

Siemens Ahorra Costos y Optimiza los Procesos del Ciclo de Vida de Productos



Desafíos

A principios de 2004, Siemens Building Technologies (SBT) decidió revisar sus procesos de gestión de datos de productos y puso en marcha el proyecto 'db.com'

para transferir los datos de unos 25.000 productos administrados localmente y 30.000 activos adicionales, tales como las hojas de datos de productos y gráficos, a un sistema central.

SBT originalmente surgió de una serie de empresas diferentes después de varias adquisiciones. Los diferentes departamentos mantienen los mismos datos de productos en paralelo. Esta gestión de silos impidió la reutilización eficiente de los datos, y con los mismos productos que se presentan de manera diferente en el mercado, era imposible que SBT lograra una imagen de marca unificada.

La decisión de adoptar una nueva función de gestión de datos maestros centrales provino del lema de la empresa - 'Un SBT' - que se refiere a la presentación de comunicación externa consistente y actividades de ventas comunes.

Con el lanzamiento del proyecto "db.com", la compañía se dispuso a cumplir con el lema "Una SBT" y dar un gran paso hacia la uniformidad. Su objetivo era una presentación uniforme de la empresa y sus productos a través de todos los canales y regiones, al mismo tiempo que un ahorro de tiempo y dinero en el mantenimiento de datos y financieras se estaba convirtiendo en un problema.

Solución

Para apoyar este objetivo, SBT decidió implementar la plataforma de gestión de datos maestros STEP de Stibo Systems; la cual integra a la perfección los datos con las aplicaciones de back-end de la cadena de suministro y aplicaciones de cara al cliente en toda la empresa.

Sector

Manufactura

Desafío

- Crear nuevos procesos de gestión de datos
- Ahorrar tiempo y costos de mantenimiento de los datos
- Mejorar la coherencia a través de todos los canales y regiones
- Reducir los errores y las ineficiencias de datos
- Acelerar el tiempo de comercialización

Solución

- Implementar el Sistema de gestión de datos maestros (MDM de Stibo Systems).

Beneficios continuos

- Los clientes experimentan una marca fuerte, uniforme
- Gestión de datos centralizada
- Reducción sustancial de los costos de mantenimiento, los requisitos de tiempo del personal y errores
- Mejora del tiempo de llegada al mercado - promedio de 80%
- Mayor consistencia a través de los canales y regiones, lo que reduce errores en 98%

Al hacerlo, todos los detalles del producto y los datos relevantes de la empresa se pueden gestionar centralmente en un solo lugar, ya sea que la información se utilice en centros de llamadas, canales de venta, sitios web, medios impresos u otros puntos de venta, independientemente del formato, idioma, moneda u ubicación física.

Resultados

SLa oficina central de SBT ahora ingresa los datos de todos los productos globales en la plataforma STEP en inglés y alemán, y otras regiones pueden acceder a los datos a nivel mundial, con la posibilidad de añadir más datos de los productos para su propio uso regional.

Aplicando el principio de una sola fuente, los costos de mantenimiento dentro de SBT se redujeron sustancialmente y el 98 por ciento de los errores en los datos fueron eliminados.

Patrick Brunner, Gerente de Implementación y CIO de SBT, explica los beneficios de la solución de Stibo Systems “En la actualidad hay 25 personas que trabajan en los datos y en el mantenimiento de la disposición, en comparación a un número mucho mayor antes”.

Además de la oficina central de SBT en Zug, Suiza, el gestor de datos maestros de Stibo Systems se utiliza en ubicaciones operativas de Siemens en nueve países de Europa, América del Norte y Hong Kong. “Con la gestión centralizada de datos maestros, ahora estamos en condiciones de implementar modelos de ventas y comercialización de ideas completamente nuevos”, concluye Brunner.

Las modificaciones de los datos son visibles en todo el mundo en tiempo real, lo que reduce significativamente el ciclo de vida del producto. Los productos pueden ser llevados al mercado alrededor de 80 por ciento más rápido, son fáciles de actualizar mientras están en uso y pueden ser cambiados rápidamente por nuevos productos.

El cliente experimenta una marca fuerte, uniforme, y también hay beneficios internos debido al cambio. Todo el personal de SBT puede utilizar los documentos, folletos, imágenes, artículos de prensa y las presentaciones realizadas en el sistema realizadas en la plataforma STEP a través de un cliente especial web intranet, lo que ayuda con la gestión de la marca. Esto se sustenta en el uso consistente de los datos, en particular por parte del personal de ventas y marketing.

“Ahora hay 25 personas que trabajan en los datos y en el mantenimiento de la disposición, en comparación a un número mucho mayor antes”.

Patrick Brunner, Roll-out Manager and CIO, Siemens Building Technologies

Acerca de Stibo Systems

Stibo Systems es el líder mundial en soluciones de gestión de datos maestros (MDM) multidominio. Los líderes de la industria confían en Stibo Systems para proporcionar consistencia entre canales al vincular datos de productos, clientes, proveedores y otros datos organizacionales.

Esto permite a las compañías tomar decisiones más eficaces, mejorar las ventas y generar valor. Durante los últimos 40 años, Stibo Systems ha ayudado a las empresas líderes a desarrollar una fuente confiable de información estratégica. Es una filial privada del grupo Stibo A/S, que fue fundada originalmente en 1794 y la sede corporativa está ubicada en Aarhus, Dinamarca.