

➤ Alejandro Altuna

Empresa perteneciente a ALTUNA GROUP, es líder en la fabricación de llaves para cerraduras así como de máquinas duplicadoras de llaves. La actividad la inicia el Sr. D. Alejandro Altuna en 1.942 con un pequeño taller dedicado al pulido de productos metálicos. Poco después deriva a la producción de llaves. El espíritu inversor y de liderazgo impuesto en la gestión por la familia Altuna ha permitido que la empresa creciera permanentemente incluso en momentos de crisis económica. La estrategia de apertura a mercados exteriores apoyada con un enfoque innovador de los procesos industriales y las más modernas herramientas de gestión le han llevado a convertirse en el 2º productor mundial de llaves.

Cliente
<ul style="list-style-type: none"> Nombre: Alejandro Altuna, S.A. Sector: Fabricación de llaves para cerraduras así como de máquinas duplicadoras de llaves. Empleados: 200 personas en ALEJANDRO ALTUNA S.A. y 500 en ALTUNA GROUP.
Necesidades
<ul style="list-style-type: none"> Integrar las diferentes áreas de gestión de la empresa Optimizar la gestión comercial Conseguir un nuevo entorno de trabajo más moderno y orientado a las necesidades de la empresa
Soluciones
<ul style="list-style-type: none"> La implantación de un sistema de planificación ERP debía: Conseguir información centralizada y unificada de todas las áreas de gestión dentro de una única herramienta. Tener una mejor gestión de stocks y de almacén Ofrecer a los usuarios una gran flexibilidad y un amplio contenido funcional propio del sector industrial.
Beneficios
<ul style="list-style-type: none"> Los principales beneficios aportados por Solmicro-eXpertis Industrial ERP han sido: Aportar una visión más amplia a los directivos al contar con información integrada de todas las áreas del negocio. Una optimización de los procesos Mayor seguridad y fiabilidad de la información. Un entorno de trabajo más flexible La integración de la información de todas las empresas del grupo. Autonomía total en futuros desarrollos.

➤ Necesidades

Las necesidades de Alejandro Altuna eran muy variadas:

En Comercial (Nacional y Exportación), desde la recepción de pedidos y programas de entregas, enlace online con almacén automático (SGA) con gestión avanzada de tarifas y representantes, hasta el proceso de facturación. En Fabricación, partiendo de la definición técnica de cada producto, su ruta de fabricación y su estructura, se realiza una planificación mixta contra pedido y contra almacén y se realiza la correspondiente programación, lanzamiento, seguimiento y control de producción. En Almacén, con un desarrollo avanzado de entradas y salidas, con preparación de pedidos y picking automático, con integración con carruseles y transelevadores, garantizando una productividad alta sin errores en las expediciones. En Compras y aprovisionamientos, desde pedidos a proveedores, tarifas de compra, recepción de material con evaluación de entregas y proveedores con control del inventario y llegando hasta la facturación de proveedores. En Calidad, con definición de pautas de control de recepción, de proceso y

Necesitábamos respuestas ágiles y precisas en la gestión diaria y con Solmicro-eXpertis Industrial lo hemos conseguido. Además es de destacar el alto grado de adaptación de este software a nuestros procesos industriales.

**Alberto Etxagibel,
Director de Sistemas de
Información y Comunicaciones de JMA**



Altuna Group es el líder europeo en fabricación de llaves y el 2º a nivel mundial. Su producción asciende a 2 millones de llaves al día y cuenta con un catálogo que supera las 30.000 referencias.

➤ Beneficios

Las mejoras obtenidas tras la implantación del software de gestión integral Solmicro-eXpertis Industrial ERP-CRM han sido:

-Una optimización de los procesos y, por tanto, un mayor rendimiento general de toda la empresa.

-Una mayor seguridad y fiabilidad en la información, al migrar a una base de datos SQL-Server.

-Una nueva y más amplia visión para los responsables comerciales en esta área clave de la gestión al contar con un nuevo entorno de trabajo más moderno, flexible y orientado a las necesidades de la empresa, y totalmente integrado con otras áreas de gestión como producción, almacenes, compras, calidad, etc.

-La posibilidad de integrar la información de las diferentes empresas del grupo ubicadas en el extranjero.

-La autonomía total que se nos ofrece para futuros desarrollos como ampliaciones en contenidos o adaptación de los existentes a futuras necesidades. Para ello, Solmicro pone a nues-



final, con gestión de incidencias internas y externas, con valoración de proveedores, sistemas de calibración y emisión de certificados de calidad a clientes.

➤ Soluciones

En el proceso de selección analizamos diversos proveedores de software de gestión integral ERP, siendo Solmicro-eXpertis Industrial el que mejor cubría nuestros requerimientos de negocio por:

-El alto grado de adaptación de este software de gestión integral a nuestras necesidades concretas de gestión y toda la funcionalidad específica del sector industrial que cubre.

-Porque demandábamos respuestas ágiles y precisas para nuestro sector, así como calidad en el servicio de asistencia técnica y Solmicro nos ofrecía todas las garantías.

-Por la amplia experiencia y el profundo conocimiento del sector Industrial demostrado por Solmicro.