

INFORMACIÓN CURSO “ESTRATEGIAS DE REPUESTOS”

Servicio y materiales a suministrar

- “Estrategias de Repuestos – qué almacenar, en qué cantidad y por qué” de 16 horas a realizar en formato in-company.
- Provisión del software de decisión sobre repuestos EDR4 (v4.1) con licencias de uso permanente (sin límite), para 3 usuarios.
- Versión electrónica imprimible de todo el material a exhibir.

Introducción

La metodología EDR surge de la necesidad de las empresas de ejercer un control objetivo sobre los stocks de repuestos.

Dado que la política de repuestos tiene un fuerte impacto sobre la mantenibilidad de los equipos y que ésta, junto con la confiabilidad, determinan el nivel de disponibilidad de una planta, la elaboración de estrategias en esta área es de importancia ineludible en la protección del flujo productivo y en el control de gastos.

No es una tarea para un solo sector, sino que la deben abordar los responsables de las áreas de Compras, Mantenimiento y Almacenes en forma conjunta, con una herramienta y un criterio común, objetivo y consensuado.

La metodología EDR permite definir la estrategia de mayor beneficio neto para cada repuesto a partir de sus variables y atributos y las de su contexto de operación.

Obliga al usuario a pensar en las características del repuesto y en su contexto de operación.

Establece un lenguaje común para los sectores que intervienen en decisiones de stock, que son respaldadas por un cálculo basado en la relación costo-beneficio, que queda documentado, junto con los datos que se usaron para dicho cálculo.

Cuestiones que se analizarán

Entre otras, el seminario dará respuestas a las siguientes cuestiones:

- ¿Debe abordarse la problemática del stock de repuestos con el mismo criterio con que se aborda la cuestión del stock de materias primas e insumos?
- ¿Deben recibir un mismo tratamiento los repuestos de consumo previsible y los de consumo no previsible?
- ¿La rotación es un buen indicador de la gestión?
- ¿Cómo se evapora el conflicto entre la disponibilidad y los gastos (o entre las áreas de producción y finanzas)?
- ¿Cuáles son las variables que definen el cálculo y cómo se interrelacionan en un modelo sistémico?
- ¿Cómo impacta el conocimiento de las causas raíz de falla y su predictibilidad en la decisión?
- ¿Cómo estimar el período promedio entre fallas?
- ¿Cómo abordar los casos de repuestos complejos y de conjuntos reacondicionables?

- ¿Qué criterio de valoración debe usarse cuando el repuesto cumple funciones vinculadas con la seguridad de personas y medio ambiente?
- ¿Cómo impacta en la decisión el riesgo de obsolescencia del repuesto y/o del equipo padre?
- En definitiva: ¿Qué repuestos debemos almacenar, en qué cantidad y por qué?

Temario

- Objetivos y conflicto básico entre disponibilidad e inventario.
- El abordaje tradicional y sus consecuencias.
- Ítems de consumo previsible y no previsible.
- Abordajes.
- Estrategias para ítems de consumo previsible.
- Lotes de compra y stocks de seguridad. Variables que determinan la solución.
- Estrategias para ítems de consumo no previsible. Cómo resolver el conflicto con una metodología sistémica.
- Analogía con la problemática del seguro. Diferencia entre repuesto e insumo y sus tratamientos respectivos.
- El impacto total de cada alternativa de stock.
- Causas raíz de falla. Predictibilidad de la falla. Intervalo P-F y su consistencia.
- Plazos de entrega y alternativas.
- Período promedio entre fallas. Su estimación. Su cálculo en repuestos complejos.
- Consistencia de la vida útil del repuesto.
- Costo del repuesto e impacto por no tenerlo. Soluciones alternativas.
- Actualización del valor del dinero.
- Obsolescencia del repuesto y/o del equipo padre.
- Influencia de la cantidad de unidades activas y de la existencia de equipos stand-by en la decisión.
- Lógica del software EDR4.
- Dónde y cómo implementar EDR.
- Ejercicios.
- Guía, paso a paso, del procedimiento para definición de repuestos.
- Aplicación a casos de la empresa.

Duración y extensión:

Total: 16 horas.

La distribución de las horas la propone la empresa que contrata el servicio.

Por razones didácticas, se sugiere realizar la capacitación en reuniones de dos horas cada una, en días no necesariamente consecutivos. De este modo, el curso puede desarrollarse en cuatro semanas.

Esta distribución tiene tres ventajas:

- Los participantes disponen de tiempo para asimilar y elaborar los conceptos, preparando las preguntas necesarias entre reuniones.
- El instructor toma mejor contacto con el contexto de la empresa y sus necesidades respecto a los temas que se abordan, permitiendo tratar casos específicos con mayor profundidad.
- Los participantes no están demasiado tiempo seguido fuera de sus tareas habituales.

Para solicitar propuesta:

tuconsulta@maconsultora.com