

¿Cómo podemos integrar las cadenas de suministro industriales, con objeto de conseguir mejorar el abastecimiento de materiales y/o de energía en tiempo, coste y/o calidad?

JUSTIFICACIÓN	ALCANCE	PORTABILIDAD / REUSABILIDAD	FACTOR DE INNOVACIÓN	
<p>La logística se ha convertido en una ventaja competitiva en el entorno actual, plétórico de avances tecnológicos, alta competencia y mayor exigencia del cliente, lo que conlleva a las empresas a ser más eficientes y productivas en los diferentes procesos de la cadena de abastecimientos y así poder competir a nivel local e internacional (Mora-García, 2008). Por ello, las cadenas de suministro globales han decidido unirse a la revolución de la industria 5.0 para no sólo modernizar sus procesos, sino también para ser más competitivas, eficientes, productivas y rentables (Cargofive, 2020). A ello se le une la crisis general de abastecimiento de materiales, que en muchos casos está además acompañada de altos precios de la energía. Esto está suponiendo una importante pérdida de competitividad de las industrias.</p>	<p>Según el Informe Gartner Supply Chain Top 25 2021, el 38% de las empresas logísticas están actualmente mejorando tecnológicamente para soportar sus procesos y para el año 2025, el 50% de estas empresas habrán realizado inversiones en Inteligencia Artificial y Analítica avanzada de datos.</p> <p>La integración de las cadenas de suministros puede representar reducciones del valor del inventario, mejora del cumplimiento de los plazos y mayores niveles de productividad y competitividad de las empresas cuyas cadenas se integran. Adoptar tecnologías innovadoras será una parte crucial de la gestión de la cadena de suministro en los próximos años.</p>	<p>Al ser la gestión de la cadena de suministro un factor común a todo el sector industrial (ya que bien sea una empresa orientada al B2B sea una empresa orientada al B2C, existe un proceso productivo que requiere materia prima, y un producto final que debe ser trasladado hasta el cliente final), la solución podría ser replicada para cualquier tamaño de industria, y sector.</p>	<p>Alto.</p>	
	SOLUCIONES ACTUALES			COLECTIVO BENEFICIARIO
	<p>En la actualidad ya existen soluciones que contribuyen de manera parcial a solucionar el reto, como pueden ser la integración de etiquetas y lectores de identificación por radiofrecuencia (RFID) que ayudan a automatizar los procesos de inventario, agilizar los flujos de trabajo y acelerar las líneas de producción o la incorporación del análisis predictivo que permite a las empresas prever con mayor precisión la demanda futura de piezas o productos. Sin embargo, existe todavía un amplio margen de mejora en la incorporación de soluciones tecnológicas basadas en la hiperautomatización, los Gemelos Digitales para la cadena de suministro (Digital Supply Chain Twin (DSCT), las experiencias inmersivas basadas en realidad aumentada, la ciberseguridad o la Inteligencia de Datos Aumentada (Gartner, 2021).</p> <p>Por tanto, el reto está orientado a soluciones basadas en con Robótica, IoT, Análisis de datos, Redes avanzadas, Seguridad avanzada, Integración, Operational Technology, Inteligencia Artificial, Logística inteligente y/o Blockchain.</p>			<p>Todos los sectores industriales, aunque por la coyuntura de escasez de materias primas y altos costes de la energía actuales, está especialmente orientada a la industria de fabricación química, metalmecánica, agroalimentaria, aeroespacial, etc.</p>



Reto tech.
para la industria

SOLUTIONS TIC Cámaras

Gracias

