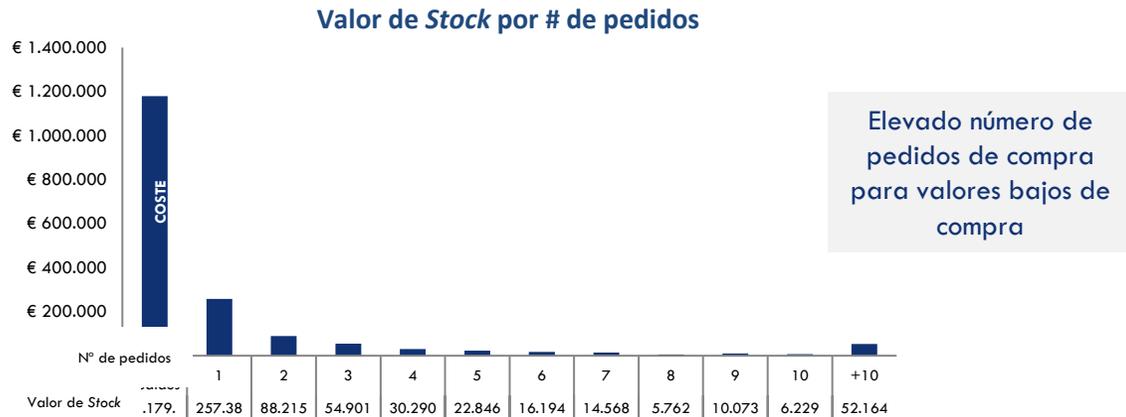
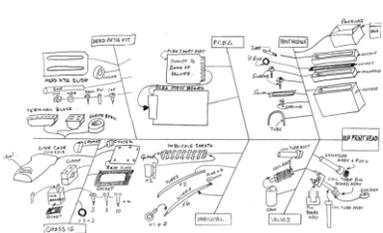


Reducción de Stock de Piezas de Repuesto en Ensamblaje

IMÁGENES ANTES



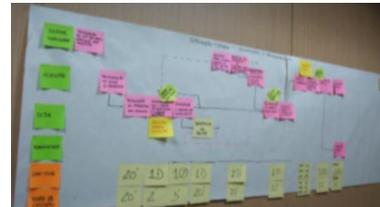
IMÁGENES DESPUÉS



Ejercicio VAVE

Assessment Examples	Priority A	Priority B	Priority C
S Safety and environment	An equipment failure might cause serious problems regarding safety and environment	A failure might cause some safety and environmental problems around the equipment	A failure might not cause safety and environmental problems around the equipment
Q Quality and performance	A failure might cause faulty products or an increase in the equipment performance	A failure might cause quality problems or affect the equipment performance	A failure might not affect the quality or performance of the equipment
W Working state	The equipment is needed 24h per day	The equipment is needed between 7 and 14h per day	The equipment is needed for personal production
D Delivery	A failure might cause a shortage of the parts used	A failure might cause the system to stop	A failure might cause stoppages because there are spare parts
P Maintenance Frequency	System with frequent stoppages (every 10 minutes or less)	System with occasional stoppages (every 10 minutes approximately)	System that rarely stops (once every 24 hours)
M Quality time and delivery cost	Repair time: 1 hour or more Repair cost: More than 5	Repair time: 15 to 30 mins Repair cost: Between 2 and 5	Repair time: 5 mins or less Repair cost: Less than 2

Clasificación de Piezas



Diseño del Proceso de Inventario

Problema

- **Elevado stock de piezas de repuesto:** número excesivo de SKUs en grandes volúmenes
- **Los criterios de criticidad para las piezas no son claros:** mismos procesos de gestión para todas las piezas
- **Bajo nivel de servicio de los proveedores:** elevado *leadtime* y errores

Causas Raíz

- **Sistema informático complejo** para el cálculo de los puntos de reposición: la falta de conocimiento genera mala utilización de las herramientas
- **Falta de confianza en la información** existente de gestión de stocks
- **Baja visibilidad de las reservas de stock**

Enfoque de la Solución

- Diseño de un **nuevo sistema de clasificación de piezas y cálculo de puntos de reposición**
- **Value Analysis Value Engineering** para reducir el número de SKUs
- **Renegociación** de los *leadtimes* de los proveedores y diseño del **estándar de clasificación**
- **Cuadro de seguimiento del estado del pedido:** visual y accesible para todos los miembros del equipo
- Desarrollo de **contratos de envío**
- **Estandarización del proceso de inventariado**

Beneficios

