

1. Título del curso: ESTRATEGIAS DE REPUESTOS

2. Antecedentes exitosos de este curso:

Este curso lo hemos realizado, con sucesivas mejoras incorporadas a lo largo del tiempo en las siguientes empresas e instituciones:

- Monsanto, 1996/97/98
- Boehringer Mannheim Argentina, 1997
- Siderar, 1999
- Cervepar (Paraguay), 2000
- TAMSA (Tubos de Acero de México), 2000
- IDEA, varios eventos entre 2001 y 2011 (cursos abiertos)
- Corporación Venezolana de Guayana, 2002
- EG3 (Refinería Bahía Blanca – hoy Petrobras), 2002
- Repsol YPF (Loma la Lata), 2002
- Solex Soluciones Expertas S.A. (Chile) varios eventos entre 2003 y 2007 (cursos abiertos)
- Compañía Siderúrgica Huachipato (Aceros del Pacífico -Chile), 2004
- Gas Atacama (Chile), 2005
- Cia Minera Falconbridge Lomas Bayas (Chile), 2005
- CMPC Celulosa S.A. (Chile), 2005
- Aluar Semielaborados, 2005
- Pla, 2008
- Aceitera General Deheza, 2011
- Monsanto, 2011
- Bunge (Campana), 2011
- Eso (European Southern Observatory), 2011
- Bunge (Campana), 2013
- Catalent, 2014
- Sanofi Pasteur, 2016
- Aluar Semielaborados, 2019
- Aluar Elaborados, 2022

3. A quién está destinado:

- A responsables de la definición que qué repuestos deben almacenarse y en qué cantidad (básicamente, gente de Mantenimiento, Compras y Almacenes)
- El nivel requerido es técnico o universitario.
- Aplicable a todo tipo de industria.

4. Qué va a recibir el participante en este curso:

- Afianzar los criterios de decisión sobre la conveniencia o no de almacenar determinados repuestos y sobre las cantidades necesarias, de acuerdo a la lógica de costo beneficio en un marco probabilístico.

- Incluye la entrega, a los participantes, de Plantillas Excel para el cálculo de parámetros de repuestos de Alta y de Baja Rotación.

5. Metodología:

- Exposición oral con presentación PowerPoint
- Análisis de casos reales
- Realización de ejercicios individuales
- Realización de ejercicios grupales
- Se analizan y resuelven casos, importantes y frecuentes de decisión, en ambientes industriales y de servicios.

6. Introducción:

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

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 su entorno de trabajo.

Establece un lenguaje común para los sectores que intervienen en decisiones de stock – personal de Mantenimiento, Almacenes y Compras - que son respaldadas por un cálculo basado en la relación costo-beneficio, que queda documentado, junto con los datos que se usaron para el mismo.

7. Temario:

- Módulo 1 Introducción
- Módulo 2 Parámetros de stock en ítems de alta rotación
- Módulo 3 Stock de seguridad en ítems de alta rotación
- Módulo 4 Lotes de Reposición en ítems de alta rotación
- Módulo 5 Punto de Pedido en ítems de alta rotación
- Módulo 6 Definición de parámetros de stock en ítems de alta rotación
- Módulo 7 Ítems de baja rotación
- Módulo 8 Identificación de Repuestos Críticos
- Módulo 9 Stock de Repuestos Críticos
- Módulo 10 ¿Cómo ordenamos el análisis?

Módulo 11 Indicadores de Gestión de Stocks

8. Duración:

18 hs, a realizar en 3 reuniones de 6 horas o en seis reuniones de 3 horas, en días no necesariamente consecutivos.

Contacto:

iuso@maconsultora.com