**05 PICKING 01, ANÁLISIS DE PEDIDOS. LP, FRECUENCIAS.**

**1.- OBJETIVO**

Utilización de una herramienta informática para un tema logístico

Metodología de análisis logístico.

A través del análisis de los pedidos a fábrica, frecuencia con que solicitan los diversos productos, y cantidad solicitada, se pretende sentar una base para la reorganización del almacén y la fabricación (lotes de producción: tamaño y frecuencia).

**2.- DESCRIPCIÓN**

Laboratorio farmacéutico que atiende a distribuidores farmacéuticos (tipo Cofares, Zafa, Nafarco, Vascofar...) y también directamente a farmacias.

Desde el punto de vista logístico la empresa desea tener un conocimiento más detallado de la composición de sus pedidos para no incurrir ni en stock out ni en exceso de stock.

El índice de rotación global es de 10. Para el ejercicio supondremos que es el global y también el de cada producto.

Suponga, a efectos de cálculo, que el mes tiene 25 días laborables.

**3.- DATOS ORIGINALES**

**Hoja 'datos iniciales'**

Promedio mensual de las salidas. Contiene los siguientes datos:

* familia del medicamento
* denominación del producto (unívoca; no hay dos iguales)
* columnas C y D ; datos logísticos: envases/caja y cajas/palet
* columnas E, F y G; salidas; Líneas de pedido totales; LP por envases sueltos y LP por cajas.
* LP totales < (LP por cajas + LP por envases sueltos) ya que a veces la cantidad solicitada es mixta: envases + cajas, no sólo cajas o envases.
* columnas H, I; salidas por envases sueltos y salidas por cajas. Son acumulativas

**Hoja 'borrador'**

Se recomienda utilizarla copiando en la misma la hoja 'datos iniciales' y trabajar sobre ella.

**4.- PROCEDIMIENTO**

Se trata de ir convirtiendo los datos en información (datos estructurados).

Lo haremos en etapas sucesivas.

1. pedidos
2. análisis por familias,
3. análisis ABC por Líneas de Pedido,
4. análisis ABC frecuencias,
5. ocupación en palets.

**pedidos**

**Hoja 'familias, subtotales'**

Se copia la hoja 'datos iniciales' en 'borrador'.

Es un análisis alternativo a la tabla dinámica. Más engorroso de efectuar, menor visión de conjunto, pero ofrece el detalle de las diversas referencias.

A diferencia de la tabla dinámica, exige clasificación previa.

* clasificar por familia en ascendente y por LP total (criterio subordinado) en descendente,
* por familia obtenga: totales, cuenta y máximo (LP y envases sueltos)

Se copia 'borrador' (proceso a seguir en los sucesivos pasos) en una hoja nueva 'familia subtotales'.

**05; PICKING ejercicios 01, 02, 03**

**05 PICKING 01, ANÁLISIS DE PEDIDOS. LP, FRECUENCIAS.**

**1.- objetivo**

Utilización de una herramienta informática para un tema logístico. Metodología de análisis logístico.

A través del análisis de los pedidos a fábrica, frecuencia con que solicitan los diversos productos, y cantidad solicitada, se pretende sentar una base para la reorganización del almacén y la fabricación (lotes de producción: tamaño y frecuencia).

**2.- descripción**

Laboratorio farmacéutico que atiende a distribuidores farmacéuticos (tipo Cofares, Zafa, Nafarco, Vascofar...) y también directamente a farmacias.

Desde el punto de vista logístico la empresa desea tener un conocimiento más detallado de la composición de sus pedidos para no incurrir ni en stock out ni en exceso de stock.

El índice de rotación global es de 10. Para el ejercicio supondremos que es el global y también el de cada producto.

Suponga, a efectos de cálculo, que el mes tiene 25 días laborables. Se incluyen los sábados como días de labor.

**3.- datos originales**

*Hoja 'datos iniciales'*

Promedio mensual de las salidas. Datos de un mes repesentativo. Contiene los siguientes datos:

* familia del medicamento
* denominación del producto (unívoca; no hay dos iguales)
* columnas C y D ; datos logísticos: envases/caja y cajas/palet
* columnas E, F y G; salidas; Líneas de pedido totales; LP por envases sueltos y LP por cajas.
* LP totales < (LP por cajas + LP por envases sueltos) ya que a veces la cantidad solicitada es mixta: envases + cajas, no sólo cajas o envases.
* columnas H, I; salidas por envases sueltos y salidas por cajas. Son acumulativas; es decir, para cada referencia las salidas a veces han sido por envases sueltos y a veces por cajas.

*Hoja 'borrador'*

Se recomienda utilizarla copiando en la misma la hoja 'datos iniciales' y trabajar sobre ella.

**4.- procedimiento**

Se trata de ir convirtiendo los datos en información (datos estructurados).

Lo haremos en etapas sucesivas.

1. pedidos
2. análisis por familias,
3. análisis ABC por Líneas de Pedido,
4. análisis ABC frecuencias,
5. ocupación en palets.

*Hoja 'familias, subtotales'*

Se copia la hoja 'datos iniciales' en 'borrador'.

Es un análisis alternativo a la tabla dinámica. Más engorroso de efectuar, menor visión de conjunto, pero ofrece el detalle de las diversas referencias.

A diferencia de la tabla dinámica, exige clasificación previa.

* clasificar por familia en ascendente y por LP total (criterio subordinado) en descendente,
* por familia obtenga: totales, cuenta y máximo (LP y envases sueltos)

Se copia 'borrador' (proceso a seguir en los sucesivos pasos) en una hoja nueva 'familia subtotales'.

*Hoja 'ABC (LP)'*

Se copia nuevamente la hoja 'datos iniciales' en 'borrador'.

* ordene por 'LP total' en descendente,
* añada y calcule tres columna: 'salida total envases', 'ocupación palets', 'frecuencia diaria', La frecuencia diaria se obtiene dividiendo total LP entre 25 (número de días laborables del mes).
* calcule ABC, con criterio logístico en cuanto al número de grupos (cortes) y el tamaño de los mismos, de acuerdo al parámetro 'LP total'

Se copia 'borrador' (proceso a seguir en los sucesivos pasos) en una hoja nueva 'ABC (LP)'.

*Hoja 'tabla dinámica'*

A partir de la hoja 'ABC LP'.

¿Saca alguna conclusión?

**5.- comentarios**

*Análisis familias*

En el análisis subtotales por familias ya puede observarse el volumen de picking tan desmesurado: en LP y en envases sueltos.

La empresa deberá considerar:

* variar el número de envases por caja,
* potenciar la venta de éstas para minorar el picking.

Departamentos implicados: fabricación, comercial, diseño de E+E.

*Análisis ABC*

Preparatorio para el análisis vía tabla dinámica.

*Análisis tabla dinámica*

¿saca alguna conclusión?

1.-

Conviene analizar los pedidos uno a uno para todas las referencias. A continuación habrá que comparar la estructura de los pedidos con el número de envases por caja. Quizás por este lado puede haber líneas de mejora.

2.-

A través de un software de paletización (Cape pack, Pallet Lite, Terciel packsoft...) y conociendo cuántas cajas master se utilizan, convendrá analizar la posibilidad de simplificar y reducir el número de cajas diferentes.