

## Caso de Estudio:



**Industria:**  
Venta al por menor, Lencería



**Sede:**  
Ciudad de México, Los Ángeles, Guatemala

La línea de productos diversificada de DilTEX Brands incluye ropa interior, prendas de control, ropa casual, ropa deportiva, zapatos, cosméticos y accesorios. Con más de 70 años de experiencia en el mercado de la lencería, hoy DilTEX Brands es un líder de la industria en México y Centroamérica, con un portafolio de marcas altamente reconocidas como Ilusión<sup>®</sup>, Fiorentina<sup>®</sup>, Vanity Fair<sup>®</sup> Intimate Brands (joint venture), y David's Bridal<sup>®</sup>. Conocida por su capacidad operativa y manufactura de clase mundial, DilTEX Brands se integró verticalmente en 8 plantas alrededor de México y tiene una capacidad de distribución vendida, atendiendo alrededor de 265 tiendas propias, más de 3,000 tiendas minoristas y más de 120,000 vendedores por catálogo. Cuentan con una fuerza de ventas altamente capacitada de más de 7,000 empleados en todo México, Estados Unidos, Guatemala y El Salvador.



### 63%

reducción del excedente de inventario



### 22%

mejora de la disponibilidad de modelos de moda



### 18%

reducción del volumen del inventario



*"La implementación de Onebeat nos ha permitido liberar recursos de capital circulante que se están utilizando para invertir en proyectos de crecimiento".*



**Jorge A. Orozco Pozos**  
Director de Planificación y Cadena de Suministro de DilTEX Brands



## Retos Clave

El mercado de la moda está inmerso en un entorno cambiante que da lugar a frecuentes escaseces y excedentes en las tiendas minoristas; Diltex Brands no es una excepción. Aunque ya contaba con un sistema de reabastecimiento interno, buscaba envolver y crear una solución que:

- Simplifique el limitado y complejo proceso de cálculo
- Redistribuya los excesos y mejore la disponibilidad
- Optimice el tiempo de ejecución
- Se adapte más rápidamente a los cambios en la demanda

Los niveles de inventario en los almacenes no se controlaban de forma eficiente ni eficaz, lo que dejaba mucho margen a las imprecisiones que había que minimizar.



## La Solución

### La Solución de Administración de Inventario Adaptativo de Onebeat en acción.

Para optimizar su inventario, Diltex Brands comenzó la implementación de la Solución de Administración de Inventario Adaptativo de Onebeat. Con esta solución, fueron capaces de:

- Seguir las tendencias de la demanda y utilizar predicciones a corto plazo a nivel de SKU - ubicación para ajustar los objetivos de inventario de SKU diariamente.
- Priorizar las existencias disponibles en el centro de distribución y asignarlas con precisión a las tiendas adecuadas
- Identificar los excedentes de inventario en las tiendas y equilibrarlos con las tallas que faltan en otras tiendas mediante transferencias entre ellas.

Estos procesos se estabilizaron y automatizaron, con un cuadro de mando implementado que muestra los KPI y hace un seguimiento del progreso.

## Resultados

Una vez implementada la solución de Onebeat, el equipo de Diltex Brand experimentó resultados medibles inmediatos. Toda la operación se volvió más sencilla y fácil de controlar. En tan solo 6 meses de funcionamiento, Onebeat consiguió unos resultados impresionantes:

Los excedentes de inventario en las tiendas se redujeron **en un 63%**.

El volumen de inventario en las tiendas se redujo en **un 18%** en sólo 4 meses de funcionamiento, sin afectar a la alta disponibilidad de los modelos básicos

La disponibilidad de modelos de moda aumentó un **22%**



Además, el equipo de Diltex también experimentó una mejora en la eficiencia interna. Se redujo considerablemente el tiempo dedicado al cálculo y la variación diaria de las SKU enviadas para su reposición, lo que repercutió favorablemente en el funcionamiento de WH y las tiendas.

¿Listo para impulsar tu negocio minorista?

Descubre lo que nuestra innovadora plataforma puede hacer por tu negocio con la planificación y ejecución de principio a fin.

onebeat

[onebeat.com](https://onebeat.com)