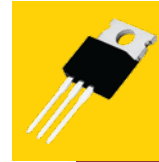


Soluciones Globales de Cadena de Suministro

Historia de Éxito # 1



Región | Europa

Resumen Ejecutivo

Los procesos manuales y heredados de un proveedor de servicios de ingeniería y manufactura estaban generando costos significativos y obstaculizando la eficiencia. Una evaluación detallada de la cadena de suministro realizada por TTI demostró que un reabastecimiento automatizado, controles de KPIs optimizados y un sistema de gestión de procesos mejorado superarían los objetivos de rendimiento de la empresa, mejorarían la estabilidad de su cadena de suministro y resultarían en una reducción de costos anuales superior a €80,000.

La Empresa

Con más de 50 años en el mercado y 3,000 empleados a nivel mundial, este fabricante por contrato enfrentaba retos para lograr un crecimiento rentable, a pesar de su posición como líder e innovador en los sectores de semiconductores, conectividad y movilidad inteligente.

El Reto

Para determinar una estrategia efectiva, TTI llevó a cabo una evaluación exhaustiva y colaborativa de la cadena de suministro, con el fin de observar los procesos actuales de flujo de materiales e información. La evaluación identificó varios procesos complejos y una insatisfacción general con el nivel de eficiencia, lo cual resultaba en altos costos transaccionales y bajo rendimiento interno.

Solución

Al concluir la evaluación, se identificaron cuatro iniciativas clave para lograr el mayor impacto a corto plazo:

- Establecer un programa de reabastecimiento automatizado
- Establecer un programa colaborativo para la gestión de Muda
- Implementar la gestión de riesgos en la cadena de suministro basada en el análisis de la Lista de Materiales (BoM)
- Establecer un panel de control con KPIs para asegurar la mejora continua

Resultados

- Reducción de costos transaccionales de €80,000
- Reducción de tiempos de procesamiento en recepción
- Reducción en la gestión de excepciones
- Mayor disponibilidad de componentes



Contacte a su equipo local de Cadena de Suministro de TTI para coordinar un análisis logístico de su cadena de suministro:

Américas: SupplyChainSolutions@ttiinc.com

Asia: SupplyChainSolutionsAsia@ttiinc.com

EMEA: SupplyChainSolutions@de.ttiinc.com



The IP&E Specialist

Soluciones Globales de Cadena de Suministro

Historia de Éxito # 2



Región | Europa

Resumen Ejecutivo

La demanda fluctuante debido a la mezcla de clientes y al tamaño de los proyectos provocó excesos simultáneos y escasez de componentes para este fabricante global de sistemas de automatización de edificios e iluminación. El análisis de la cadena de suministro realizado por TTI reveló que el uso de activadores dinámicos de cantidad económica de pedido, el etiquetado optimizado de paquetes y el manejo automatizado de materiales resultarían en un ahorro anual de más de €25,000 para el cliente.

La Empresa

Una empresa global con más de 50 años desarrollando y fabricando soluciones electrónicas personalizadas en tecnología de edificios e iluminación inteligentes, aplicaciones de hogar inteligente, transporte, tecnología médica y más.

El Reto

El cliente tenía dificultades para anticipar y satisfacer la demanda fluctuante de sus clientes y del sector. Esto causó desajustes en el inventario que resultaron en excesos y/o escasez. Un número excesivo de procesos manuales, tanto en compras como en manejo de materiales, contribuyó aún más a un tiempo de respuesta inflexible ante las necesidades de sus clientes.

Solución

Al concluir la evaluación, se identificaron cinco iniciativas clave para lograr el mayor impacto a corto plazo:

- Minimizar el manejo manual mediante el aumento de la automatización
- Mayor disponibilidad de piezas mediante reabastecimiento Justo a Tiempo
- Reducción de riesgos y mejora del flujo de materiales
- Sistema de reservas dinámico para aprovechar un segmento de mercado sensible al costo
- Implementación de cantidades económicas de pedido

Resultados

- Sistema de inventario Justo a Tiempo, ahorro anual de €15,000
- Ahorro neto anualizado de €10,000 gracias a la automatización implementada



Contacte a su equipo local de Cadena de Suministro de TTI para coordinar un análisis logístico de su cadena de suministro:

Américas: SupplyChainSolutions@ttiinc.com

Asia: SupplyChainSolutionsAsia@ttiinc.com

EMEA: SupplyChainSolutions@de.ttiinc.com



The IP&E
Specialist

Soluciones Globales de Cadena de Suministro

Historia de Éxito # 3



Región | Americas

Resumen Ejecutivo

Este socio con una relación de mucho tiempo recurrió a TTI para reducir costos y acelerar la rotación de inventario, con el objetivo de disminuir el inventario disponible, ya que su número de referencias (SKUs) con TTI aumentaba en 2,000 unidades anualmente. Un análisis de la cadena de suministro recomendó expandir un programa de consignación existente para alinearse con los objetivos de mejora del cliente.

La Empresa

Un proveedor líder, con ventas cercanas a los mil millones de dólares, en automatización de almacenes, ensamblajes para vehículos eléctricos, sistemas de asientos y más, atendiendo a diversas industrias. Con un compromiso con la innovación, la excelencia y la mejora continua, las soluciones del cliente responden a las necesidades cambiantes de los mercados de transporte, almacenamiento, equipos de construcción, vehículos industriales y recreativos.

El Reto

La relación a largo plazo entre TTI y el cliente permitió explorar formas innovadoras de abordar oportunidades en el camino hacia la mejora continua. Se analizaron áreas específicas para abordar objetivos de rendimiento, incluyendo la velocidad de rotación del inventario y la gestión de los costos asociados con componentes en stock.

Solución

Basado en la relación a largo plazo, TTI realizó un análisis detallado de los procesos existentes y los costos. El enfoque se centró en las restricciones dentro del proceso y el inventario de reserva. Gracias a una colaboración sólida, la mejora se facilitó mediante la implementación de un modelo de inventario en consignación. Además, se introdujeron nuevos controles, la definición de indicadores clave de desempeño (KPIs) y revisiones periódicas que resultaron en mejoras significativas en el rendimiento.

Resultados

- El aumento en la velocidad de rotación eliminó más de \$250,000 en inventario del balance general del cliente
- Colaboración proactiva para añadir trimestralmente nuevas referencias al programa
- Reportes proactivos de mantenimiento que identifican piezas obsoletas y con baja rotación



Contacte a su equipo local de Cadena de Suministro de TTI para coordinar un análisis logístico de su cadena de suministro:

Américas: SupplyChainSolutions@ttiinc.com

Asia: SupplyChainSolutionsAsia@ttiinc.com

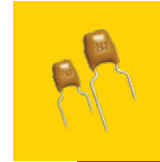
EMEA: SupplyChainSolutions@de.ttiinc.com



The IP&E Specialist

Soluciones Globales de Cadena de Suministro

Historia de Éxito # 4



Región | Europa

Resumen Ejecutivo

El espacio limitado en el almacén y el trabajo administrativo excesivo para artículos de bajo valor estaban limitando las oportunidades de crecimiento de esta empresa europea líder en servicios de manufactura electrónica (EMS). Una evaluación de la cadena de suministro realizada por TTI recomendó reorganizar el diseño del almacén, establecer procedimientos más eficientes de flujo de materiales y un nuevo sistema dinámico de reserva de inventario. La implementación resultó en una reducción de €124,000 en costos netos transaccionales, una disminución del 95% en pedidos urgentes y se logró un crecimiento del 15% sin recursos adicionales.

La Empresa

Esta compañía, con ingresos de €140 millones, emplea a 8,500 personas en 12 países europeos, y ofrece servicios de manufactura electrónica de bajo grado de mezcla y alto volumen a una amplia gama de clientes.

El Reto

Con una hoja de ruta estratégica orientada al crecimiento del negocio sin aumento de costos, la empresa necesitaba encontrar oportunidades para reducir gastos y optimizar la eficiencia en todo el proceso de producción. Una evaluación exhaustiva de la logística de la cadena de suministro realizada por TTI reveló que el espacio limitado en el almacén y un flujo deficiente de materiales e información estaban limitando el crecimiento y generando gastos innecesarios.

Solución

Al concluir la evaluación, se identificaron cinco iniciativas clave para lograr el mayor impacto a corto plazo:

- Reorganizar el diseño del almacén
- Redefinir el flujo de materiales
- Implementar un sistema dinámico de reservas de inventario basado en análisis de la lista de materiales (BoM)
- Establecer parámetros de clasificación ABC y evaluación de riesgos
- Instituir control colaborativo de la cadena de suministro

Resultados

- Reducción de €145,000 anuales en costos transaccionales
- Ahorros netos anualizados de €124,000
- Disminución del 95% en envíos urgentes
- Mejora en la competitividad mediante la reducción del tiempo de procesamiento de pedidos
- Reducción del 18% en los costos transaccionales de adquisiciones
- Se logró un crecimiento superior al 15% sin recursos adicionales



Contacte a su equipo local de Cadena de Suministro de TTI para coordinar un análisis logístico de su cadena de suministro:

Américas: SupplyChainSolutions@ttiinc.com

Asia: SupplyChainSolutionsAsia@ttiinc.com

EMEA: SupplyChainSolutions@de.ttiinc.com



The IP&E Specialist

Soluciones Globales de Cadena de Suministro

Historia de Éxito # 5



Región | Américas

Resumen Ejecutivo

El aumento de la flexibilidad en la cadena de suministro, un sistema de gestión de inventario optimizado y cantidades mínimas de pedido más eficientes ayudaron a esta empresa global de automatización de sistemas de energía a mejorar los tiempos de entrega y reducir los costos asociados a los tiempos de espera.

La Empresa

Una empresa global con ingresos de \$1.6 mil millones especializada en crear productos y sistemas digitales que protegen, controlan y automatizan sistemas de energía en todo el mundo. La empresa cuenta con más de 6,500 empleados y 100 oficinas a nivel global.

El Reto

El cliente requería un alto grado de flexibilidad para poder cumplir con plazos de entrega de 5 a 10 días para sus propios clientes. Además, enfrentaba desafíos con entregas a tiempo (OTD) desfavorables debido al momento en que se liberaban los pedidos y se emitían las facturas, cantidades mínimas de pedido inadecuadas que generaban necesidades innecesarias de reempaque y la necesidad de realizar pronósticos precisos.

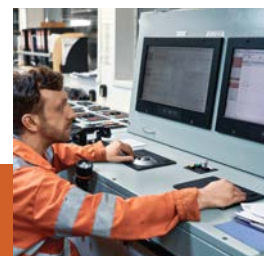
Solución

Al concluir la evaluación, se identificaron cinco iniciativas clave para lograr el mayor impacto a corto plazo:

- Mejorar la precisión de los pronósticos mediante revisiones mensuales
- Agilizar el procesamiento de pedidos
- Optimizar la gestión de inventario
- Eliminar el reempaque convirtiendo las cantidades mínimas de pedido a empaques estándar
- Añadir un código de valor agregado para mejorar el tiempo de facturación

Resultados

- El rediseño del cálculo del punto de reorden redujo el costo asociado al tiempo de entrega en más de \$2 millones
- Más de 1,100 componentes incluidos en programas de cadena de suministro
- Eliminación del reempaque innecesario en cientos de envíos



Contacte a su equipo local de Cadena de Suministro de TTI para coordinar un análisis logístico de su cadena de suministro:

Américas: SupplyChainSolutions@ttiinc.com

Asia: SupplyChainSolutionsAsia@ttiinc.com

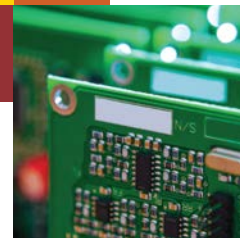
EMEA: SupplyChainSolutions@de.ttiinc.com



The IP&E Specialist

Soluciones Globales de Cadena de Suministro

Historia de Éxito # 6



Región | Europa

Resumen Ejecutivo

La optimización de costos y la capacidad de responder a condiciones de mercado cambiantes llevaron a esta empresa global de manufactura electrónica a realizar un análisis y aplicar una solución de cadena de suministro con TTI. La implementación de las recomendaciones de dicha evaluación generó ahorros anualizados de €270,000.

La Empresa

Una empresa consolidada de servicios de manufactura electrónica global con 1,940 empleados y €257 millones en ingresos, utiliza múltiples procesos para producir ensamblajes de PCB y productos completos. La empresa atiende a los mercados de herramientas eléctricas, pequeños electrodomésticos, IoT, dispositivos médicos y otros sectores.

El Reto

El cliente necesitaba reaccionar con agilidad a las demandas cambiantes del mercado, manteniendo una cadena de suministro eficiente y ajustada, con procesos optimizados en costos y disponibilidad constante. Los retos incluían una gestión de excepciones que consumía mucho tiempo, procesos manuales en el flujo de materiales y pronósticos inexactos que resultaban en un bajo consumo.

Solución

Al concluir la evaluación, se identificaron seis iniciativas clave para lograr el mayor impacto a corto plazo:

- Optimizar el proceso de compras y la generación de pronósticos
- Mejorar el flujo físico de materiales
- Categorizar las piezas para pedidos puntuales, Justo a Tiempo y sistemas de consignación
- Calcular los niveles mínimos y de seguridad de inventario
- Establecer un programa de planificación de entregas
- Definir cantidades económicas de pedido y servicios de valor agregado para envío y recepción

Resultados

- Ahorros anuales de €40,000 al reducir la gestión de excepciones en compras
- Optimización de las cantidades económicas de pedido con ahorros superiores a €220,000
- Procesos eficientes de recepción que ahorran €10,000 al año

Contacte a su equipo local de Cadena de Suministro de TTI para coordinar un análisis logístico de su cadena de suministro:

Américas: SupplyChainSolutions@ttiinc.com

Asia: SupplyChainSolutionsAsia@ttiinc.com

EMEA: SupplyChainSolutions@de.ttiinc.com



The IP&E
Specialist

Soluciones Globales de Cadena de Suministro

Historia de Éxito # 7



Región | Europa

Resumen Ejecutivo

Esta empresa multinacional de fabricación industrial quería reducir costos y carga de trabajo a lo largo de la cadena de suministro durante el punto crítico de la pandemia. Un programa de evaluación remota de TTI dio lugar a un proceso de 4 pasos que redujo costos y retrasos, al tiempo que aumentó el valor del inventario.

La Empresa

Con 900 empleados distribuidos en cuatro sitios ubicados en Francia y Marruecos, esta empresa con 50 años de trayectoria se especializa en industrialización y fabricación. Sus productos y servicios clave incluyen placas electrónicas y cableadas de alta calidad y subconjuntos, así como el diseño de sistemas y soluciones de prueba para los sectores de aeronáutica, defensa, telecomunicaciones, energía y medicina.

El Reto

El cliente necesitaba reducir costos y carga de trabajo en su proceso de adquisiciones. Debido a la situación del COVID-19, no fue posible realizar la evaluación habitual en sitio, lo que obligó a TTI a adaptarse y brindar un soporte óptimo de forma remota.

Solución

Al concluir la evaluación, se implementó un enfoque de mejora de procesos en 4 pasos:

- Análisis de pedidos históricos y clasificación de productos
- Las piezas de alto valor y recurrentes se incluyeron en un programa de cadena de suministro
- Se introdujo el dimensionamiento de lotes para optimizar la colocación de pedidos
- Se crearon reglas para las piezas fuera del programa basadas en la reprogramación y los costos de mantenimiento de inventario

Resultados

- Reducción del 30% en el tiempo de procesamiento en adquisiciones
- Reducción del 80% en la reprogramación de retrasos
- Reducción de costos basados en actividades en adquisiciones
- Reducción de costos de manipulación física de materiales

Póngase en contacto con su equipo local de Cadena de Suministro de TTI para organizar un análisis logístico de la cadena de suministro:

Américas: SupplyChainSolutions@ttiinc.com

Asia: SupplyChainSolutionsAsia@ttiinc.com

EMEA: SupplyChainSolutions@de.ttiinc.com



The IP&E Specialist

Soluciones Globales de Cadena de Suministro

Historia de Éxito # 8



Región | Europa

Resumen Ejecutivo

Un fabricante global líder de sistemas de alarmas contra incendios y soluciones de seguridad necesitaba abordar desafíos con su modelo de inventario en consignación. TTI realizó un análisis integral del portafolio de productos e implementó una solución de niveles mínimos/máximos, lo que redujo los costos de transacción, aumentó la rotación del inventario en consignación y redujo los envíos al inventario en consignación en un estimado del 60%.

La Empresa

Un fabricante global líder de sistemas de alarmas contra incendios y soluciones de seguridad, que opera en más de 80 países como parte de un grupo de tecnología para salvar vidas compuesto por 45 empresas, con ingresos que superan los €2.220 millones.

El Reto

La empresa operaba un modelo de inventario en consignación donde el reabastecimiento se activaba por el consumo, lo que generaba ineficiencias y altos costos. En promedio, se procesaban más de 1,500 líneas de reabastecimiento al año, de las cuales el 50% tenían un valor promedio inferior a €50.

Solución

Al concluir la evaluación, se identificaron tres iniciativas clave para lograr el mayor impacto a corto plazo:

- Se realizó un análisis integral del portafolio de productos, incluyendo recomendaciones para nuevos artículos en consignación, clasificación de productos, evaluación de riesgos y una línea base para mejoras.
- Se generó una solución de niveles mínimos/máximos basada en una clasificación de movimiento ABC, lo que redujo los costos de transacción para artículos de bajo valor.

Resultados

- 50 piezas adicionales en consignación permiten al cliente ser proactivo en lugar de reactivo.
- La optimización de los niveles mínimos/máximos basada en la clasificación ABX/XYZ resultó en un aumento en la rotación del consignado de 2.5 a 6.
- TTI habilitó el cálculo automático de tamaños de lote, reduciendo los envíos al inventario en consignación en un estimado del 60% mientras se mantenía el volumen de negocio.
- El rediseño de los procesos resultó en una reducción de €35,000/año en costos basados en actividades.



Póngase en contacto con su equipo local de Cadena de Suministro de TTI para organizar un análisis logístico de la cadena de suministro:

Américas: SupplyChainSolutions@ttiinc.com

Asia: SupplyChainSolutionsAsia@ttiinc.com

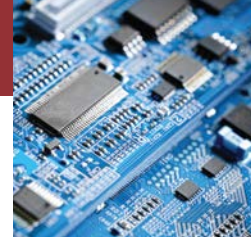
EMEA: SupplyChainSolutions@de.ttiinc.com



The IP&E Specialist

Soluciones Globales de Cadena de Suministro

Historia de Éxito # 9



Región | Europa

Resumen Ejecutivo

Una empresa líder en servicios de manufactura electrónica (EMS) enfrentaba importantes desafíos en su cadena de suministro, incluyendo procesos manuales y altos costos transaccionales. TTI implementó una solución integral que incluyó automatización, cálculos de cantidades económicas de pedido y optimización del flujo de materiales. El resultado mejoró la eficiencia operativa y la rentabilidad de la empresa, reduciendo los costos de proceso en €51,000 al año.

La Empresa

Este destacado proveedor de Servicios de Manufactura Electrónica (EMS) se especializa en ofrecer capacidades y soluciones integrales de crecimiento a empresas tecnológicas. Sus servicios de alta calidad utilizan la tecnología más avanzada a precios competitivos, con la misión de responder a las necesidades de sus clientes con rapidez, agilidad y una actitud proactiva.

El Reto

El cliente enfrentaba múltiples retos en su cadena de suministro. Los procesos manuales en planificación, compras y recepción de mercancías generaban importantes ineficiencias. La ausencia de una solución logística automatizada agravaba aún más los problemas y aumentaba los costos. La cadena de suministro existente carecía de flexibilidad, resultando inadecuada para adaptarse a demandas fluctuantes. Estos desafíos resaltaron la necesidad de un análisis integral de los programas logísticos del cliente.

Solución

Al concluir la evaluación, se identificaron cuatro iniciativas clave para ayudar al cliente a resolver estos problemas:

- Realizar una revisión de la cadena de suministro, análisis AMEF, verificación de desperdicios (Muda) y análisis del portafolio de piezas para diagnosticar y establecer el camino hacia mejoras futuras.
- Implementar una estrategia de reabastecimiento a nivel de número de parte para automatizar y optimizar el flujo de información.
- Utilizar cálculos de cantidad económica de pedido y una herramienta automatizada de cotización para agilizar las adquisiciones.
- Introducir la pre-recepción de piezas tipo C para hacer el flujo físico de materiales lo más eficiente posible.

Resultados

- La automatización y el flujo de materiales optimizado mejoraron la eficiencia operativa.
- Los costos de proceso se redujeron en €51,000 al año.
- Se estableció un búfer dinámico inteligente para garantizar la disponibilidad.
- La cadena de suministro es ahora más adaptable a cambios en la demanda, reduciendo vulnerabilidades competitivas.



Póngase en contacto con su equipo local de Cadena de Suministro de TTI para organizar un análisis logístico de la cadena de suministro:

Américas: SupplyChainSolutions@ttiinc.com

Asia: SupplyChainSolutionsAsia@ttiinc.com

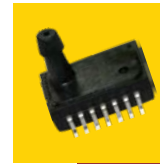
EMEA: SupplyChainSolutions@de.ttiinc.com



The IP&E Specialist

Soluciones Globales de Cadena de Suministro

Historia de Éxito # 10



Resumen Ejecutivo

Una empresa manufacturera global con ingresos de €1.400 millones enfrentaba desafíos en la reducción de costos y la optimización de su cadena de suministro. TTI implementó una solución integral basada en análisis de portafolio, reducción de riesgos, soluciones de reabastecimiento y almacenamiento eficiente. La implementación resultó en mayor transparencia, reducción de desperdicios en la cadena de suministro, mejora en la calidad de los procesos y disponibilidad óptima de piezas. El ahorro total fue de €780,000 al año.

Región | Europa

La Empresa

La empresa es un líder global en la industria manufacturera, especializada en el desarrollo, fabricación y comercialización de tecnología de sensores y controles para diversas industrias. Con presencia en más de 150 países y ubicaciones físicas en 70 de ellos, emplea a 9,000 personas, incluyendo 2,000 ingenieros de ventas. Sus ingresos anuales ascienden a €1.400 millones, provenientes de clientes en sectores como ensamblaje y robótica, automotriz, manejo de materiales, conformado de metales, equipos móviles, plásticos, y alimentos y bebidas.

El Reto

El principal reto de la empresa era la reducción de costos. Aunque ya contaban con algunas soluciones logísticas y ciertos pasos automatizados en adquisiciones, el proceso de recepción era complejo y en gran parte manual. El objetivo era optimizar el inventario y establecer un sistema logístico eficiente para asegurar la disponibilidad óptima de piezas.

Solución

Tras una evaluación exhaustiva, se identificaron cinco iniciativas clave para lograr el mayor impacto a corto plazo:

- Se realizaron análisis de portafolio a nivel de número de parte para encontrar la mejor solución de cumplimiento de demanda.
- Se llevó a cabo un análisis AMEF para reducir riesgos en la cadena de suministro.
- Se diseñaron cuatro modelos logísticos diferentes tras un análisis costo-beneficio de todas las opciones.
- Los hallazgos se utilizaron para diseñar una solución de reabastecimiento a nivel de número de parte y un selector de estrategia que incluyera cantidades económicas de pedido optimizadas.
- Se implementaron soluciones de almacenamiento, etiquetado y empaque óptimo para reducir pasos del proceso y asegurar un flujo rápido de materiales.

Resultados

- La implementación aumentó la transparencia en la estrategia de reservas.
- Mejor disponibilidad de piezas.
- Flujo mejorado mediante procesos simples y eficientes.
- Mejora en la calidad y estabilidad de los procesos.
- Revisiones colaborativas aseguran una mejora continua.
- Ahorros en costos gracias a un tamaño de lote económico mejorado, totalizando €780,000 al año.



Póngase en contacto con su equipo local de Cadena de Suministro de TTI para organizar un análisis logístico de la cadena de suministro:

Américas: SupplyChainSolutions@ttiinc.com

Asia: SupplyChainSolutionsAsia@ttiinc.com

EMEA: SupplyChainSolutions@de.ttiinc.com



The IP&E Specialist