Logística y conducción de máquinas

# Gestión de existencias y aprovisionamientos

Dos días para mantener el nivel de existencias adecuado: suficiente para servir a los clientes y a la producción, sin llegar a inmovilizar la tesorería ni dejar envejecer los productos. Clasificación ABC, métodos de reposición, existencias de seguridad, previsión, inventario e indicadores se aplican a un extracto de sus propios datos de existencias, hasta los parámetros de reposición de sus artículos principales.

**Duración : 2 días**

## Objetivos

1. Explicar la función y el coste de mantenimiento de los distintos stocks: materias, productos en curso, productos terminados, repuestos
2. Clasificar los artículos según su valor y la regularidad de su consumo
3. Elegir un método de reposición y calcular el punto de pedido y el stock de seguridad
4. Fiabilizar las existencias mediante el inventario rotativo y el análisis de las diferencias
5. Construir un cuadro de mando: rotación, cobertura, nivel de servicio, roturas de stock, existencias inmovilizadas

## Programa

### Día 1 — mañana

• Por qué almacenar: incertidumbre de la demanda, plazos de los proveedores, tamaños de lote, estacionalidad
• Coste de mantenimiento, coste de rotura, coste de emisión de un pedido
• Tipología de los stocks y responsables de cada uno
• Clasificación ABC y XYZ: principios y usos

### Día 1 — tarde

• Métodos de reposición: punto de pedido, reposición periódica, bajo pedido
• Stock de seguridad: plazo, variabilidad, nivel de servicio buscado
• Cantidad económica de pedido y sus límites en la práctica
• Ejercicio: cálculos sobre artículos de sus existencias

### Día 2 — mañana

• Previsión de la demanda: medias, tendencia, estacionalidad, papel de las ventas
• Inventario anual e inventario rotativo, análisis de las diferencias y de sus causas
• Rotación FIFO y FEFO, gestión de lotes y de fechas
• Existencias inmovilizadas y obsoletas: detección y tratamiento

### Día 2 — tarde (atelier)

• Coordinación de compras, producción, ventas y logística; fiabilidad de los proveedores
• Taller: análisis ABC de un extracto de sus existencias y parámetros de reposición de los artículos A
• Construcción del cuadro de mando y de los umbrales de alerta
• Prueba de conocimientos y presentación de los parámetros adoptados

## Metodología

• Ejercicios en hoja de cálculo a partir de un extracto de sus datos de existencias y de consumo
• Casos de roturas y de sobreexistencias tomados de la industria y de la distribución
• Trabajo en subgrupos que reúnen compras, logística y producción
• Cuestionario de mitad de sesión y prueba final

## Evaluación y documentos

Cuestionario de mitad de sesión y prueba de conocimientos, evaluación en caliente a D+1. Certificado de formación numerado, verificable en línea, para cada participante; informe de formación, análisis ABC y parámetros de reposición elaborados en el taller entregados a la empresa.

Materiales bilingües para cada participante; cada formación presencial incluye su gemelo digital en OmniLearn.

**Conviene saber**

Para la organización física del almacén y la elección de un WMS, véase « Almacenaje, WMS y organización del almacén ». Una extracción de sus datos de existencias antes de la sesión hace que el taller sea directamente aprovechable.

## Información práctica

| | |
|---|---|
| **Duración** | 2 días |
| **Público** | Gestores de existencias, responsables de aprovisionamiento, compradores, responsables de logística y de cadena de suministro |
| **Requisitos previos** | Uso habitual de una hoja de cálculo |
| **Número de participantes** | Grupos de 6 a 12 participantes, en la empresa |
| **Formato** | En la empresa, presencial en sus instalaciones |
| **Idioma** | Francés, darija o inglés; materiales bilingües |
| **Financiación** | Contratos especiales de formación de la OFPPT (TFP), GIAC, Maroc PME: preparamos los expedientes con usted, sin coste adicional. |
| **Personalización del programa** | Programa adaptado a sus procedimientos, sus equipos y su público |

## Preguntas frecuentes

**¿Hace falta un programa informático concreto?**
No. Los cálculos se hacen en hoja de cálculo, a partir de una extracción de su ERP o de su programa de gestión. Los parámetros obtenidos pueden introducirse después en su herramienta.

**¿Es adecuada la formación para los repuestos?**
Sí. Los repuestos tienen un consumo irregular y una criticidad elevada; la formación trata su clasificación y su stock de seguridad por separado, porque los métodos clásicos se aplican mal a ellos.

**¿Puede financiarse esta formación?**
Puede figurar en su plan de formación y acogerse a los contratos especiales de formación de la OFPPT, según las normas vigentes. Preparamos el expediente con usted; la elegibilidad depende de la situación de la empresa.