

ENTREVISTA VICENTE BARRERO DELEGADO COMERCIAL DE KARDEX SISTEMAS

Kardex automatiza los almacenes de Dismon Electronics aportando múltiples ventajas

Seguramente no hay mejor manera de acercarse al trabajo de una empresa y de entender su aportación de valor que conocer sus casos de éxito. En la siguiente entrevista, un responsable de Kardex nos explica cómo han optimizado los procesos de uno de sus clientes en uno de sus proyectos más recientes.

En primer lugar, sitúenos en torno a Kardex Sistemas ¿Cuál es su especialización?

Kardex es una multinacional que proporciona servicios globales de fabricación de sistemas de almacenamiento automatizados y soluciones para el picking. Clientes de muy diferentes sectores utilizan las soluciones de Kardex para organizar sus procesos de logística interna de una manera más simple y más transparente, así como para ahorrar espacio y costes. Hasta la fecha, la empresa ha instalado con éxito alrededor de 140.000 sistemas de almacenamiento dinámico en todo el mundo. Con una amplia red de ventas, Kardex está activo en más de 30 países y emplea a alrededor de 1.200 personas en todo el mundo. La filial española, con 20

“Las ventajas de nuestras soluciones de automatización de almacenes son ya una realidad en Dismon Electronics”

años de trayectoria, opera para España, Portugal y Sudamérica. Desde aquí, trabajamos para ofrecer a nuestros clientes soluciones adaptadas a las necesidades que nos plantean en el ámbito de la automatización de almacenes y el picking, basadas en nuestros equipos lanzaderas, rotativos y sistemas de carruseles horizontales. Y todo ello controlado por



nuestro software de gestión de almacenes, Power Pick Global.

El servicio técnico de Kardex se encarga posteriormente del mantenimiento de los sistemas que instala, a disposición del cliente para asistencia técnica a nivel nacional.

¿Qué necesidades le trasladó Dismon Electronics y cómo actuaron al respecto?

Dismon Electronics nos trasladó, en primer lugar, la necesidad de liberar metros cuadrados en superficie. El cliente tenía que ganar espacio y, ade-

más, demandaba un mayor control de todos y cada uno de los artículos de su almacén, en entradas y salidas, trazabilidad de los movimientos y una custodia de sus referencias. También requería conectividad con su ERP y el software de Kardex. Tras valoración en nuestro estudio previo, implantamos en sus instalaciones una solución de nuestra familia de lanzaderas, concretamente la XP 500.

¿Cómo se alcanzaron los objetivos?

La lanzadera que instalamos tan sólo ocupa 9,87m², lo que significa que hemos ahorrado del orden de 110m² de espacio. Primer objetivo, por tanto, cumplido. También hemos conseguido el control de la trazabilidad de los movimientos y hemos aportado una gran agilidad en la productividad de Dismon y en la preparación de sus pedidos. Destacar además que la solución implantada es totalmente escalable, lo que permitiría darle mayor envergadura al proyecto más adelante, en función de las necesidades futuras del cliente.

¿La solución es aplicable a otras empresas?

En Dismon Electronics hemos solucionado una serie de problemas

comunes a otras empresas, que también podrían beneficiarse de las ventajas que nuestras soluciones aportan. Se trataría de estudiar cada caso para saber qué convendría implantar.

Hoy en día las empresas están muy preocupadas por sus inversiones, pero debo decir que el retorno de la inversión es muy atractivo para el cliente. Lo estimamos en unos 15 meses, a lo que hay que añadir que, gracias al proyecto, se eliminan pérdidas económicas derivadas por roturas de stock, puesto que el cliente puede adecuarlo a su demanda de fabricación. Desde el principio explicamos a Dismon Electronics las ventajas del proyecto. Afortunadamente, sus responsables confiaron en nosotros y hoy se han convertido en una realidad en su empresa.

kardexremstar

www.kardex-remstar.es

Síguenos en:

ENTREVISTA SERGIO GONZÁLEZ RESPONSABLE DE VENTAS DE DISMON ELECTRONICS

“Hemos automatizado para ahorrar espacio, mejorar la calidad y optimizar nuestros procesos”

Dismon Electronics es una empresa española especializada en fabricación electrónica, mucho más eficiente hoy en sus procesos gracias a la automatización de su almacén. Un proyecto de Kardex Sistemas convertido en caso de éxito.

¿Qué particularidades presentaba el almacén de Dismon Electronics?

Nuestros clientes nos subcontratan la fabricación electrónica de sus productos, lo que significa que movemos mucho material (circuitos integrados, chips, microprocesadores, memorias...) y que nuestro inventario está

“La integración de todo el sistema de gestión de la fabricación será el siguiente paso”

sujeto a numerosas exigencias: por ejemplo, garantizar que se almacena en lugares sin humedad ni electricidad estática (ESD), puesto que ambas condiciones podrían dañar nuestros componentes. Hasta la fecha, almacenábamos los materiales en estanterías convencionales de picking, ocupando mucho espacio en suelo, del orden de 120m². Necesitábamos ganar espacio, al tiempo que ganar velocidad a la hora de recoger materiales y colocarlos en su ubicación correcta. Queríamos tener más y mejor control sobre el stock.

¿Cuál el resultado del proyecto?

El resultado es la implantación de un equipo de Kardex Sistemas, el Shuttle XP 500. Se trata de un armario inteligente de 9m de altura, por 4m de ancho y 3,5m de profundidad. En esa superficie, de apenas 9,87m², vamos a colocar todo lo que antes nos ocupaba 120m².

Además de ganar espacio, ahora tenemos un control exhaustivo de todas las referencias que tenemos en el alma-



cn; controlamos de forma automatizada todos los movimientos de entrada y salida; nuestros operarios acceden a los componentes con mayor facilidad y agilidad; y todo ello con una tasa de errores tendiente a cero, puesto que todo está automatizado. Por otra parte, la implantación de la solución de Kardex nos permite establecer parámetros para mantener el FIFO (first in, first out), de modo que los materiales que llevan más tiempo en nuestro almacén serán ahora los primeros en salir para utilizarse en fabricación. Esto es muy importante porque hay componentes que pueden tener caducidad.

En conclusión ¿Qué ha conseguido Dismon con esta apuesta de automatización?

Una optimización de los procesos y mayor calidad. Hoy somos más ágiles a la hora de preparar el inventario y en las órdenes fabricación. Destacar además que la solución de Kardex nos va a permitir la comunicación de nuestro

almacén con la maquinaria de producción y con nuestro ERP. Así, eliminaremos materiales en planta, puesto que las máquinas se comunicarán directamente con el armario inteligente y lanzarán órdenes de pedido en función de las necesidades de producción. Este segundo paso lo implantaremos a lo largo del próximo año. Lo importante es contar ya con una solución que permita esta comunicación. Todo ello nos hará ganar en calidad y también mejorar nuestra imagen de cara al cliente.



ELECTRONICS
dismon
Electronics Manufacturing Services

www.dismon-electronics.com