

Lead team 98%
(aumentando el 60%)

Ubicaciones 92%
(aumentando el 12%)

Auditorias 90%
(aumentando el 12%)

**La espera del recibo de proveedores
en 19 min**
(disminuyendo 46 min)