



ESPE

UNIVERSIDAD DE LAS FUERZAS ARMADAS
INNOVACIÓN PARA LA EXCELENCIA

UNIDAD DE GESTIÓN DE **T**ECNOLOGÍAS

DEPARTAMENTO DE CIENCIAS ECONÓMICAS, ADMINISTRATIVAS Y DEL COMERCIO

CARRERA DE LOGÍSTICA Y TRANSPORTE

TRABAJO DE TITULACIÓN, PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE:

TECNÓLOGO EN LOGÍSTICA Y TRANSPORTE

TEMA:

**“INADECUADO SISTEMA DE ALMACENAJE EN LA BODEGA DE SUMINISTROS DE LA UNIDAD DE GESTIÓN DE
TECNOLOGÍAS ESPE UBICADA EN LA CIUDAD DE LATACUNGA”**

AUTOR: LARA VILLACIS NATALIA MARGARITA

DIRECTORA: ING. VILLACIS TORRES SILVIA, MSc.

LATACUNGA

2018

CAPITULO I

PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

El mal uso de un sistema de almacenaje ha sido la causa de una serie de inconvenientes en la conservación, entrega, almacenaje y el empleo de una técnica inapropiada para la ubicación de los suministros, afectando el normal desenvolvimiento de las actividades institucionales.

De no solucionarse lo mencionado, continuará la pérdida de los suministros y la insatisfacción en los usuarios; por lo que es necesario que a la postre del análisis de la situación actual de la bodega, se implemente el sistema de almacenaje que facilite una adecuada recepción, almacenamiento, distribución y traslado de mercancías.

CAPITULO I

OBJETIVO GENERAL

- Determinar las principales causas del retraso en el despacho de pedidos en la bodega de la Unidad de Gestión y Tecnologías-ESPE Latacunga, mediante el análisis de las variables referentes a la temática en estudio para el mejoramiento del proceso actual.

CAPITULO I

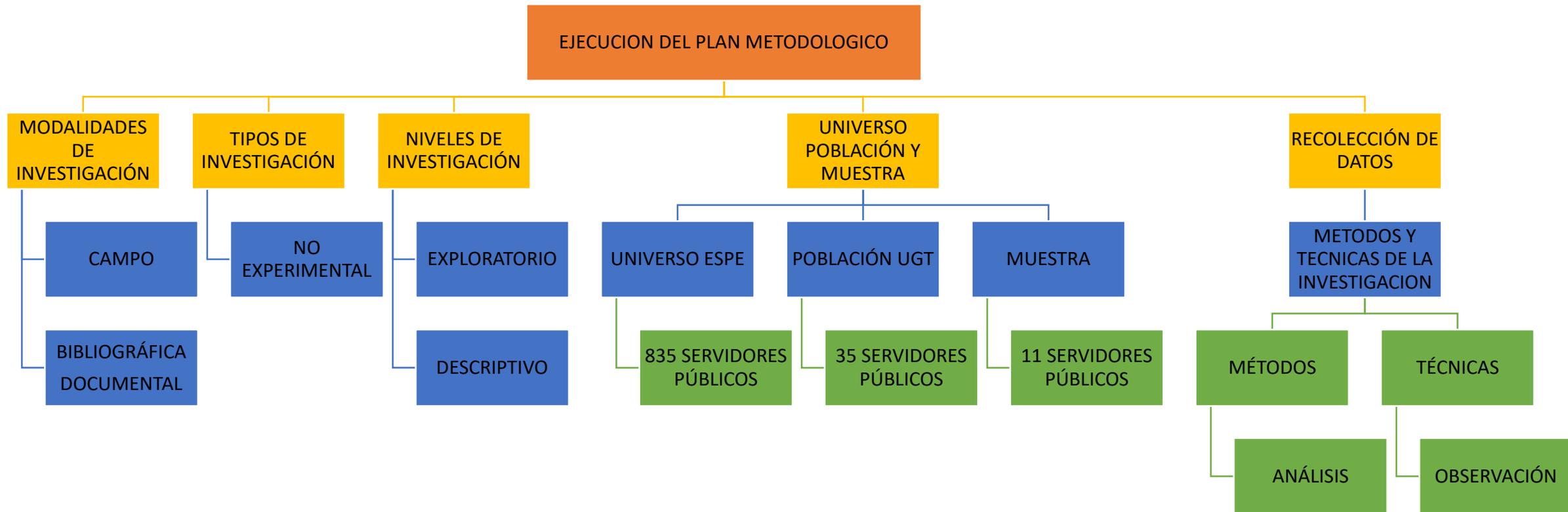
OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Analizar las actividades de la situación actual de la bodega para determinar las fallas del almacenamiento.
- Identificar las principales actividades de corto, mediano y largo plazo que son importantes para el funcionamiento de la bodega.
- Plantear un sistema de almacenaje viable para el mejoramiento del proceso de despacho en la bodega.

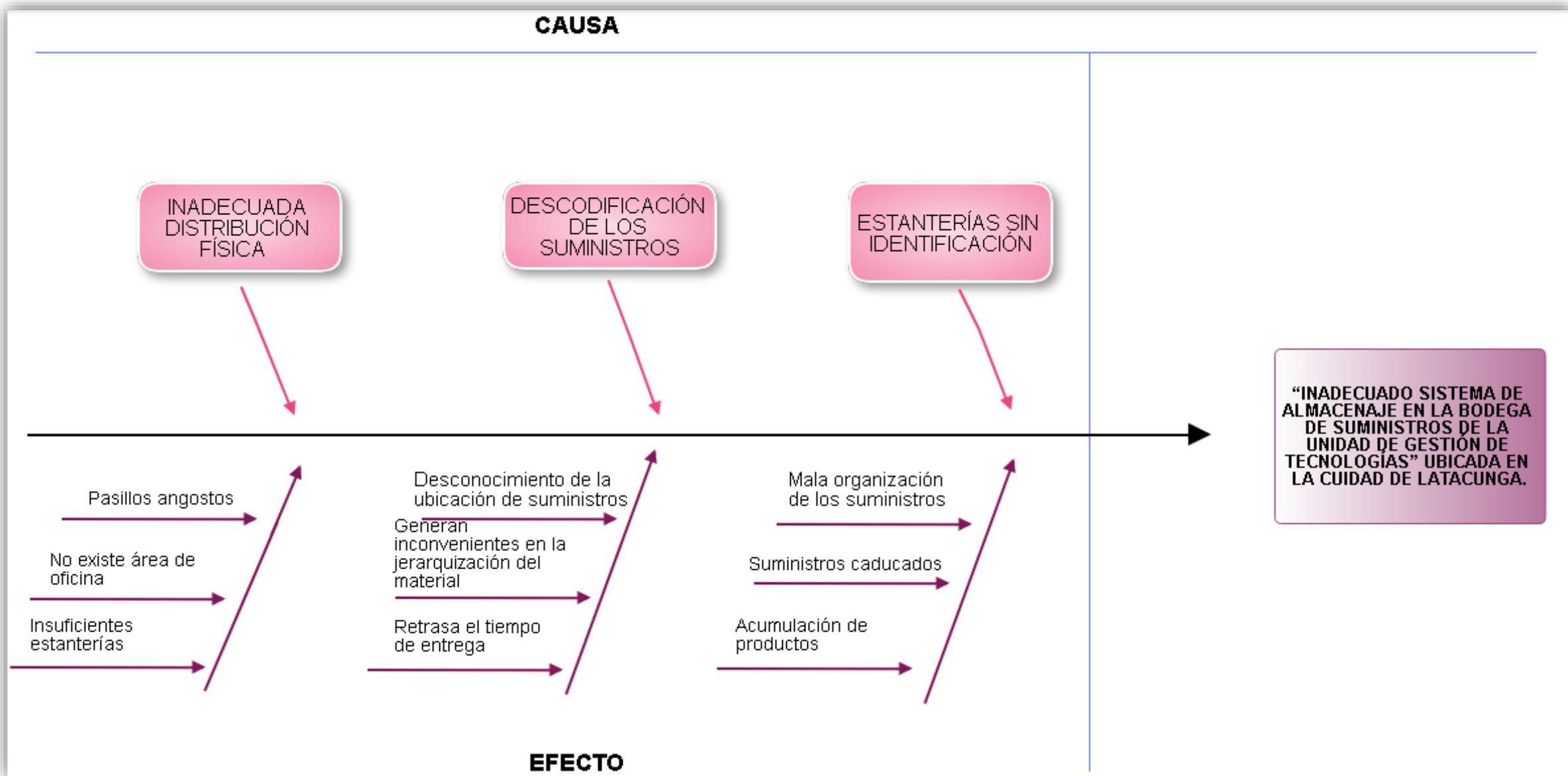
CAPITULO II MARCO TEÓRICO

- **Variable dependiente:** Retraso en el despacho de pedidos
- **Variable independiente:** Mejoramiento del proceso actual.

CAPITULO III EJECUCIÓN DEL PLAN METODOLÓGICO



CAPITULO III EJECUCIÓN DEL PLAN METODOLÓGICO



FICHA DE OBSERVACIÓN BODEGA UGT



TIPO DE LISTA DE CHEQUEO: MENSUAL

Las inspecciones planeadas se debe realizar mensualmente, dejando como registro este formato, como parte integral del control de la bodega.

OBSERVADOR: Natalia Lara

RESPONSABLE: Tlg. Alicia Cadena

UBICACIÓN: Edificio ETFA- Bodega Unidad de Gestión de Tecnologías.

FECHA:

LISTA DE CHEQUEO

Item	PUNTOS A OBSERVAR	SI	NO	OBSERVACIONES
1	¿Se encuentra distribuida correctamente la bodega?		X	Pasillos estrechos.
2	¿Los pasillos de la bodega tienen señalización?		X	Se encuentran con bultos los pasillos.
3	¿Las estanterías se encuentran con sus respectivas señalética?		X	Se pudo evidenciar que es la principal causa de demora, al no localizar los suministros a tiempo
4	¿Los suministros están codificados?		X	Las codificaciones no están acorde con la documentación.
5	¿Se tiene acceso con facilidad a los productos?		X	El modelo de organización ya no cubre las necesidades actuales.
6	¿Los suministros se encuentran separados por secciones?		X	Varios tipos de abastecimientos dispersos.
7	¿Existen demoras en la entrega de pedidos?	X		No se encuentran con facilidad los productos
8	¿Se tiene un control de existencias?	X		
9	¿Cuenta la bodega con un documento de entradas y salidas de productos?	X		

OBSERVACIONES GENERALES

- **Inexistencia de jerarquización en los suministros.**
- **Las estanterías tienen espacios sin ocupar.**
- **Localización inadecuada de los abastecimientos.**
- **Falta de un lugar de recepción de pedidos.**
- **La persona encargada del guarda almacén no cuenta con un área de descanso.**

CAPITULO III

EJECUCIÓN DEL PLAN METODOLÓGICO

- Pasillos estrechos.
- Se encuentra con bultos obstaculizando pasillos, lo que es causa riesgos mecánicos de trabajo.

- Al no encontrarse las estanterías y los suministros con su respectiva señalización y codificación, se pudo evidenciar que es la principal causa de demora, por tanto estos son apilados en lugares no idóneos.

- Suministros no están ordenados por jerarquía.

- Inadecuada localización de materiales en las estanterías.
- No existe un área para la oficina lo que conlleva que el personal no tiene donde receptar los pedidos

“Redistribución del espacio físico de la bodega de la Unidad de Gestión de Tecnologías-ESPE, ubicada en la ciudad de Latacunga mediante el sistema ABC”.

OBJETIVO GENERAL DE LA PROPUESTA:

- Redistribuir el espacio físico de la bodega de la Unidad de Gestión de Tecnologías- ESPE Latacunga, mediante la aplicación del método ABC, para la organización y optimización de recursos.

CAPITULO IV PROPUESTA

OBJETIVOS ESPECÍFICOS DE LA PROPUESTA:

Analizar el sistema de almacenaje para la redistribución adecuada del espacio físico de estanterías y suministros en bodega la Unidad de Gestión de Tecnologías- ESPE.



Identificar los artículos de mayor rotación en la bodega de la UGT mediante la aplicación del método ABC.



Implementar el método ABC y la codificación de productos para la mejor organización y manejo eficiente de materiales.

CAPITULO IV PROPUESTA

JUSTIFICACIÓN:



Finalidad es agilizar el manejo y control de los artículos, a detectar cualquier anomalía para obtener un mejor flujo operativo permitiendo reducir tiempos e incrementando la eficiencia en las tareas de la bodega.

El rediseño del sistema de almacenaje beneficiará a todos los departamentos de la UGT, como beneficiarios directos específicamente al departamento de materiales.

El rediseño del sistema de almacenaje a emplear será viable, al tomar en cuenta que el sistema ABC.

FASES DE LA PROPUESTA

PRIMERA ETAPA

Clasificación de los materiales por zonas mediante la utilización del método ABC.

SEGUNDA ETAPA

Codificación de estanterías y materiales.

TERCERA ETAPA

Actualización en el formato de hojas de requisición y señalética en la bodega.

CAPITULO IV PROPUESTA

MÉTODO ABC:

MAYOR ROTACIÓN A materiales de aseo se sectorizaran en las estanterías centrales, son las más utilizadas a diario por el personal y se necesita de un despacho rápido.

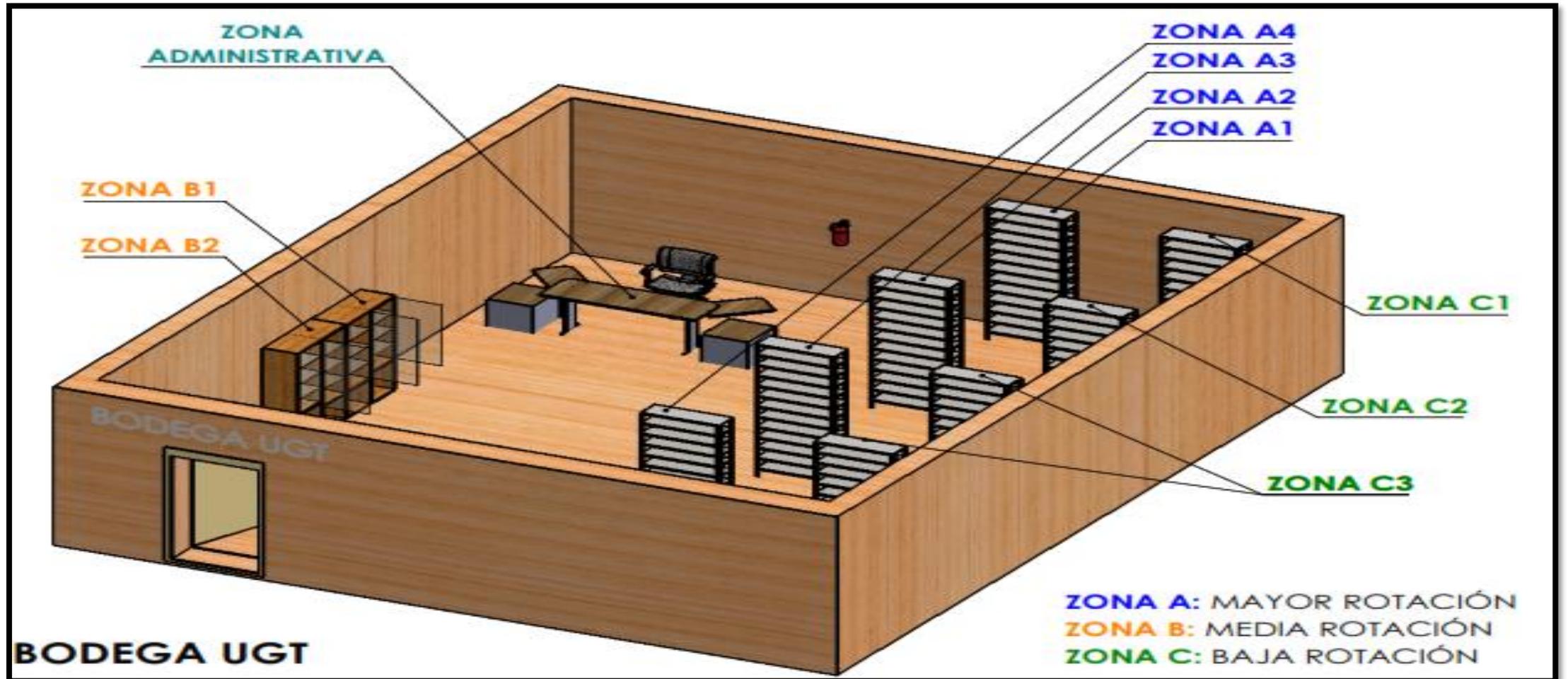
MEDIA ROTACIÓN B materiales de construcción y eléctricos junto con los materiales de repuestos y accesorios que se localizaran en la parte frontal de la bodega en estanterías de vidrio.

BAJA ROTACIÓN C como son los útiles de oficina, artículos no muy utilizados, son materiales sueltos que son difíciles de encontrar al momento de despachar los materiales.



CAPITULO IV PROPUESTA

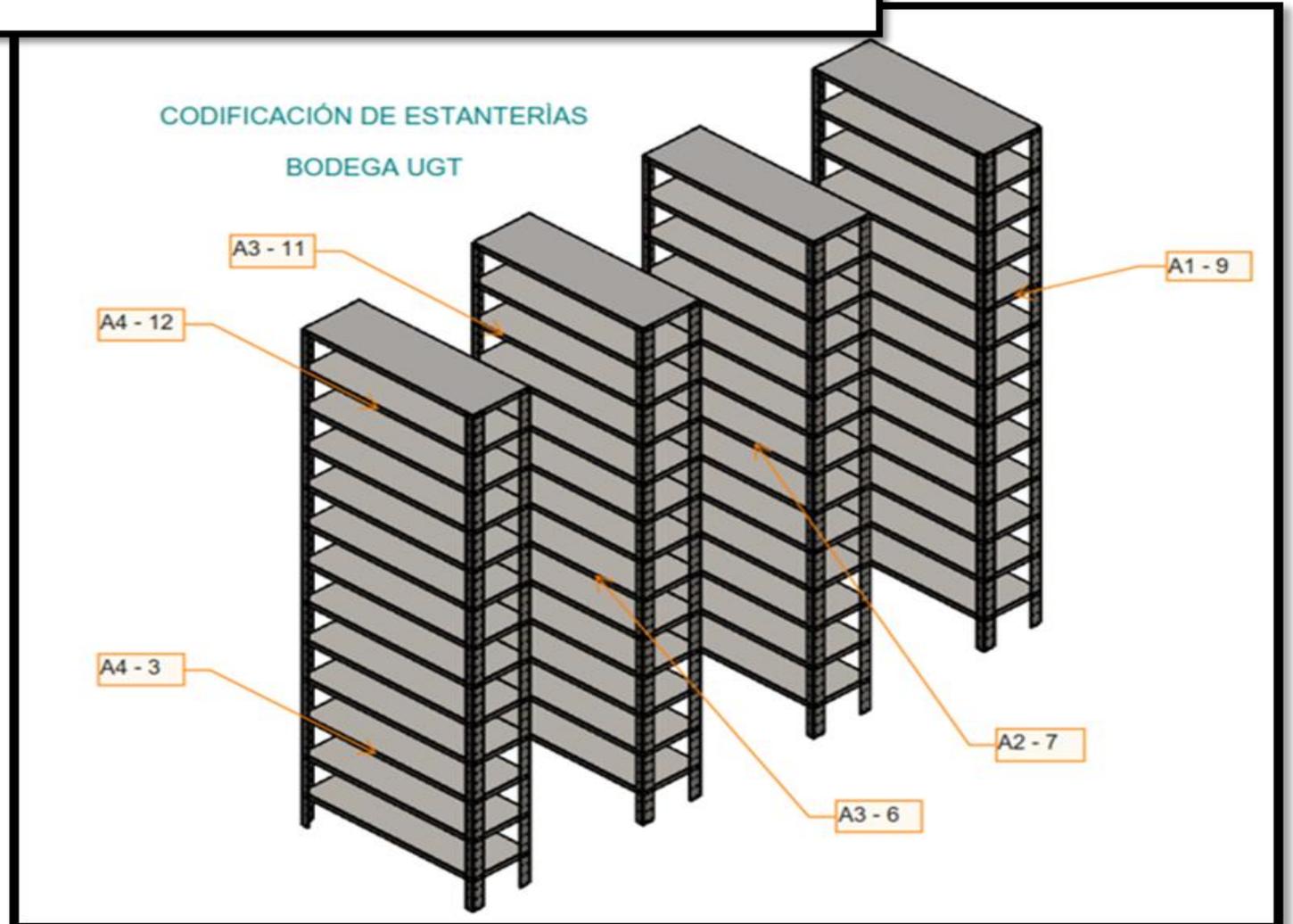
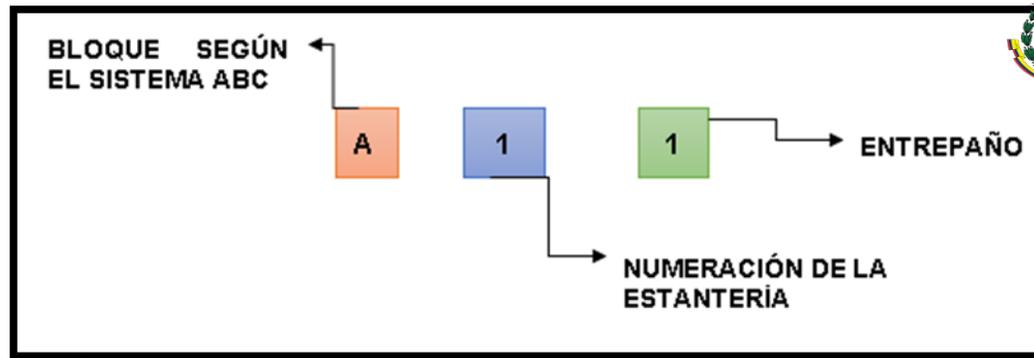
ZONIFICACIÓN Y MÉTODO ABC



CAPITULO IV PROPUESTA

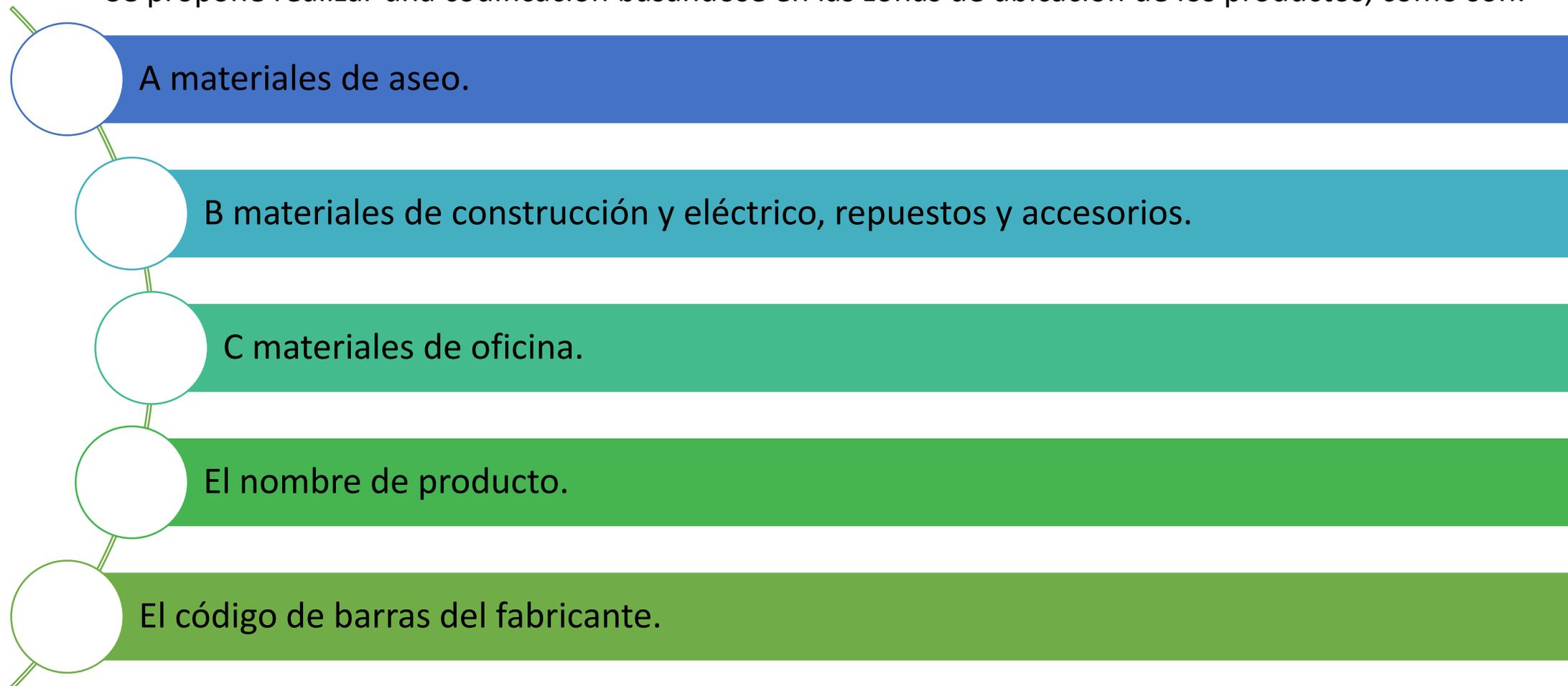
CODIFICACIÓN DE ESTANTERÍAS

El codificar los estantes, ofrece una excelente organización, distribución, conteo administración y disponibilidad de la mercancía de manera que el espacio en el almacén se aproveche al máximo posible y el peligro de daño del material se ve reducido al mínimo.



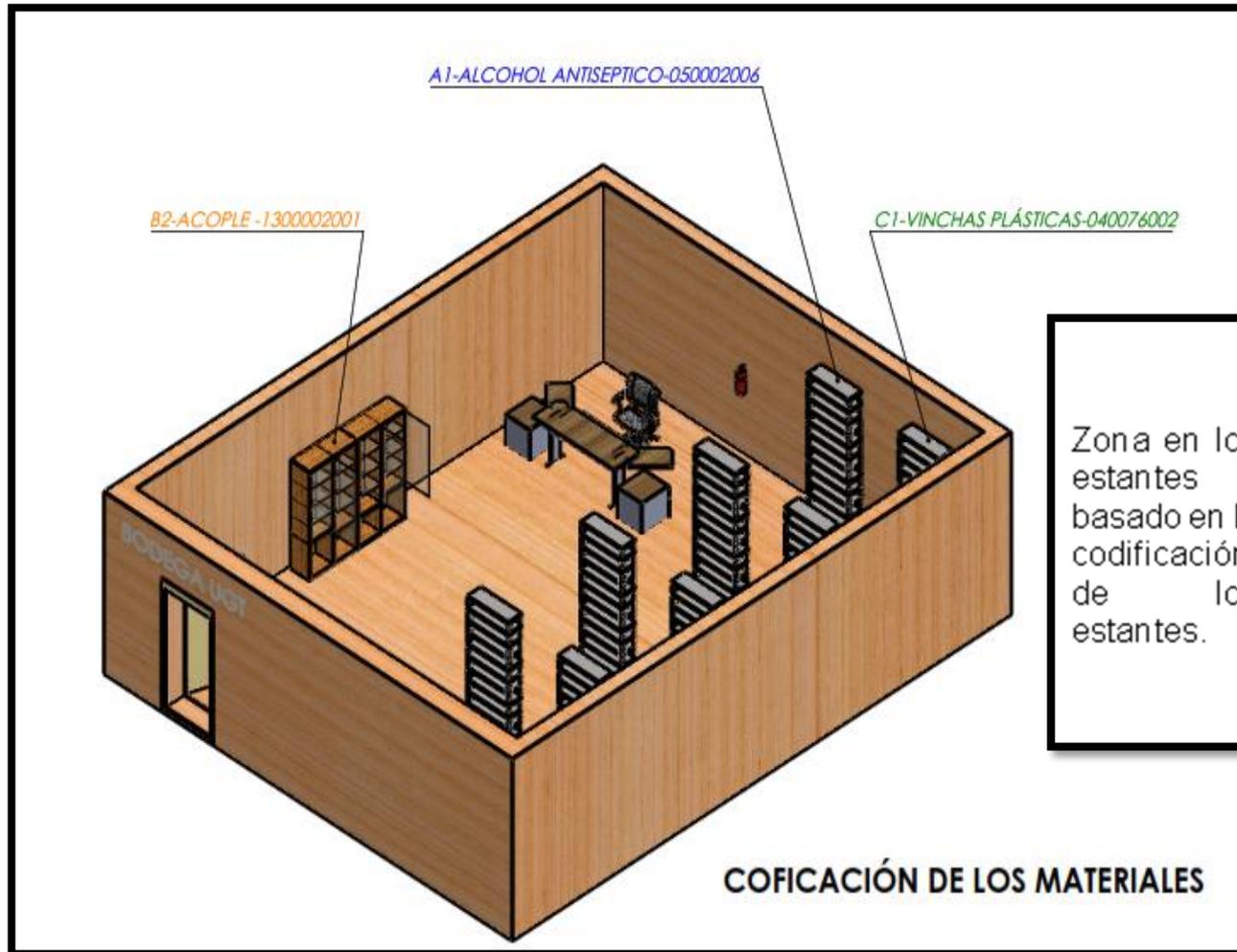
CODIFICACIÓN EN MATERIALES.

Se propone realizar una codificación basándose en las zonas de ubicación de los productos, como son:



CAPITULO IV PROPUESTA

CODIFICACIÓN EN MATERIALES.



HOJA DE REQUISICIÓN DE MATERIALES

- Debido al incremento de materiales se ve la necesidad de actualizar ciertas especificaciones en el formato de hoja de requisición de suministros ya existente de la bodega UGT permitiendo así el despacho de material de una manera más rápida, y a no tener inconvenientes al momento de la realización de egreso de material.

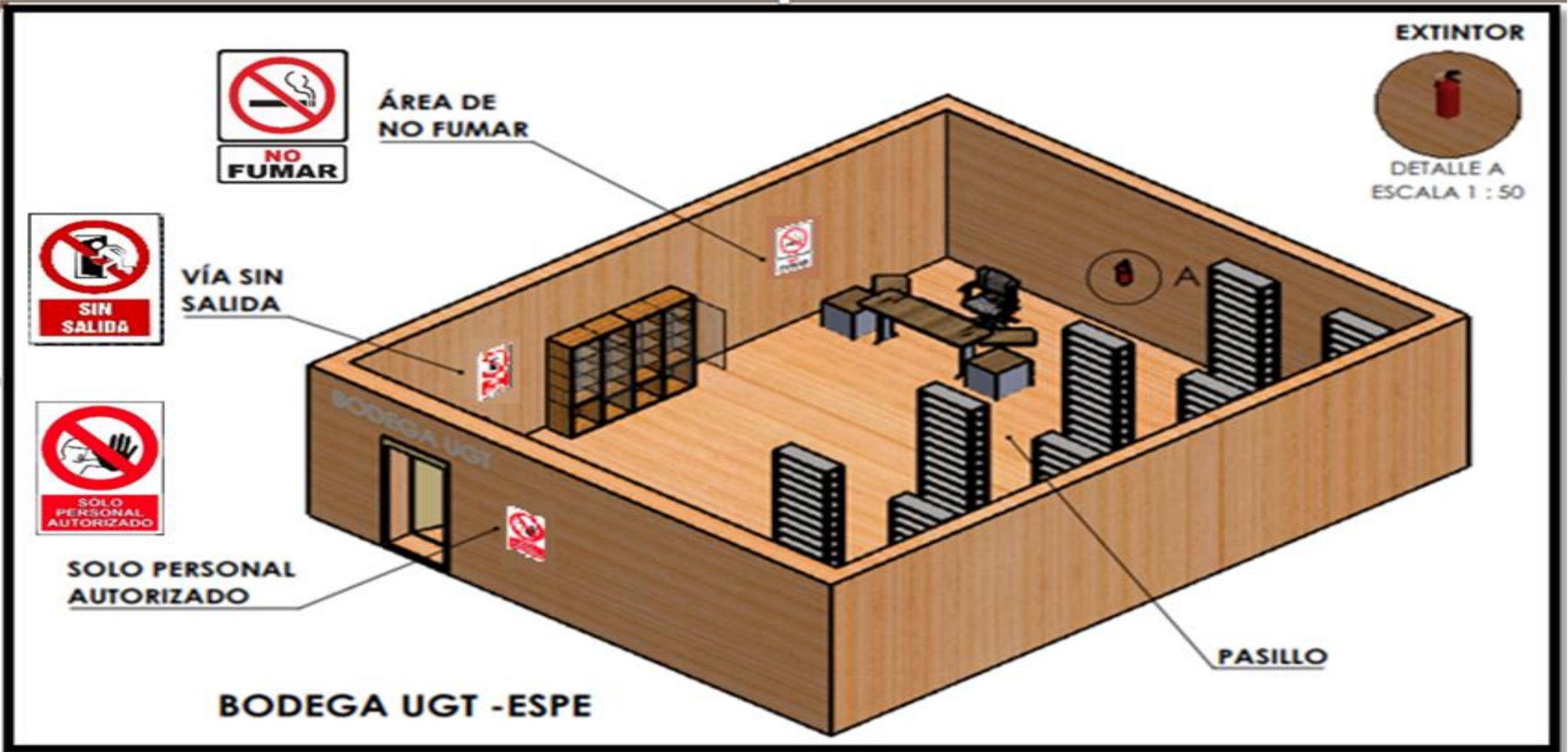
CAPITULO IV PROPUESTA

SEÑALÉTICA

Las señalética son indispensables para guiar, orientar, u organizar a los empleados dirigiendo su comportamiento en un caso determinado de forma clara, precisa, concreta y lo más directamente posible.

NTE INEN 439:1984. “Esta norma establece los colores, señales y símbolos de seguridad, con el propósito de prevenir accidentes y peligros para la integridad física y la salud, así como para hacer frente a ciertas emergencias.”

CAPITULO IV PROPUESTA



CAPITULO IV PROPUESTA

SEÑALÉTICA

Es necesario que se encuentren en los lugares de gran visibilidad, puesto que ayuda a disminuir el riesgo de accidentes, proteger al trabajador, prever eventos producidos por la naturaleza e incendios, los colores son llamativos ayudando a atraer la atención de quien la recibe, da a conocer el mensaje con suficiente anticipación.



COLOR	SIGNIFICADO	EJEMPLOS DE USO
	Alto Prohibición	Señal de parada Signos de prohibición Este color se usa también para prevenir fuego y para marcar equipo contra incendio y su localización.
	Atención Cuidado, peligro	Indicación de peligros (fuego, explosión, envenenamiento, etc.) Advertencia de obstáculos.
	Seguridad	Rutas de escape, salidas de emergencia, estación de primeros auxilios.
	Acción obligada *) Información	Obligación de usar equipos de seguridad personal. Localización de teléfono.

*) El color azul se considera color de seguridad sólo cuando se utiliza en conjunto con un círculo.

CONCLUSIONES

- Se determinó que existen demoras innecesarias en la bodega, siendo producto directo de una inadecuada codificación y distribución de los suministros lo que conlleva a un proceso de ingreso, permanencia y salida del suministro que no se alinea con un sistema de almacenaje eficiente.
- Se identificó indicios de procedimientos inadecuados en la bodega por lo que se requiere de la utilización de una ficha de observación de forma que se evite falencias en el desarrollo de la bodega.
- Mediante la encuesta se pudo determinar el sistema de almacenaje alineado a las necesidades de la bodega que presenta a través del método ABC, que se refiere a la redistribución del espacio físico de la bodega de la Unidad de Gestión de Tecnologías-ESPE, ubicada en la ciudad de Latacunga.

RECOMENDACIONES

- Disminuir las fallas de almacenamiento de la bodega de la UGT a través de la codificación y redistribución del espacio físico del almacén.
- Ejecutar la ficha de observación para evaluar el sistema, proceso y procedimientos de la bodega de tal forma que se promueva la reducción de fallas y la simplificación de tareas innecesarias u obsoletas.
- Se recomienda la implementación de un sistema ABC para la redistribución, ubicación y localización de los suministros, ya que permite la flexibilidad, facilidad de manipulación, de los productos que necesitan mayor atención en términos de tiempo y control por ende viene a cubrir las necesidades de la UGT.

GRACIAS POR SU ATENCIÓN