

## LOGISTIK REPORT



### Godwin Pumps ¡Bombeando éxitos;

#### Soluciones para la Industria

Godwin Pumps, fabricantes de equipos de bombeo desde finales del siglo XIX, ha forjado una exitosa historia de crecimiento y patrimonio. En la actualidad, sus productos se extienden por todo el mundo.

Godwin continuó creciendo a un ritmo alarmante y su fábrica, con una superficie de 10.000 m<sup>2</sup>, alcanzó su capacidad máxima, de forma que cada vez se hacía más difícil asegurar de forma continuada un nivel de existencias suficiente para cubrir la demanda.



## LOGISTIK REPORT

Es básico que Godwin disponga de niveles de existencias suficientes para poder responder a las necesidades de los clientes y es esencial que puedan cubrirlos con rapidez. Se encomendó a Peter Hood, Ingeniero de Proyectos en Godwin, la tarea de actualizar el sistema de control de estos niveles de existencias y sustituir las estanterías y tolvas de almacenaje de piezas que existían en aquellos momentos.

Peter tuvo que pensar en una forma avanzada para colocar las piezas moldeadas por las máquinas ya finalizadas en una zona de la fábrica. “Para poder crear espacio en la zona de almacenamiento principal para las unidades colocadas en palets, necesitábamos aprovechar la altura de fábrica y almacenar allí las mercancías de menor tamaño.”

### La solución

Para lograrlo, Peter se dirigió a Kardex. Tras el análisis y la evaluación del funcionamiento de Godwin, los asesores especializados de Kardex pudieron proponer la solución óptima: 2 Kardex Shuttle® XP.

### Ahorro de espacio

Las unidades Shuttle® XP diseñadas para Godwin tienen una altura de 6 metros, utilizan totalmente la altura del almacén y están conectadas al poderoso software PowerPick® 5000 de Kardex.

Uno de los factores que ponen más retos a los fabricantes que operan en el mercado actual es el coste del espacio de almacenamiento. El hecho de que aproximadamente el 65 a 70% de sus existencias disponibles estén almacenadas en el Kardex Shuttle® XP, supone un quebradero de cabeza menos para Godwin.

### Mejora en el seguimiento y la contabilización de existencias

Además de ahorrar espacio, el sistema Shuttle® XP ofrece muchos más beneficios. La máxima eficacia y productividad son condiciones vitales para tiendas y almacenes. Desde la instalación de las unidades de Shuttle® XP, las velocidades de recogida han mejorado drásticamente, habiéndose incrementado en un 79%.



## LOGISTIK REPORT

Al igual que muchos fabricantes que operan en los entornos dinámicos y rigurosos existentes en la actualidad, Godwin dispone de existencias de gran valor (5.500 líneas con un valor de 4 millones £), por lo que el seguimiento y la contabilización son factores clave para unas eficientes y productivas operaciones de almacenamiento. Como explica Peter, estos son los beneficios que Kardex ha podido ofrecer con su solución Shuttle® XP. “Todas las existencias solían ser retiradas de forma manual por un recogedor individual, por lo que tenían que saber en qué lugar se encontraban las existencias.” Gracias a Kardex se logró mejorar los niveles de emplazamiento de las existencias, el conocimiento de la ubicación de los productos y el aumento de la precisión del picking.

