



1- RESUMEN

El objetivo principal de las Prácticas Profesionales Supervisadas en la empresa Sala Hnos. (Concesionario Oficial John Deere), fue la Optimización del Depósito de Repuestos en base a ISO 9001 y Normas John Deere, además mejoras para el Sistema de Ingreso de Repuestos.

Las actividades principales que se llevaron a cabo fueron, relevamiento de Depósitos, análisis de la variedad de repuestos junto con su respectiva rotación para un posterior desarrollo de un Manual de Depósito, y por última, un instructivo de trabajo para el ingreso de repuestos al depósito.

Mediante el alcance de los objetivos propuestos se desarrolló un Manual de Depósito con el fin de procedimentar y estandarizar desde el armado del mismo hasta la ubicación de cada artículo. También se puso especial atención en aquellos productos de alta rotación, es decir, elevada frecuencia de ingreso y egreso, los cuales recibieron una codificación especial para optimizar el tiempo de búsqueda dentro del Depósito y así facilitar la tarea del operario como también minimizar el tiempo de espera de los clientes.

Para finalizar, la última tarea se enfocó sobre la manera en que se le da ingreso al sistema a los repuestos, teniendo en cuenta que no se almacene ningún artículo sin ubicación específica (Codificación) y que el tiempo necesario para la carga en sistema sea mínimo. La alternativa propuesta se encontró estableciendo un Procedimiento de Trabajo a seguir por todos los operarios.

En conclusión resultó una gran experiencia desde lo personal como en lo profesional a futuro, la empresa siempre se encuentra abierta a recibir opiniones, ya que, está en crecimiento permanente influenciado por la misma franquicia. También interesante es poder estar en contacto con marcas extranjeras para poder ver ideologías técnicas y económicas diferentes a las de nuestro país.



2- OBJETIVOS

2.1- Objetivos Planteados

- **Personales:**
 - Cumplir con las 200 horas de PPS según el plan de estudio de Ingeniería Mecánica de la Universidad Nacional de Río Cuarto.
 - Aplicar los conocimientos adquiridos en las distintas asignaturas cursadas a lo largo de la carrera.
 - Realizar la intervención en Depósito de Repuestos para contribuir a una mejor fluidez en el sistema desplegado sobre el mismo.
 - Instruir al personal involucrado de la empresa en la optimización de depósito.
 - Adquirir experiencia e insertarme en el campo laboral.

- **Empresa:**
 - Optimizar el sistema de recepción de repuestos.
 - Mejorar la organización y control en el depósito de repuestos.
 - Analizar mejoras en la contabilización de repuestos.

2.2- Objetivos Concretados

Puedo decir que se ha concretado el Plan en su totalidad, teniendo el tiempo necesario para poder desarrollar cada aspecto con paciencia pudiendo analizar y aprovechar las instancias laborales.

- **Personales:**

Al finalizar el período de trabajo logré cumplir los objetivos planteados obteniendo una buena inserción en el ámbito laboral durante el tiempo estipulado, a su vez, poner en práctica los conocimientos de las respectivas asignaturas cursadas y el ingenio o manera de pensar adquirida a lo largo de la carrera.

También pude incorporar el conocimiento de los repuestos que maneja la empresa, rotación de cada uno, y trabajo en conjunto con el personal a cargo del Depósito de Repuesto.

- **Empresa:**

A través de la procedimentación y estandarización del Depósito la Empresa obtuvo mejor funcionalidad, el tiempo requerido para localizar un repuesto disminuyó, lo cual es beneficioso para los clientes.

Por otra parte mediante Instrucciones de Trabajo el ingreso de repuestos al sistema obtuvo una base para su posterior puesta en práctica.

3- DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA: Sala Hnos.

3.1- Descripción

La empresa posee una trayectoria de 50 años en el rubro del Agro representando a la firma estadounidense John Deere.

Su comienzo se sitúa en la localidad de Coronel Moldes, siendo esta la Casa Central, comercializando todo tipo de maquinaria de la marca, sin dejar de lado la venta de repuestos, y servicios de mantenimiento.

Sala Hnos. cuenta con tres sucursales ubicadas en: Vicuña Mackenna, Villa Mercedes y Río Cuarto. A su vez cuenta con una cuarta de menor importancia establecida en Adelia María, que se trata de un John Deere Express, ya que, no dispone de servicios para sus usuarios, únicamente se aboca a la venta de ciertas maquinarias y repuestos.

3.2- Datos Específicos: Sucursal Río Cuarto, Córdoba

- Inicio de Actividad: 16 de Septiembre de 2016
- Dirección: Ruta A005, km. 2.
- Tel./Fax: 0358-154211155
- Código postal: 5800
- Correo electrónico: fernandosartori@salahnos.com.ar
- Página web: www.salahnos.com.ar
- Rubro: Agro. Jardinería y Servicios.
 - **Productos:** Agricultura, Equipos de Jardín, Motores.
 - **Repuestos:** Agrícolas, Equipos de Jardín, Motores y Transmisiones, Productos Complementarios, Red de Distribución, John Deere Parts.
 - **Usados:** Máquinas Agrícolas en general.
 - **Servicios:** Posventa y Mantenimientos.



Figura 1: Ubicación Satelital



4- TAREAS REALIZADAS

4.1- Inducción: Capacitación en materia de Higiene y Seguridad

En la primera semana de trabajo el encargado de Higiene y Seguridad de la empresa, “Ruben Rimondetti”, me proporcionó toda la información acorde a la actividad que iba a desarrollar junto con los elementos de protección personal necesario, para mi caso, únicamente Calzado. A su vez, como parte del tiempo estaría sobre un escritorio con una computadora, recibí las indicaciones de posturas adecuadas y movimientos de relajación corporal.

Luego de que me brindará lo necesario para desarrollar mi trabajo me brindó una “Inducción” en donde detalló aspectos que no comprometían a mi actividad pero si a la vida diaria dentro de la empresa como ser: Incendio, Riesgo Eléctrico, Ergonomía, etc.

Finalmente fui evaluado mediante un examen escrito que contenía todos los temas mencionados y a su vez representa una herramienta legal para Sala Hnos. en caso de accidente.

4.2- Reconocimiento de la Sucursal

A lo largo de los primeros días el Gerente de Repuestos me guío dentro de la sucursal para reconocer las diferentes partes y personal de la misma, depósitos a analizar, y una explicación detallada acerca de mi tarea. Posteriormente otra charla con los dos vendedores de repuestos a cargo de los Depósitos para que pueda comprender en mayor profundidad movimientos o flujo de los artículos y como es el manejo interno, la tarea diaria de los vendedores.

Una vez recibida la información necesaria lo siguiente fue comenzar mi tarea individual iniciando por un “Reconocimiento y Relevamiento de los Depósitos” analizando la mercadería dentro de cada uno, como era su ingreso/egreso físico y digital con su respectivo almacenamiento.



Figura 2: Ingreso de la Sucursal, Acceso por Esquina Lateral A005 y Gral. Molina



Figura 3: Ingreso de la Sucursal

4.2.1- Reconocimiento de Depósitos

Layout de Sucursal:

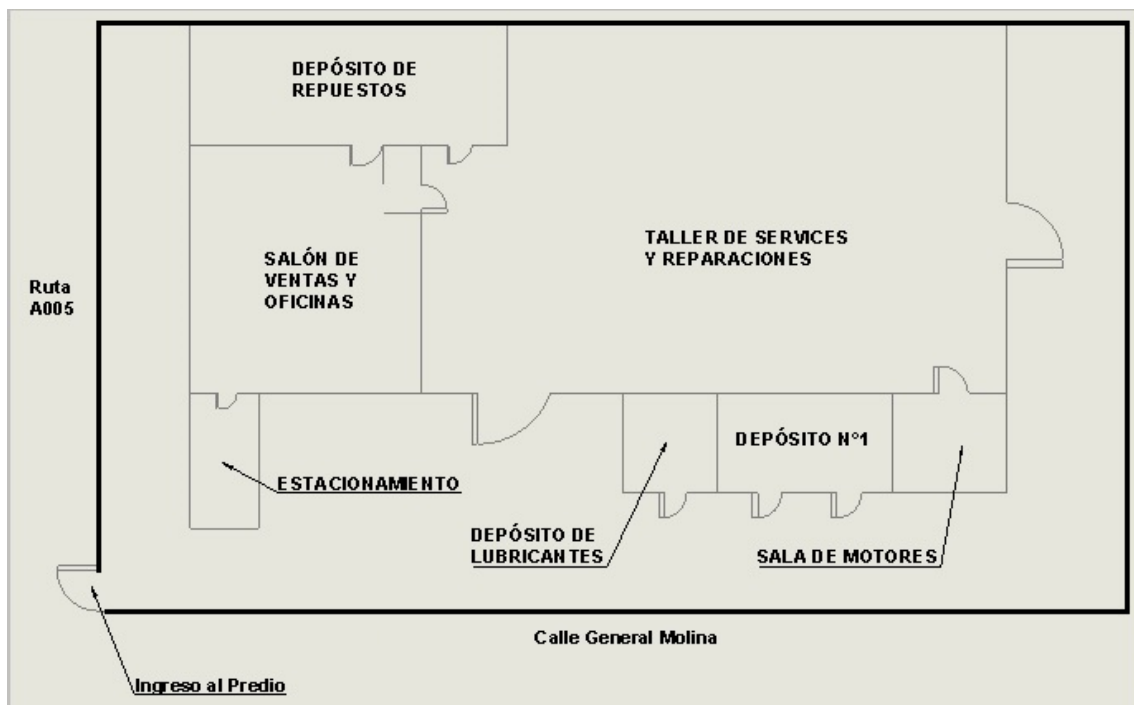


Figura 4: Layout de Sucursal

1. Depósito de Repuestos:

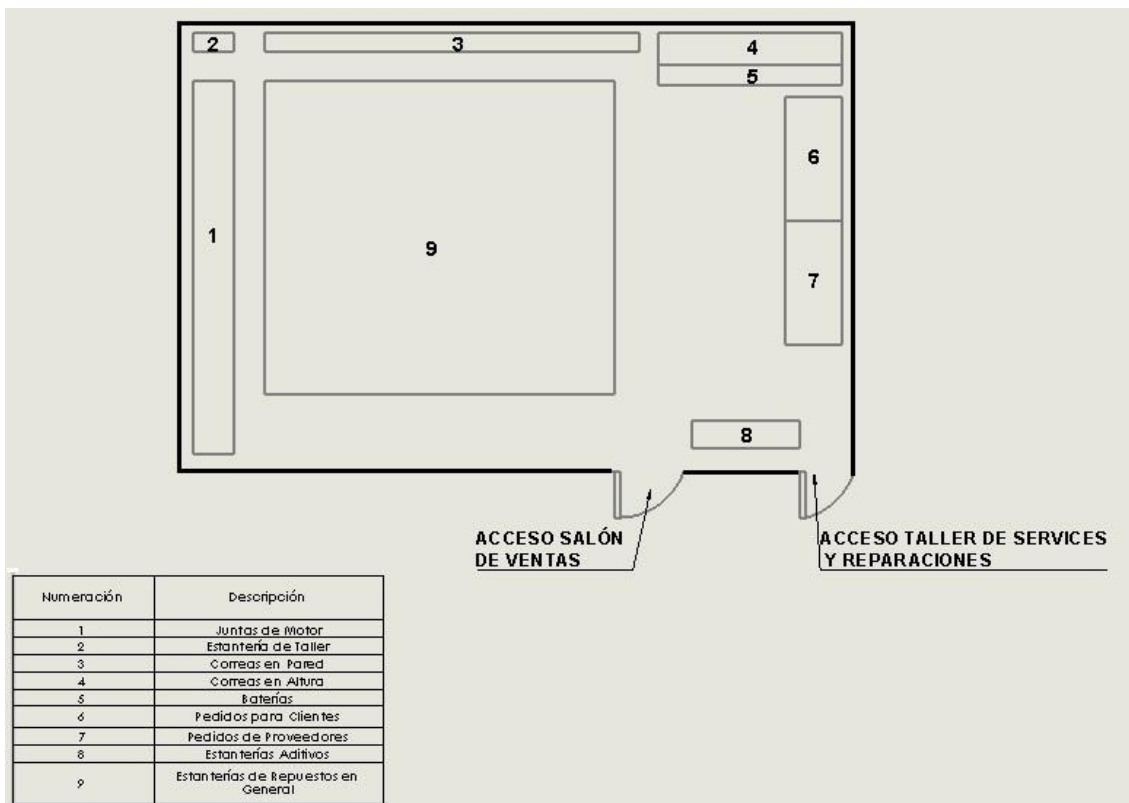


Figura 5: Depósito de Repuestos

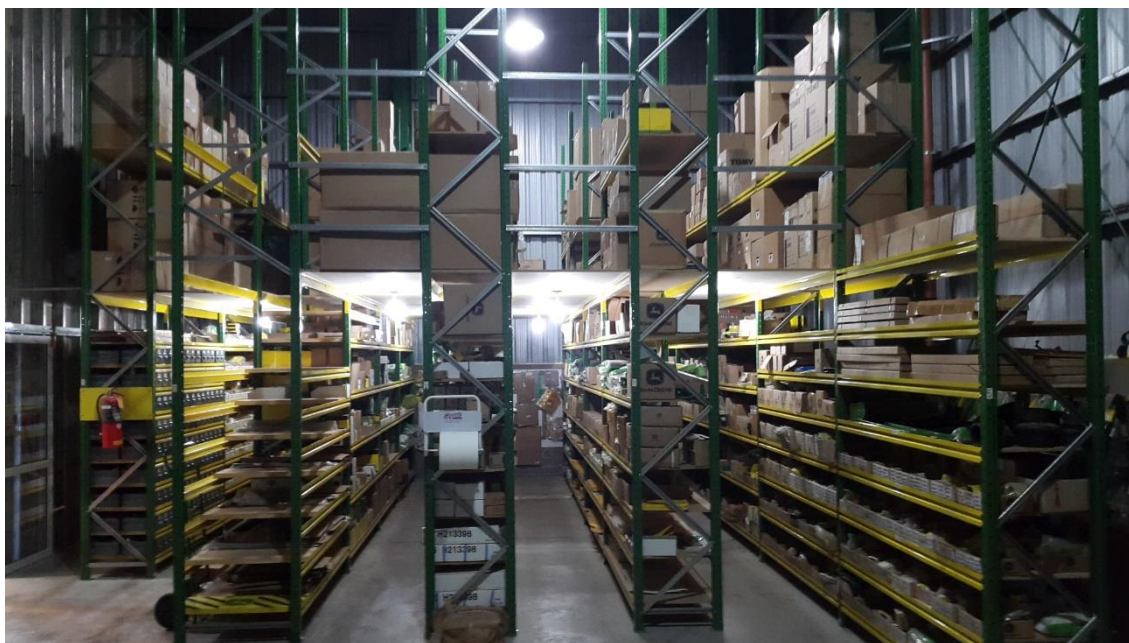


Figura 6: Sector Estanterías y Entre Piso

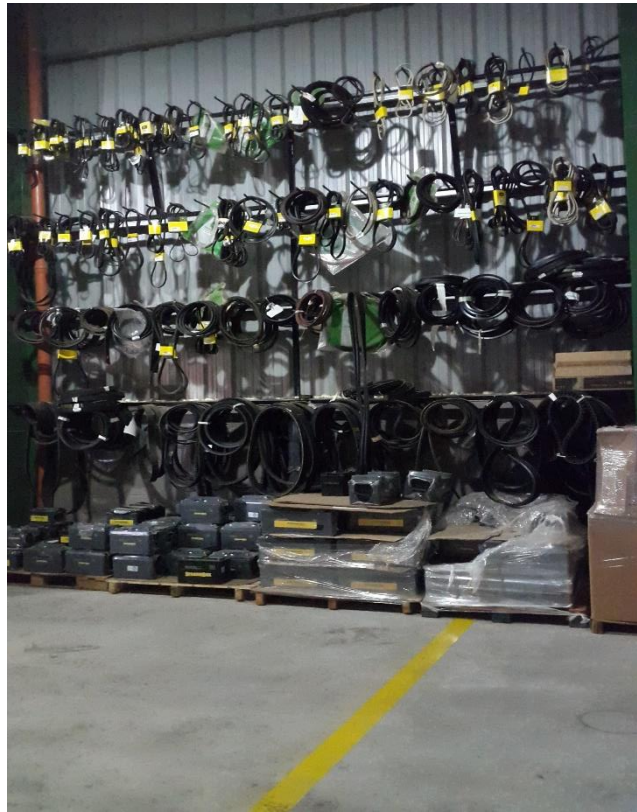


Figura 7: Sector Correas y Baterías

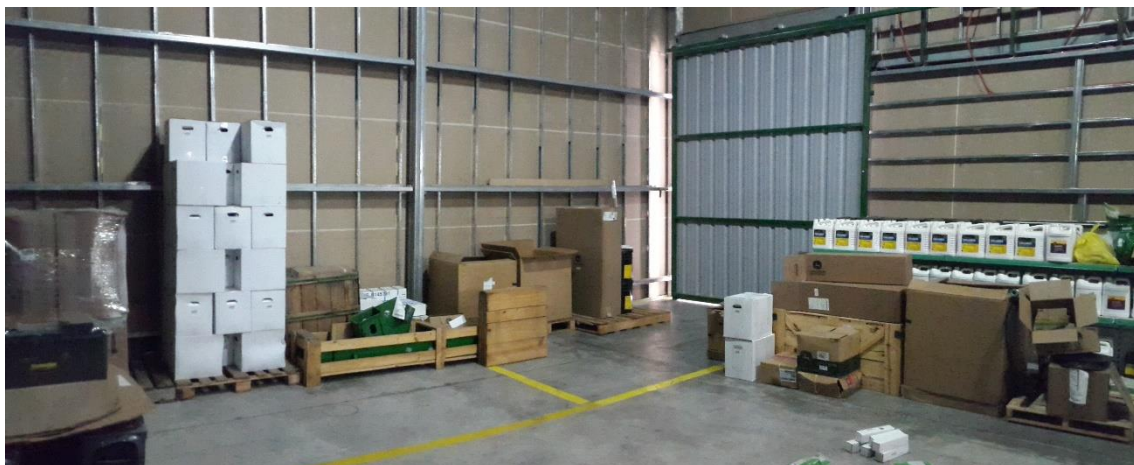


Figura 8: Sector de Pedidos y Estantería de Aditivos (Bidones Blancos)



Figura 10: Correas, Sector de Pedidos y Estanterías de Aditivos

2. Depósito de Lubricantes:



Figura 11: Depósito de Lubricantes



Figura 12: Desagüe Depósito de Lubricantes



Figura 13: Lubricantes mal ubicados dentro de Taller

3. Depósito N°01:



Figura 14: Ingreso Depósito 01



Figura 15: Sector Derecha Depósito 01

4.3- Análisis y Tareas Realizadas en “Depósito de Repuestos”

Concluido el Reconocimiento de la Empresa el paso siguiente fue meterme de lleno con el Depósito de Repuesto, quien posee la mayor cantidad y variedad de artículos, identificar problemáticas junto y desarrollar puntos específicos para la Optimización del mismo en base a Normas ISO 9001 y Normas John Deere, en vista a certificar en un futuro.

El relevamiento consistió en comenzar por identificar los sectores que lo componen con los respectivos repuestos que hay dentro de cada uno, especial atención en la parte de estanterías y como es el movimiento de los productos desde su ingreso hasta egreso. A su vez el Gerente de Repuestos me brindó información de la Capacitación que recibió Él por parte de John Deere, acorde a artículos de alta y baja rotación, armado de estanterías, ubicación y codificación, datos en general para tener en cuenta al momento de llevar a cabo las propuestas.

Descripción y Problemáticas de los Sectores:

1. SECTORES OBLIGATORIOS:

Son aquellos impuestos por la propia firma John Deere se demarcan rectángulos de color amarillo sobre el suelo a continuación del Acceso desde el Taller para permitir ingreso Montacargas con los pallets. Dos espacios:

- I. **Recepción de Pedidos:** Únicamente productos que ingresen por parte de nuestros proveedores
- II. **Despacho de Pedidos:** Únicamente productos destinados a clientes.

Problemática:

No existe lugar para **Devolución/Reclamos**, con lo cual, en el momento que ingresa un pedido defectuoso por parte de nuestros proveedores o alguno rechazado por clientes, se coloca en donde haya lugar en el momento, generando confusión con las otras cajas y a su vez para lograr Certificar todo se debe encontrar procedimentado para que nada que sujeto a la aleatoriedad.



Figura 16: Sectores Obligatorios y Problemática con Pedidos Defectuosos y Rechazados

Solución Propuesta:

Anexar junto a los dos sectores obligatorios impuestos por la firma un tercero denominado **Devolución/Reclamos** que solamente contenga pedidos defectuosos provenientes de proveedores y aquellos rechazados por clientes.

2. SECTOR DE ESTANTERÍAS:

Punto principal que abarca la mayor cantidad de espacio físico dentro del Depósito, se encuentra compuesto por 5 (cinco) filas estanterías (Racks) conformadas y ubicadas en base a la rotación de los repuestos que hay en ellas, la fila N°1 se encuentra más próxima al Acceso desde el Salón de Ventas, ya que, almacena todo de Alta Rotación (Artículos caracterizados por registrar ritmo alto de ingreso y egreso), la N°2 repuestos con menor rotación respecto a la N°1 y ubicada posterior a esta última, de manera sucesiva hasta la N°5 que contiene aquellos de Cero Rotación (Artículos caracterizados por registrar cero movimiento).

Por último, sobre las Estanterías se ubica un entre piso que contiene un stock de reserva para repuestos que se venden en gran cantidad, como ser Filtros de Combustible. También se almacenan productos de livianos como ser el merchandising de John Deere.

La codificación de las Estanterías viene dada primero por su número (desde 1 hasta 5), y como también a cada fila la conforman varios módulos o Racks, luego del dígito sigue la letra que identifica al módulo, y en último lugar el número de estante. Por ejemplo:

“DR-01B02”

- DR : Depósito de Repuestos
- 1 : Fila de Estanterías número 1
- B : Módulo B
- 2 : Estante número 2

Problemáticas:

I. Espacios vacío entre estantes de Filas con Alta Rotación:

Los estantes poseen gran espacio entre ellos lo que limita la posibilidad de incorporar otros para ganar lugar, en otras palabras, se almacena aire.



Figura 17: Cajas con exceso de artículos

II. Demora en búsqueda de repuesto de alta rotación:

En Estanterías con artículos de Alta Rotación, en general, se ubican repuestos pequeños y de gran variedad, se almacenan en conjunto en una misma caja para ganar espacio. Cada producto posee su código de identificación previsto por John Deere pero a pesar de que en frente de cada caja se colocan los códigos que hay dentro, el tiempo necesario para encontrar el requerido es elevado debido a la excesiva cantidad en una sola caja.



Figura 18: Cajas con exceso de artículos

III. Almacenamiento descompensado:

En varios casos se colocan en un mismo estante cajas de diferentes tamaños, por ejemplo, una caja alta y grande junto con una de pequeño volumen. La grande obliga a que el espacio entre estantes sea mayor, mientras que en la parte donde se ubica la pequeña sobra espacio respecto su altura.

IV. Exceso en la cantidad de artículos por estante:

En algunos casos 40 artículos colocados en el estante, con lo cual, este último se encuentra súper poblado de un solo artículo.

V. Desorden en Fila N°5:

Aquí el problema se encuentra en que solo existen repuestos de Cero Rotación, y se les proporciona gran espacio para ganar en practicidad al momento de buscar un artículo aquí, pero esta Fila debe tratarse de manera diferente que a las demás, debido a que, no maneja egresos diarios.

Soluciones Propuestas:

I. Espacios vacío entre estantes de Filas con Alta Rotación:

Como se trata de Alta Rotación la cantidad y variedad de artículos es elevada por lo cual lo óptimo es lograr el mayor espacio disponible para almacenar más cantidad en las Filas abocadas a estos repuestos, y así no derivarlos a otra Fila que implicaría un recorrido prolongado para el operario en el Depósito y también espera para el cliente.



II. Demora en búsqueda de repuesto de alta rotación:

Para facilitar la búsqueda se optó por un máximo de 2 (dos) códigos por caja, y si bien existía una codificación previa que permitía la localización del producto en el Depósito, la misma no proporciona información respecto en cual de todas las cajas del estante se encontraba, para lo cual, propuse enumerar de izquierda a derecha las cajas de cada estante reiniciando en cada uno y colocando la cartelería correspondiente debajo de cada caja.

La nueva codificación sería por ejemplo:

DR-01B02-04

- DR : Depósito de Repuestos
- 1 : Fila de Estanterías número 1
- B : Módulo B
- 2 : Estante número 2
- 04 : Caja número 4

El repuesto se encuentra dentro del Depósito de Repuestos, en la Fila de Estanterías 1, en el módulo B, en el estante 2, y en la caja 4. Cuando el repuesto no se encuentre dentro de una caja junto con otros, la última enumeración se omitirá.

III. Almacenamiento descompensado:

Reorganizar todos los estantes donde exista diferencia de tamaño entre los repuestos reubicándolos por tamaño similar y mover estantes para no generar espacio vacío entre los mismos.

IV. Exceso en la cantidad de artículos por estante:

La cantidad de artículos por estantes debe ser acorde a la frecuencia de venta del mismo.

V. Desorden en Fila N°5:

Reorganizar la Fila completa teniendo en cuenta que contiene Artículos de muy baja frecuencia de venta, por lo cual, se debe priorizar ganar espacio en los estantes y no practicidad para buscar el repuesto.

3. SECTOR CORREAS:

El principal problema es la enorme cantidad y variedad existente de Correas que obliga por cuestiones de espacio almacenarlas en clavos o percheros colocados en una de las paredes laterales del Depósito de Repuestos utilizando un método poco práctico para subirlas o bajarlas. La manera de hacerlo es mediante un caño de aproximadamente 4 metros de largo con un gancho en la punta.

Y en menor magnitud, otra dificultad radica en que no es claro en la pared que códigos de correas abarca cada fila de Clavos.

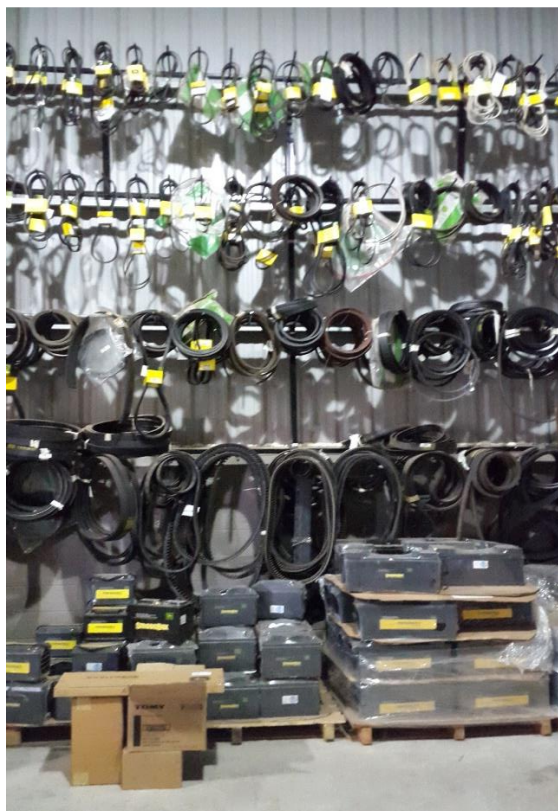


Figura 19: Correas ubicadas sobre pared lateral

Soluciones Propuestas:

Como alternativa para la utilización de un gancho, la utilización de una escalera móvil frente de la pared que deslice mediante el rodamiento adecuado permitiendo el traslado hacia lo ancho de la pared, será la manera ideal para cargar y descargar las correas de su respectivo lugar. Dicha escalera podrá contar con pequeños ganchos en sus dos perfiles laterales, a fin de brindar practicidad al momento de subir y almacenar varios modelos de correas en diferentes clavos.

Respecto a la segunda problemática, para mayor practicidad la propuesta fue colocar al costado de cada fila de clavos desde y hasta que número de correa abarca dicha fila, ya que, la codificación de estos repuestos es una enumeración individual con un número entero.

4. SECTOR JUNTAS:

En esta sección se almacenan Juntas de Motor las cuales vienen embaladas sobre una plancha de cartón donde la de máxima dimensión corresponde a Largo x Ancho x Espesor: 80 x 50 x 0.5 [cm] con peso despreciable, se distribuyen sobre una serie de clavos a lo largo de una de las paredes, y por cada clavo se coloca una Junta enumerándola desde 1 (uno) y aumentando en una unidad por Junta.

De cada tipo de este artículo no hay más de 3 (tres) en Stock.

El problema se sitúa que se solapan algunas juntas entre ellas ya que están colocadas una continua de otra en una misma hilera de clavos todos colocados sobre la pared a 1,4 [m] respecto del suelo.

Solución Propuesta:

Para evitar el solapamiento y mejorar la practicidad como alternativa a la utilización de un perchero (Hilera de Clavos), es la utilización de Cajoneras con las siguientes características:

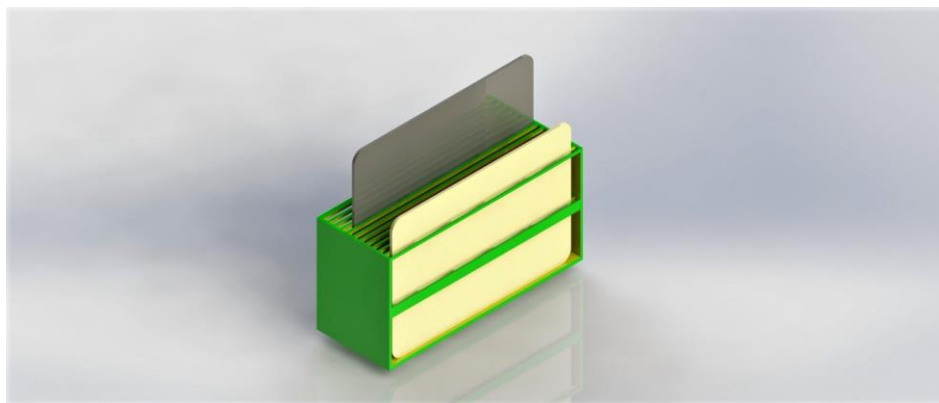


Figura 20: Cajonera tipo Archivero.

A través de esta manera de almacenamiento se resume todo lo colocado a los anchos de una pared en un solo dispositivo de almacenamiento en donde se puede visualizar con facilidad cada junta, debido a que, existe la posibilidad de colocar en cada divisorio el número de Junta que contiene.

5. SECTOR BATERÍAS:

La sucursal solo maneja 4 (cuatro) modelos de Baterías que son almacenadas sobre el suelo en los mismos pallets en que son enviados por el proveedor, solamente se presentó como dificultad que no hay ningún cartel en cada pallet que indique el modelo de Batería correspondiente o el código previsto por John Deere, con lo cual, únicamente se debía colocar la cartelería adecuada.

4.4- Análisis y Tareas Realizadas en “Depósito de Lubricantes”

Particularmente este Depósito le ha quedado pequeño a la Sucursal, posee una cantidad impensada de productos, se encuentra apartado de los demás por Normas de Higiene y Seguridad.

Como mencionaba anteriormente el espacio físico destinado para Lubricantes que se encuentran en Tambores o Bidones no es suficiente para albergar la totalidad de los mismos, incluso dentro de su propio Almacén ya no es posible establecer un orden para trabajar dentro, todo está apilado situando a los Tambores como base y en la parte superior a los Bidones.

Ante la falta de lugar se destinan al Taller, Sala de Motores, y algunos en el Depósito de Repuestos, algo que se encuentra fuera de Norma, totalmente prohibido al momento de pensar en una certificación ISO.

Otra de las circunstancias que genera lo dicho es la falta de seguridad dentro del Depósito, en varias ocasiones se rompieron Bidones derramando aceite generando una pérdida económica, sumado que el desagüe está en la puerta de acceso, imposibilitando el ingreso. A su vez para nada sencillo resulta ingresar o extraer de allí.



Figura 21: Depósito de Lubricantes.



Figura 22: Lubricantes ubicados en Taller

Como se puede apreciar en la última imagen (*Figura 22*) se disponen Tambores y Bidones a la par de un tractor que se encuentra en refacción en Taller, donde se incomoda el trabajo de los operarios y la circulación dentro del mismo.



Figura 23: Desagüe Depósito de Lubricantes

Se puede apreciar en la *Figura 23* el desagüe en la puerta de acceso y manchas en el suelo de aceite derramado.

Soluciones Propuestas:

En principio para tratar la falta de lugar es inminente la construcción de otro Depósito de Lubricantes ya que el resto de la sucursal no posee espacio libre para esto, pero como la empresa no evalúa en sus posibilidades otro Almacén destinado a Aceites, aceptando los riesgos que insinúa colocar Tambores y Bidones en otras áreas, lo que prosiguió fue abocarme a optimizar bajo las condiciones que se establecían.

Para que el Depósito realmente brinde su funcionalidad, la primera propuesta fue la utilización de Racks Dinámicos, los cuales, solo le restan un 15% de espacio respecto el total del volumen que abarca el galpón

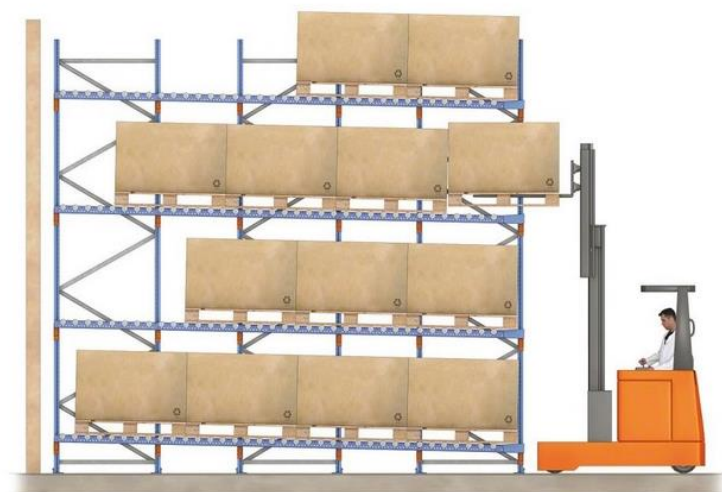


Figura 24: Modelo Racks Dinámicos

Este modelo particular de Racks posee una pendiente lo que ayuda a no tener que ingresar con el Montacargas en el Depósito y poder explotar en mayor proporción espacio, porque de lo contrario si el Montacargas debiera ingresar, habría que considerar su radio de giro.

Los Racks Dinámica fueron tomados como la solución ideal para el manejo de los Aceites pero colocada en un segundo plano, y sin más quedó de manera definitiva continuar apilando, teniendo en cuenta de colocar a los Tambores que son más pesados en la base, y Bidones luego de los anteriores.

4.5- Análisis y Tareas Realizadas en “Depósito N°01”

En el último Depósito de la Sucursal se encuentran artículos de gran tamaño y peso, como ser Cadenas, Chapas, Llantas, por tal motivo es que son almacenados apartadamente para diseñarlos con principal prioridad para el trabajo del Montacargas.

El conflicto se encuentra en que no se utilizaba ninguna estantería para almacenar el único sector del galpón explotado era el suelo, con lo cual, se colocaban artículos encimados, no existía ninguna distribución de sectores, resultando imposible el ingreso y circulación dentro del mismo.



Figura 25: Imagen desde puerta de acceso



Figura 26: Interior

Soluciones Propuestas:

Comencé por tratar a los artículos de mayor tamaño/peso para despejar el suelo y permitir una correcta circulación del personal y Montacargas. La solución fue en base a la implementación de dos nuevos tipos de estanterías, una que contenga los largueros (abocada a repuestos de gran longitud y poco espesor, mostrados en el suelo de *Figura 26*) denominada “Racks Cantilever”. La misma será ubicada al fondo del galpón y aún no fue colocada debido a un error en el envío por parte del proveedor.

Por otra parte, la restante estantería ya instalada contiene artículos de gran peso (Lonas, Cadenas, etc.), “Racks para Pallets”.

La implementación de las soluciones en parte eran alternativas consideradas por la empresa.

Mediante la colocación de pallets en estanterías se puede individualizar a cada uno a través de una codificación logrando establecer un orden, a la vez permitiendo un correcto trabajo por parte del Montacargas; de igual manera para el otro estilo de estantería.



Figura 27: Rack para Pallets

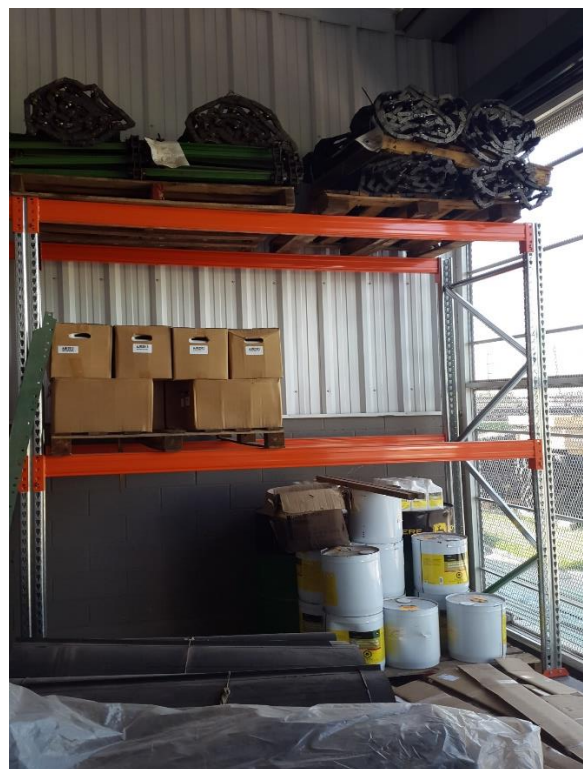


Figura 28: Implementación de Rack para Pallets

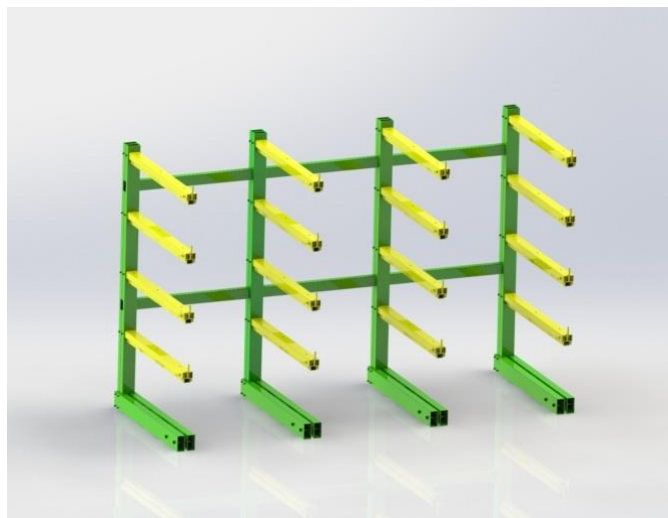


Figura 29: Rack Cantilever

En *Figura 29* los repuestos se colocan a lo ancho donde los de mayor peso irán situados en los niveles próximos al suelo y a medida que el mismo disminuya, aumentarán de nivel.

4.6- Plan de Trabajo para mejoras en “Depósito de Repuestos”

Principalmente la empresa me solicitó mejoras en el Depósito de Repuestos, que claramente es su objetivo primordial, y para llevar a cabo las propuestas descritas anteriormente, más allá de desarrollar un Manual de Depósito (Anexo I) que engloba todo, implementé un “Plan de Trabajo” (Anexo II) destinado a los encargados de este almacén con el fin de que puedan dar comienzo a las modificaciones teniendo una guía por donde iniciar.

4.7- Análisis y Tareas Realizadas en “Registro de Ingreso de Repuestos”

Los pedidos provenientes de proveedores correspondientes al Depósito de Repuestos ingresan al mismo en el sector Recepción de Pedidos donde se estacionan hasta registrarlos/controlarlos física y digitalmente, luego son ubicados o en caso de no tenerla se asigna una ubicación. Al tratarse de este almacén en particular la variedad de artículos es elevada en comparación con los otros, entonces en general en un pedido se encuentra una gran cantidad de productos y es aquí donde hay problemas, debido a que, nunca llega un pedido a la vez sino varias cajas al mismo tiempo.

La llamada tarea de contabilización de repuestos, específicamente el Registro de Ingreso de Repuestos, el método empleado carece de un sistema automático como ser por ejemplo mediante una pistola láser, por lo cual, se debe leer el remito línea por línea, buscar dentro de la caja hasta encontrar la totalidad de artículos que expresa el documento, posteriormente verificar en el sistema si posee ubicación, en caso de que no, brindarle una, registrar digitalmente y por último almacenarlo en su respectivo lugar. Redondeando una tarea que precisa mucho tiempo y sujeta en gran parte al error del operario.



Soluciones Propuestas:

Lógicamente para disminuir el tiempo necesario y el error de tipeo o saltar líneas del remito por parte del operario, el objetivo principal fue concentrarme un automatizar el proceso de registro analizando paso por paso como debería ser el sistema que gobierne esta actividad.

Cada repuesto posee un código de individualización con lo cual resulta sencillo aplicar una pistola láser que lo lea, le de ingreso al repuesto y muestre en pantalla su ubicación, como lo hace, por ejemplo, cualquier Hipermercado.

El desarrollo de esta modalidad fue bajo el título de “Instructivo de Trabajo” detallando paso por paso, teniendo en cuenta problemáticas ante artículos defectuosos, nuevos o sin ubicación. También a la brevedad la empresa contará con un nuevo sistema digital, modificado por John Deere, dejando de lado el actual donde se podrá incorporar el “Instructivo de Trabajo” ya que en el formato actual no es posible ingresarle códigos de manera conjunta.

En el Anexo III, correspondiente a esta actividad, se expresa el Instructivo completo.



5- Conclusión

El trabajo realizado consistió en desarrollar modificaciones en base a lo necesario para Certificar bajo Normas ISO 9001, pero a su vez no dejar de lado exigencias de la firma (Normas John Deere), como ser sectores obligatorios o bien que ningún repuesto se encuentre sin ubicación, entre otras. Por lo tanto, mediante la procedimentación de todos los aspectos que competen a los Depósitos, generando al mismo tiempo una estandarización logré dar comienzo a una futura certificación, objetivo a cumplir a la brevedad por parte de Sala Hnos.

Además estableciendo el Manual de Depósito junto al Instructivo de Trabajo, asentando todo por escrito le permite a la empresa replicar las modificaciones en todas sus sucursales actuales y en las próximas que se abrirán para el año entrante.

Otro punto de gran importancia respecto lo personal es el aprendizaje de la cultura laboral, entender el significado del trabajo diario y en conjunto, la importancia e influencia que tiene el cumplimiento de las tareas individuales para con los demás.

En tanto a la aplicación de conocimientos técnicos, resultó ventajoso realizar Gestión de Calidad, ya que, es muy difícil de trabajar esta temática en el común de las empresas, una rama que pocas veces en el futuro el Ingeniero va a tener la posibilidad de llevar a la práctica, sobre todo porque es un aspecto aplicable para aquellas que gozan con un alto nivel de organización.