

Dia 5 de Agosto

8h00 às 10h00 – PAINEL A

A•1 - World Class Logistics

Cesar Busnello Costa - CNH



A mudança cultural na CNH, os pilares técnicos e ferramentas para a eliminação de desperdícios. Os 10 pilares da World Class Logistics. O impacto que a WCL trouxe para a CNH. A mudança do CD.

A•2 - Planejamento estratégico para novas instalações

Lee Hales - Presidente da

RICHARD MUTHER & ASSOCIATES (EUA)



tradução simultânea

Como o investimento em planejamento pode contribuir com o resultado de novas instalações. Conheça a experiência de quem, há mais de 50 anos, desenvolve projetos no mundo todo.

A•3 - Projetos de novos CDs

Shekar Natarajan - Diretor de Supply Chain da PEPSI BOTTLING GROUP, INC (EUA)



tradução simultânea

O sucesso de uma cadeia de suprimentos passa pela qualidade da distribuição, incluindo os CDs. Como a PEPSI desenvolve projetos de novos CDs e quais os desafios no atual cenário econômico.

10h00 às 10h30 – COFFEE BREAK

10h30 às 12h30 – PAINEL B

B•1 - Sustentabilidade no supply chain

Ricardo Fogos - CORREIOS



Considerada uma das melhores práticas do pós-venda, a logística reversa vem ganhando valor estratégico para as empresas, agregando-lhes valor: econômico, ecológico, legal, logístico, de imagem corporativa, entre outros. Como o CORREIOS vem trabalhando com este desafio.

B•2 - Revestimentos e complementos para pisos industriais

Mauro R. de Marins - ANCHORTEC



O sucesso de uma instalação começa na qualidade do piso. Produtos e técnicas de mercado destinados a complementar as características básicas de pisos industriais de concreto.

B•3 - Indicadores de desempenho na intralogística

Diógenes Lima - DE NADAI



Mostrar a nova visão da Cadeia de Suprimentos de Classe Mundial. Por que indicadores de desempenho? Quais as premissas universais para se estabelecer Indicadores de Desempenho? Como os indicadores de Desempenho contribuem de forma positiva para a ampliação da eficácia da Logística.

12h30 às 14h00 – ALMOÇO

14h00 às 16h00 – PAINEL C

C•1 - Processo de picking e separação no novo Centro de Distribuição

Raul Paulo Goulart Netto - GRUPO BOTICÁRIO



As principais mudanças que o BOTICÁRIO executou na separação com a implementação de um novo conceito de separação e expedição envolvendo o processo automatizado.

C•2 - Centralização e transferência de centro de distribuição de peças e reposição

Felipe Wolfram - JOHN DEERE



Desafios e benefícios alcançados com a centralização da Armazenagem de peças de reposição. Conheça os caminhos que levaram a JOHN DEERE viabilizar este projeto, os desafios e resultados alcançados.

C•3 - Melhoria contínua dos processos logísticos dos fornecedores (MMOG/LE)

João Alberto Schaicoski - VOLVO



Entenda como a VOLVO utiliza o Global MMOG/LE desenvolvido pela ODETTE/AIAG para avaliar a conformidade e promover a melhoria contínua dos processos logísticos na sua base de fornecedores. Como a Volvo se tornou pioneira na introdução do MMOG/LE no Brasil e como o MMOG/LE estabelece um padrão global para avaliação logística e uma referência para as melhores práticas.

16h00 às 16h30 – COFFEE BREAK

16h30 às 18h00 – PAINEL D

D•1 - Automação na separação de pedidos

Pedro Praxedes - PAGUE MENOS



Veja como a rede que possui mais de 300 lojas, em 90 cidades, automatizou sua operação. Relato do caso do Centro de Distribuição que automatizou a separação de itens fracionados em uma linha automatizada utilizando "picking by light".

D•2 - Integração: marketing e logística de distribuição

Fábio Garcia - MAN LATIN AMERICA



As empresas na procura diária de permanecerem competitivas num mercado cada vez mais exigente, desenvolvem planejamentos estratégicos onde aplicam suas fortalezas nas oportunidades de mercado detectadas, assim dessa forma, são capazes de traçar a sua vantagem competitiva. Traçando assim, a logística de distribuição é a vantagem competitiva de muitas empresas, pois atua diretamente no nível de serviço percebido pelo cliente e por consequência no seu grau de satisfação.

D•3 - Ergonomia e o FAP na intralogística

Sylvia Volpi



A importância da avaliação dos riscos ergonômicos na Movimentação e Armazenagem de Materiais que podem gerar alterações no FAP (Fator Acidentário de Prevenção) e a prevenção destes riscos. "Cada ser humano é único e possui sua própria capacidade, suas próprias limitações e suas próprias necessidades."

VISITAS • dia 6 de Agosto

saída às 8h00 e retorno às 12h00

VT•1



(CD)

VT•2



(Terminal)

VT•3



(CD)

VT•4



(CD)

VT•5



(Terminal)

VT•6



(CD)

VT•7



(CD)

INFORMAÇÕES GERAIS

INVESTIMENTO:

R\$ 1.250,00 por participante

R\$ 1.000,00 para associados do IMAM

Estão incluídos nos valores acima: material didático (CD-ROM), coffee-break, almoço e certificado de participação.

DESCONTOS:

10% para inscrições com pagamento até 12/07/2010

15% para 3 ou 4 participantes da mesma empresa

20% acima de 5 participantes da mesma empresa

Faça já sua inscrição!

Tel.: (11) 5575.1400

imam@imam.com.br
www.imam.com.br