



Sistema de administración de inventario trae exactitud a un objetivo en movimiento

Extrusion Technology de Randolph, Massachusetts es un fabricante y diseñador de cajones de extrusión de aluminio para la industria demandante y siempre cambiante de la electrónica. "XTech", como se conoce en la industria, está dedicada a proveer un producto de calidad. Solo unos pocos fabricantes en los Estados Unidos son capaces de producir sistemas de extrusión de aluminio para cumplir con los estándares exactos establecidos por la industria de electrónica, y XTech es uno de ellos.

Jim Sharpe, dueño de XTech declara, "Nos sentimos orgullosos de entregar lo que sea que necesitan nuestros clientes en un tiempo que cumple con su agenda." Junto con la meta de XTech de proporcionar sistemas de extrusión personalizados de alta calidad, XTech también implementó un proceso de mejoramiento continuo de calidad para identificar y manejar cuestiones de productividad, lograr ahorros en gastos y mejorar la precisión de su inventario. Por medio de este proceso, Sharpe y su equipo se dieron cuenta que información inexacta de inventario estaba causando una cantidad inaceptable de tiempo fuera de servicio. Sharpe notó que, "Cuando tienen un pedido de producción para 100 piezas y necesitan reunir ocho partes diferentes para ensamblar un número de pieza específico, la necesidad de tener un conteo y un peso exacto es una parte imperativa de la operación."

La necesidad

XTech tiene una base de datos muy grande y siempre cambiante. Nuevas piezas y números se añaden diariamente, y mantener al tanto este inventario en constante evolución es un objetivo elusivo en movimiento. Debido a las inconsistencias, Sharpe encontró que se estaban perdiendo ganancias y, aún más importante, la calidad estaba sufriendo.

¿Un remedio rápido?

Sharpe sabía que se necesitaba un cambio en la manera en la cual el inventario de XTech se estaba manejando. Se puso en contacto con Bob Dumas de Commercial Scale and Balance (CSB) en Agawam, Massachusetts, para buscar ayuda. Dumas recomendó la báscula contadora DIGI DC-300 de Rice Lake Weighing Systems, junto con un escaner de mano de códigos de barras para resolver las cuestiones con el inventario de XTech. Con una resolución de conteo de 1.000.000 y la habilidad de pesar piezas tan pequeñas como .4536 mg (.00001 lb) y hasta 50 libras, Dumas y Sharpe pensaron que habían encontrado la solución ideal y que todo estaba resuelto. Cuatro DC-300s con escáneres fueron puestos a trabajar de inmediato en XTech.

Nuevas cuestiones y una solución parcial (¡Hagan el cálculo!)

Mientras que las básculas nuevas DC-300 y los escáneres estaban siendo incorporadas en el proceso de inventario de XTech, Sharpe y su equipo se dieron cuenta que las cuentas todavía eran imprecisas. Para aliviar la situación, Sharpe desarrolló un sistema que él nombró el "patrón oro de peso." Con objeto de averiguar el patrón oro de peso, una cantidad grande de piezas fueron contadas a mano en grupos de cinco. Después de haber completado el conteo a mano, se pesaron en la báscula muestras de todas las piezas para encontrar el mejor peso promedio de pieza. Al no ser que las partes cambien dramáticamente, el estándar permanecerá.

Alcanzando la meta

Sharpe encontró que aunque pudo averiguar sus patrones oro de peso, no podía ingresar esos estándares en cada báscula. Dumas proporcionó la solución - el Sistema de Administración de Inventario (IMS) de Rice Lake. Con un esfuerzo cooperativo de parte de Dumas, Sharpe y los programadores de Rice Lake, el software IMS de XTech fue completamente personalizado para permitir actualización diaria de la base de datos IMS, haciendo disponible instantáneamente y consistentemente a todas las básculas información de inventario. Ahora los datos muy grandes y siempre cambiantes de inventario de XTech pueden ser transferidos instantáneamente del sistema ERP al IMS.

El beneficio

Ahora que XTech ha estado utilizando esta solución completa por varios meses, Sharpe y su equipo han realizado un mejoramiento significativo en la precisión de su inventario. Según Sharpe, "Este sistema ha cambiado la forma en la cual pensamos acerca del manejar nuestros productos. Hemos resuelto las cuestiones de calidad, el inventario es transparente, y nuestra productividad ha aumentado. En conjunto, hemos aumentado la eficiencia de nuestro almacenamiento por 50%. La combinación de la báscula contadora DC-300, el escaner de códigos de barras, y el software IMS ha realizado nuestro proceso de sistema de calidad y ha pagado grandes dividendos en términos de rendimiento global."



¿Están interesados?

Están interesados en aprender acerca de otras compañías que han incorporado soluciones inovativas de pesaje y control de procesos en sus aplicaciones?

- Conéctense a www.scaletalk.com y vean más artículos en línea
- Llaman a nuestro coordinador de literatura al 800-472-6703 y les mandaremos más artículos
- Devuelvan la tarjeta de respuesta adjunta y especifiquen su preferencia



Nombre _____

Compañía _____

Dirección _____

Ciudad _____ Estado ____ C.P. _____

Teléfono _____

E-mail _____

¿Qué quisieran que hagamos por Uds?

- Continúen a mandarme más artículos sobre aplicaciones
- Notifiquenme por e-mail cuando nuevos artículos estén disponibles en www.scaletalk.com
- Que alguien me llame. Quisiera obtener más información sobre los productos mencionados en este artículo