

TITULO

Desarrollo de sistema de gestión de stock de cuplas

AUTORES

Project Manager: Rafael Alfonso
Participantes: Christian Antoine Tarrie, Lautaro Gutierrez, Daniel Arrieta, Jorge Aoad, Edgard Carucci, Victor Ibañez

ORGANIZACIÓN

Tenaris Siderca

RESUMEN (300 PALABRAS)

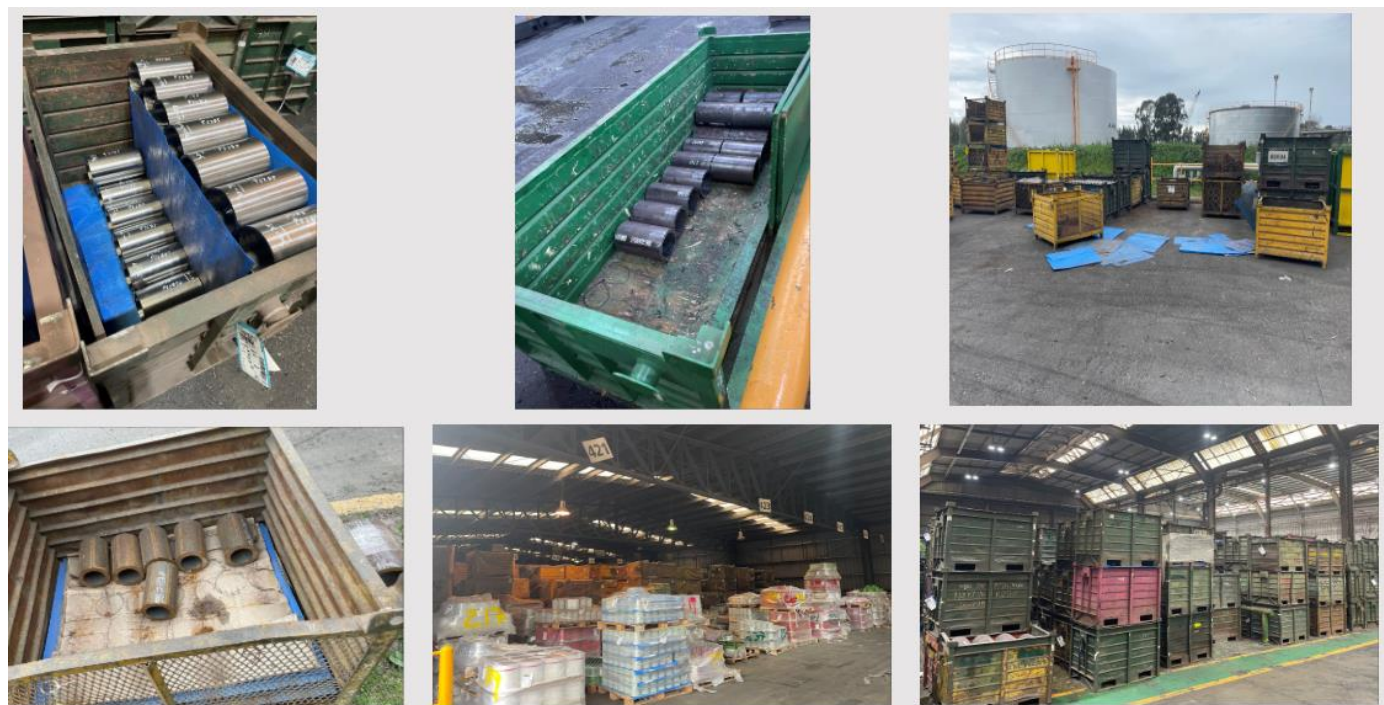
Desarrollo de un sistema de gestión de stock de cuplas en la Fábrica de Cuplas (FACU) de Tenaris Siderca, con el objetivo de reducir el alto stock de cuplas en WIP y terminadas con una antigüedad mayor a seis meses.

La falta de un orden general dentro de la planta dificulta la búsqueda de material, generando incumplimiento de las entregas, falta de material, evacuación en las máquinas por falta de capachos, y desbalance de inventarios.

Se realizan acciones centradas en la gestión del espacio físico para almacenamiento, garantizar una devolución mínima de cuplas y mejorar el proceso de despacho, aplicación de 5S a través de campañas de orden y limpieza de la zona externa y capacitación del personal, y el desarrollo de iniciativas con IT para mejorar el control de balances en las máquinas.

FOTOS E IMAGENES

ANTES



DESPUÉS



SELECCIÓN DEL TEMA

El proyecto se desarrolló en la zona externa de abastecimiento de la Fábrica de Cuplas (FACU) de Tenaris Siderca, y surgió por iniciativa del área.

SITUACIÓN INICIAL

La fábrica de cuplas contaba con un alto stock de 200.000 cuplas en WIP y terminadas, impactado principalmente por 52.000 cuplas con antigüedad mayor a 6 meses. La falta de un orden general dentro de la planta dificultaba la búsqueda de material, generando incumplimiento de las entregas, falta de material, evacuación en las máquinas por falta de capachos, y desbalance de inventarios.

OBJETIVOS

Reducir el stock de cuplas WIP y cuplas terminadas con antigüedad mayor a 6 meses de 52.000 a 30.000 en el Bdg.23/24.

METODOLOGÍA / ESTRATEGÍAS / HERRAMIENTA

La metodología implementada fue DMAIC, con el soporte y seguimiento realizado en la plataforma de mejora continua de la empresa. Además, se implementó la herramienta de los 5 Por Qué para la realización del análisis de causa, y 5S para lograr un lugar de trabajo limpio, organizado, y seguro.

El equipo está conformado por el líder de proyecto, y su equipo de trabajo de Operaciones y Tecnología de FACU. Además, se involucraron otras áreas como Planeamiento Industrial, Mejora Continua, Supply Chain y Programación.

Desde el área de Mejora Continua, se realizó el seguimiento del proyecto mediante la realización de reuniones quincenales, donde cada responsable de acción debía presentar los avances y dificultades con las que se encontró para cumplir su tarea.

PLAN DE ACCIÓN

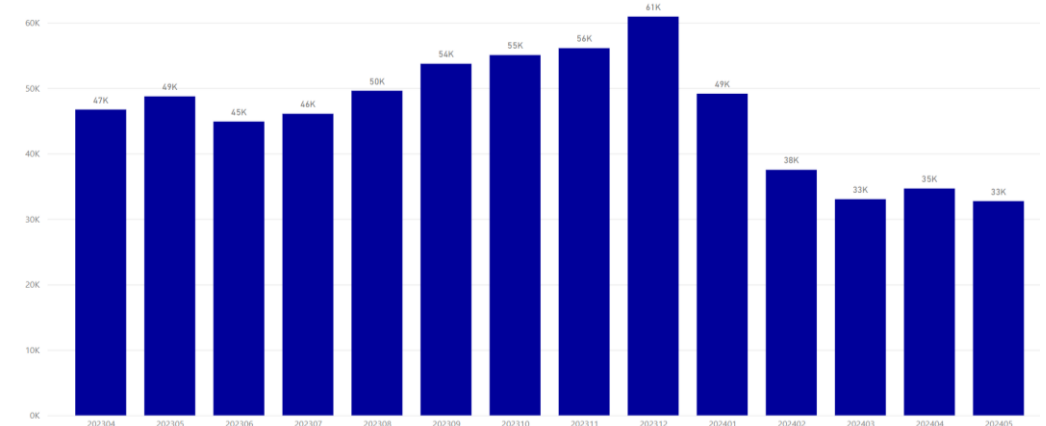
El proyecto tuvo una duración de nueve meses.

Las acciones más relevantes se centraron en realizar una limpieza de la zona externa de FACU para liberar espacio (Aoaat Jorge HK | Abr-Jun 24), se creó una herramienta (Alfonso Rafael FACU | Ene-Jun 24) y un procedimiento para el despacho eficiente de cuplas (Antoine Tarrie Christian FACU | Ene-Abr 24), se adecuó el almacén para aumentar la capacidad de almacenamiento (Gutiérrez Lautaro FACU | Ene-Abr 24), se definió un responsable de stocks y movimiento de cuplas (Alfonso Rafael FACU | Ene-May 24), se instalaron 3 carpas para organizar y proteger material WIP, terminado y devolución (Alfonso Rafael FACU | Ene-May 24) y se generó mayor espacio para tránsito (Aoaat Jorge HK | May-Jun 24).

También se realizó un inventario de la totalidad del stock en conjunto con Supply Chain. Se trabajó en 3 factores: reaplicación de stock, generación de stock, y propuestas de scrap periódicas.

RESULTADOS ALCANZADOS

Las acciones llevadas a cabo fueron satisfactorias, obteniéndose una disminución de 28.300 cuplas en stock. Como resultado del trabajo en equipo, y el éxito del plan de acción se logró, además, obtener un beneficio económico de 918.400 USD anuales teniendo en cuenta la valuación de cuplas terminadas y WIP mayor a 6 meses, la eliminación de 50% paradas por falta de evacuación, y la disminución del 30% del stock rezagado.



CONCLUSIONES (logros, dificultades, aprendizajes)

Se logró tener una planta más eficiente, segura y ordenada pasando a tener una totalidad de 80.000 cuplas en stock e impactando en la confiabilidad y calidad de los productos. De esta forma, es más fácil acceder al material retenido para solucionarlo cuanto antes y también se reduce el riesgo de mezcla.

Se destaca la importancia de la cooperación entre distintos equipos de trabajo para poder llevar a cabo el proyecto, involucrando áreas como operaciones, tecnología, planeamiento industrial, y programación.