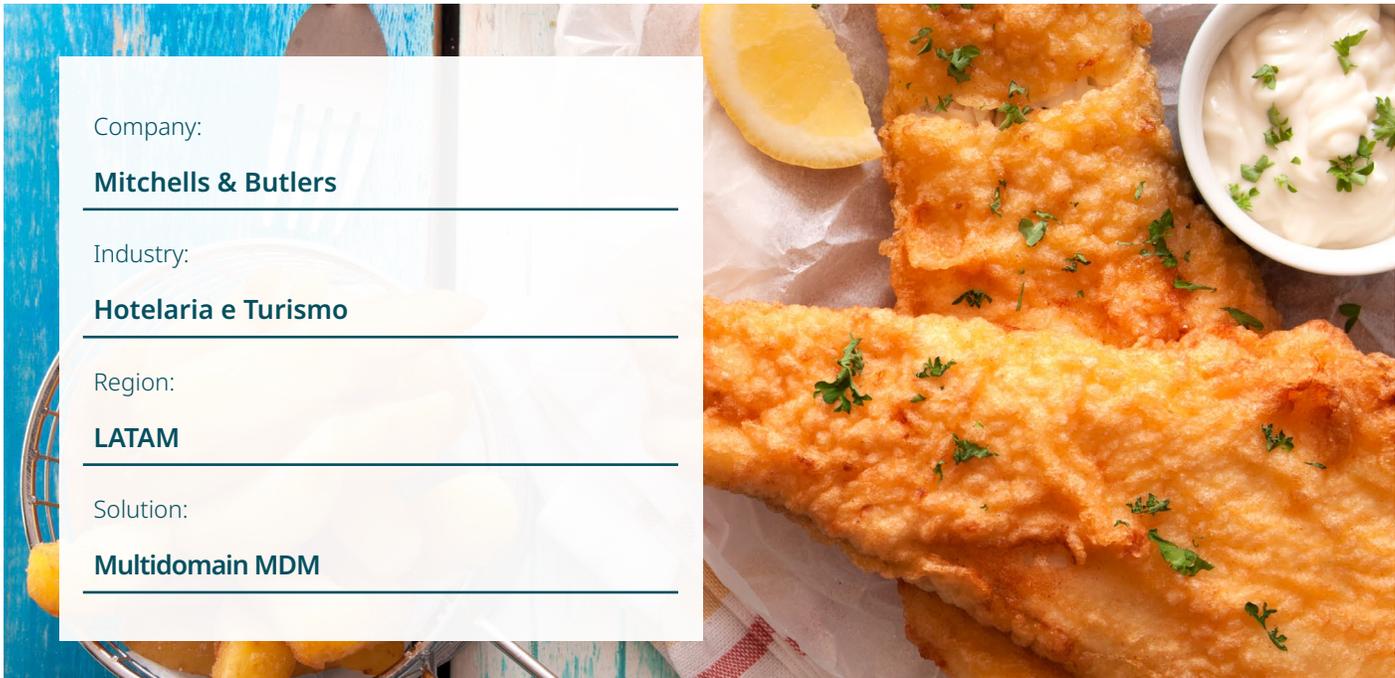


■ Stibo Systems Ayuda a Cadena Líder de Bares del Reino a Aumentar su Eficiencia y Mejorar los Márgenes



Company:

Mitchells & Butlers

Industry:

Hotelaria e Turismo

Region:

LATAM

Solution:

Multidomain MDM

Antecedentes

Mitchells y Butlers es la marca líder minorista en restaurantes y bares del Reino Unido, que opera 1.600 bares y restaurantes a través de 16 marcas, entre ellas Harvester, O'Neill, Brown y All Bar One. Con sede en Birmingham, Reino Unido, la compañía sirve 125 millones de comidas y 425 millones de bebidas cada año y es uno de los mayores operadores del Reino Unido, cuyo mercado de comidas y bebidas asciende a £ 70 billones.

Desafío

Mitchells y Butlers gestiona 30 menús en vivo, 1.300 recetas en vivo y más de 80.000 artículos en cualquier momento dado. Hay más de 100 cambios de rango por año, incluyendo cambios en los rangos de vino y cerveza, que requieren actualización y gestión constante. Mitchells y Butlers han visto un incremento de cinco veces en el volumen de los alimentos durante los últimos diez años, junto con el aumento de las expectativas de los consumidores por nuevos e innovadores elementos de menú. Debido al crecimiento de la compañía, la cadena de suministro de Mitchells y Butlers se ha vuelto cada vez más compleja, incluyendo ahora más de 250 proveedores, 5.000 artículos de proveedores y 3.500 artículos de inventario.

La compañía estaba utilizando un sistema heredado, complementado con hojas de cálculo Excel, para gestionar la información del producto; una manera menos ágil, menos segura de gestionar los datos, que llevó a silos de datos y en última instancia a no proveer la funcionalidad que Mitchells y Butlers necesitaban.

Resultados

Desde la implementación de la solución de Stibo Systems, Mitchells y Butlers ha discontinuado al menos 100 hojas de cálculo que se utilizaron para el desarrollo de menús, consolidando todos los datos en la plataforma STEP. Los equipos de alimentos y bebidas patrocinaron el programa con el apoyo del departamento de TI. La compañía es ahora capaz de manejar mejor los ingredientes de los proveedores y almacenar los elementos necesarios para la planificación del menú.

El sistema ha mejorado la visibilidad en todas las marcas de Mitchells & Butlers de modo que un sistema centralizado puede mostrar información sobre cada bar y restaurante en la empresa. Por ejemplo, desde el despliegue de STEP, muchos procesos heredados se han eliminado para permitir una mejor visibilidad de las políticas minoristas y de almacenamiento, lo que se traduce en una forma más

fácil de volver a efectuar pedidos de elementos básicos, como los alimentos y bebidas. El número de empleados se redujo de forma inmediata debido a la reducción en la necesidad de volver a ingresar información a un sistema de gestión de datos.

STEP también ofrece una integración transparente con los bancos de datos GDSN, que permiten la identificación GTIN para productos difíciles de marcar, como los alimentos frescos. Esto es clave para un minorista de alimentos y bebidas como Mitchells y Butlers, ya que las normas llevan identificadores, tales como números de serie y números de lote, por lo que es más eficiente para rastrear la calidad y eficacia del producto.

Solución

Buscando una solución, Mitchells y Butlers examinaron cuatro soluciones de gestión de datos maestros y seleccionaron a Stibo Systems; un factor decisivo clave fue la mayor facilidad de uso que ofrece a los no especialistas en TI.

La compañía implementó la solución de gestión de datos maestros STEP de Stibo Systems, lo que crea una única fuente confiable de información mediante la integración de los conocimientos del departamento para producir un bien para toda la empresa. Su riqueza funcional, fuerte modelamiento de datos y capacidades de flujo de trabajo de gran alcance le permiten a una empresa impulsar los ingresos, reducir los costos, reducir el riesgo y mejorar la agilidad a través de la recolección, la gestión y el intercambio de información operativa más eficientes.

“La implementación de STEP para gestionar datos maestros de producto y nuestra gestión de ingredientes de recetas le ha proporcionado a nuestra organización más agilidad, el desarrollo transparente de productos y mejores procesos de gestión”, dice Alison Vasey, Director de Gestión del Cambio en Mitchells y Butlers.

“ La implementación de STEP para gestionar datos maestros de producto y nuestra gestión de ingredientes de recetas le ha proporcionado a nuestra organización más agilidad, el desarrollo transparente de productos y mejores procesos de gestión.”

— Alison Vasey, Director de Gestión del Cambio en Mitchells y Butlers.

Acerca de Stibo Systems

Stibo Systems, empresa de gestión de datos maestros, es la fuente confiable de MDM. Nuestras soluciones son la fuerza motriz de las empresas con visión de futuro en todo el mundo que han liberado el valor estratégico de sus datos maestros, lo que las empodera para mejorar la experiencia del cliente, impulsar la innovación y el crecimiento, y crear una base esencial para la transformación digital. Ofrecemos a las organizaciones la transparencia que requieren y desean - una vista única y precisa de sus datos maestros - para que puedan tomar decisiones informadas y lograr objetivos de escala, alcance y ambición. Stibo Systems es una filial privada del grupo Stibo A/S, fundada en 1794, y tiene su sede en Aarhus, Dinamarca. Para obtener más información, visite stibosystems.com/es.