

CASO DE ÉXITO DEL CLIENTE

Fabricante global de alimentos y bebidas

La seguridad mejoró de forma constante tras implementar las soluciones In-Warehouse de Powerfleet. Gracias a los tableros empresariales de Powerfleet, este cliente del sector de alimentos y bebidas logró transformar la forma en que medía y equilibraba la productividad (tarimas movidas), la seguridad (colisiones de montacargas) y la eficiencia (tiempo activo en el equipo vs. tiempo pagado).

**El resultado:**

una cultura de seguridad más sólida y una nueva manera de medir y gestionar la productividad.

Acerca de Powerfleet

Powerfleet (Nasdaq: PWFL; JSE: PWR; TASE: PWFL) es líder global en la industria de software como servicio (SaaS) para activos móviles, basada en inteligencia artificial de las cosas (AIoT). Con más de 30 años de experiencia, Powerfleet unifica las operaciones empresariales mediante la recopilación, armonización e integración de datos, sin importar su origen, y proporciona información procesable que ayuda a las empresas a salvar vidas, ahorrar tiempo y reducir costos. La filosofía de Powerfleet va más allá de su ecosistema de datos y compromiso con la innovación; su enfoque centrado en las personas permite a sus clientes lograr mejoras empresariales sostenibles y de alto impacto. La compañía tiene su sede en Nueva Jersey, Estados Unidos, y cuenta con oficinas en todo el mundo.



Antecedentes

Uno de los clientes de larga trayectoria de Powerfleet, una empresa multinacional líder en el sector de alimentos y bebidas, implementó las soluciones In-Warehouse de Powerfleet hace varios años con el objetivo de mejorar de manera constante la seguridad dentro del almacén.

La compañía obtuvo rápidamente los beneficios más inmediatos de Powerfleet:



Control de acceso a vehículos para garantizar que los operadores estén capacitados en los vehículos adecuados, evitar que el personal no entrenado use montacargas y bloquear automáticamente el equipo inseguro.



Listas electrónicas de verificación de seguridad para cumplir con las normas de seguridad gubernamentales y corporativas, como las regulaciones de OSHA en los sitios de EE. UU.



Detección de impactos y control de daños para mejorar la cultura de seguridad, reducir accidentes y disminuir los costos de reparaciones de vehículos y daños en las instalaciones.

Con base en el valor y el retorno de inversión de estos beneficios principales, el cliente implementó la solución en más de 2,500 equipos de manejo de materiales en casi 100 instalaciones de manufactura y distribución de alimentos y bebidas.

Pero el cliente quería obtener aún más del sistema.

A la vanguardia de la seguridad alimentaria y la tecnología en la cadena de suministro

El cliente tiene una larga tradición de aprovechar tecnología de vanguardia en su cadena de suministro. Por ejemplo, se encuentra entre los líderes en la adopción de tecnología blockchain para proteger los datos compartidos a lo largo de la cadena de suministro de alimentos y ayudar a garantizar la seguridad alimentaria.

El cliente está comprometido con la mejora continua a través de un centro corporativo de excelencia que se nutre de datos de todos los aspectos de las operaciones de manufactura y distribución.



¿Cuál es el costo de la velocidad dentro del almacén?

Según una encuesta de DC Velocity, la métrica número uno para las operaciones de los centros de distribución es la entrega puntual de los envíos.

También ocupa un lugar destacado el porcentaje de pedidos sin daños.

Este cliente del sector de alimentos y bebidas comparte las mismas prioridades: busca fomentar una cultura de seguridad, al mismo tiempo que maximiza la productividad.

La dirección corporativa vio en nuestro sistema Unity — específicamente en los tableros empresariales de Powerfleet — una forma de conectar datos de múltiples fuentes para obtener una visión más clara sobre el costo en seguridad asociado al rendimiento de los montacargas.

Los datos que nuestro cliente del sector de alimentos y bebidas quería integrar incluían:

- El tiempo que los operadores de montacargas pasaban trabajando activamente.
- El número de tarimas movidas por los operadores de montacargas.
- El número de impactos que causaron daños, registrados por los operadores.



Aspectos clave antes de la implementación

Antes de lanzar una nueva tecnología para su personal de almacén, nuestro cliente sabía por experiencia que debía planificar con cuidado y ser proactivo en la forma de utilizar la información.

Uno de los posibles retos de la tecnología basada en datos es que la cantidad de información puede resultar abrumadora. Otro desafío importante es convertir esos datos en acciones concretas.

Con demasiada frecuencia, las empresas reciben una gran cantidad de datos de forma pasiva, sin una visión clara de qué buscar o cómo reaccionar, lo que puede llevar a un uso ineficiente de los recursos.

Para que cualquier nuevo sistema tenga éxito, es fundamental que los interesados comprendan claramente las métricas clave que deben monitorear y cómo actuar con base en los hallazgos.



Una estrategia de motivación y responsabilidad

Nuestro cliente sabía que, para que los tableros empresariales de Powerfleet fueran realmente efectivos, era fundamental que todos los empleados involucrados —operadores de montacargas, supervisores de línea, gerentes de planta y la dirección corporativa— se comprometieran con los resultados.

La empresa reconoció la importancia de combinar el compromiso emocional con una inversión financiera en la iniciativa.

La clave para fomentar el compromiso de los empleados fue establecer responsabilidad y equilibrio: ofrecer recompensas e incentivos por comportamientos positivos y consecuencias razonables ante acciones negativas.

El cliente implementó la siguiente estrategia:

- Desarrolló un conjunto uniforme de métricas para la productividad y la seguridad dentro del almacén, independientemente del tipo y tamaño de cada instalación o de la composición de la flota de montacargas de cada sitio.
- Estableció nuevos puntos de referencia para los movimientos de tarimas en relación con el tiempo de operación de los montacargas y los eventos de impacto.
- Creó tableros de indicadores clave de desempeño (KPI) para operadores, supervisores y gerentes de almacén.
- Otorgó bonos en efectivo y otros incentivos por alcanzar los objetivos de los KPI.
- Reentrenó o reasignó a los operadores de montacargas que no cumplieron con los estándares de productividad segura establecidos.



¿Qué hizo que los paneles empresariales de Powerfleet funcionaran para nosotros?

Teníamos un plan desde el principio: sabíamos qué datos queríamos y cómo íbamos a utilizarlos.

Pero antes de tomar cualquier acción, validamos los datos y luego los recopilamos durante varios meses para establecer puntos de referencia sobre el desempeño de los operadores de montacargas.

Solo entonces lanzamos un programa de incentivos para los operadores, supervisores y gerentes de almacén que alcanzaron o superaron esos estándares.

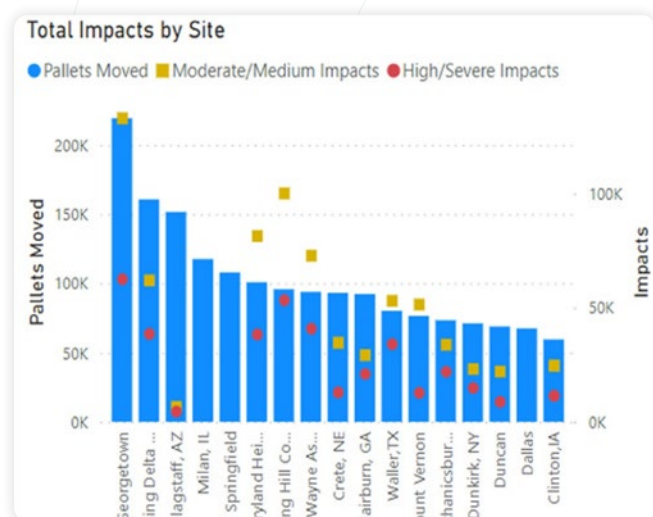
Ahora contamos con datos que antes no teníamos para medir y equilibrar la productividad —en términos de tarimas movidas— con la seguridad —en términos de impactos de montacargas—.”

- Gerente Nacional de Almacenes

Llevando el plan a la práctica en el mundo real

Powerfleet colaboró estrechamente con el cliente para integrar su sistema de control de asistencia Kronos® y su sistema de gestión de almacenes SAP® (WMS) con los paneles empresariales de Powerfleet, lo que permitió que nuestra plataforma de analítica graficara datos integrados, tales como:

- Tiempo pagado de los operadores de montacargas vs. tiempo en el asiento, tiempo sin carga (deadhead) y tiempo en movimiento con carga.
- Impactos de montacargas vs. número de tarimas movidas.

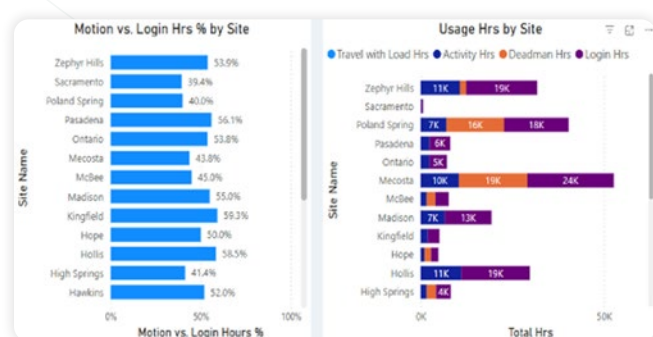


Se muestra un extracto del último gráfico a la izquierda, con los datos agregados por sitio. En este ejemplo, el “Sitio 2” mueve casi la misma cantidad de tarimas que el “Sitio 3”, pero presenta una cantidad significativamente mayor de eventos de impacto moderados y medios. El usuario puede hacer clic en cualquier sitio para profundizar en el desempeño individual de los operadores de ese lugar y determinar cuáles fueron los responsables de los datos.

Powerfleet y el cliente también desarrollaron tableros de KPI que permiten comprender rápidamente las métricas clave. Los siguientes ejemplos se enfocan, respectivamente, en la seguridad y la productividad de la flota de montacargas, por sitio.

Site Name	High/Severe Impact Rate				
	7 Day Rpt Vcls	Rolling 7 days	7 Day Alert	7 Days Threshold	Rolling 30 days
Allentown East	42	1.41	●	1 - 3	1.36
Allentown West	39	11.98	●	1 - 3	10.29
Cabazon	28	2.53	●	1 - 3	7.51
Chilliwack	6	0.00	●	1 - 3	0.00
Dallas	43	0.00	●	1 - 3	0.39
Denver	14	8.94	●	1 - 3	2.51
Framingham					
Greenwood	18	143.82	●	1 - 3	88.44
Guelph	26	0.00	●	1 - 3	0.00
Hawkins	51	1.90	●	1 - 3	1.70
High Springs	21	0.00	●	1 - 3	3.68
Hollis	76	4.87	●	1 - 3	3.26
Hope	11	0.00	●	1 - 3	0.00
Kingfield	14	5.67	●	1 - 3	1.68
Madison	36	0.00	●	1 - 3	0.00

En el extracto del tablero de KPI mostrado a la izquierda, la pantalla presenta las clasificaciones de seguridad de 7 días y las tendencias de 30 días de cada sitio, basadas en la tasa de impactos altos y severos de sus flotas de montacargas. Los puntos verdes indican cumplimiento con los estándares corporativos; los puntos amarillos sugieren que se necesita mejora (los puntos rojos indicarían que el desempeño del sitio es inaceptable).



El siguiente extracto del tablero de KPI clasifica los sitios según la eficiencia de sus flotas de montacargas, basada en la cantidad de tiempo que los vehículos pasan en movimiento comparado con el tiempo que los operadores están registrados en el equipo. Los sitios 6 y 11 completan la misma cantidad de trabajo durante el período, con las horas de actividad más altas. Sin embargo, el Sitio 11 es más eficiente, con una relación de movimiento 30 % mayor respecto al tiempo de conexión. Esto demuestra cómo diferentes sitios pueden variar en eficiencia operativa a pesar de realizar una cantidad similar de trabajo.

Transformando los datos en acción y retorno de inversión (ROI)

La primera función clave de los paneles empresariales de Powerfleet para nuestro cliente fue validar la precisión de los datos.

Uno de los tableros de KPI monitoreaba el estado de los componentes del sistema, especialmente para confirmar que el Gateway VAC del montacargas estuviera recopilando los datos correctamente y asignándolos a los operadores identificados.

Con los datos validados fluyendo sin problemas, el cliente pasó por un período de análisis de varios meses sin tomar acciones inmediatas. Esto le permitió establecer puntos de referencia esperados sin apresurarse a emitir juicios sobre el desempeño individual de los operadores.

Es importante destacar que los puntos de referencia establecidos eran proporciones (no números absolutos), con el fin de normalizar el desempeño entre operadores, tipos de vehículos e instalaciones con diferentes patrones de operación.

Las proporciones de referencia más importantes fueron:



Tarimas movidas en relación con los impactos severos de montacargas (altamente correlacionados con los daños) y los impactos medios (indicadores de desgaste a lo largo del tiempo).



Tiempo de movimiento del vehículo en relación con el tiempo de inicio de sesión del operador y el tiempo de turno registrado en Kronos.

También fue significativo que los paneles empresariales de Powerfleet permitieran establecer diferentes estándares para distintos tipos de vehículos y consideraran a los operadores que manejaban varios tipos de unidades en un mismo turno o día.

Con base en estas proporciones de referencia, el cliente creó múltiples tableros de KPI:

- Para los operadores individuales (con métricas diarias, semanales y mensuales)
- Para los supervisores (enfocados en todos los operadores de cada turno)
- Para los gerentes de almacén (con una vista general de toda la instalación)
- Para la dirección corporativa (con una clasificación comparativa de todos los sitios en una sola vista)

Esta jerarquía de datos permitió un flujo de información y decisiones rápido y lógico. La dirección corporativa identificó los sitios con alto y bajo desempeño. Los gerentes de las instalaciones pudieron ver su posición en comparación con otros sitios y con respecto a los puntos de referencia establecidos. Los supervisores de línea profundizaron en los datos para entender qué operadores de montacargas destacaban y cuáles necesitaban capacitación de refuerzo. Y los propios operadores de montacargas pudieron ver claramente, en blanco y negro, cuál era su desempeño.





● Resultados concretos

Gracias a los paneles empresariales de Powerfleet, este cliente del sector de alimentos y bebidas pudo transformar la manera en que medía y equilibraba la productividad (tarimas movidas), la seguridad (colisiones de montacargas) y la eficiencia (tiempo activo en el equipo vs. tiempo pagado).

Estos datos permitieron implementar un nuevo enfoque en la disciplina de manejo de materiales, en el que los operadores de alto desempeño fueron recompensados con incentivos económicos y de otro tipo, mientras que los de menor desempeño recibieron capacitación para mejorar.

El resultado final fue una cultura de seguridad más sólida y una nueva forma de medir y gestionar la productividad.

85%

Reducción en
accidentes y daños

100%

Cumplimiento
de los principales
indicadores
de seguridad