



ESPE
UNIVERSIDAD DE LAS FUERZAS ARMADAS
INNOVACIÓN PARA LA EXCELENCIA

UNIDAD DE GESTIÓN DE  TECNOLOGÍAS

CARRERA DE LOGÍSTICA Y TRANSPORTE

**PROYECTO DE TITULACIÓN PREVIO A OBTENCIÓN DEL
TÍTULO DE TECNÓLOGO EN LOGÍSTICA Y TRANSPORTE**

AUTOR: NOROÑA MAIGUA EDUARDO ARIEL.

**TEMA: “IMPLEMENTACIÓN DE UN SISTEMA DE ALMACENAJE PARA LA
ORGANIZACIÓN DE LOS EQUIPOS DE ACUERDO A LA FECHA DE
CALIBRACIÓN EN LA BODEGA DEL CENTRO DE MANTENIMIENTO
AERONÁUTICO CEMA (DIAF).”**

DIRECTOR: Ing. SALAZAR RÓMULO

LATACUNGA

2015

ANTECEDENTES

Como resultado de conseguir el mejoramiento de la implementación del sistema de almacenaje en la bodega, y lograr satisfacer el ordenamiento adecuado y pronta localización de cada uno de ellos se ha desarrollado el trabajo de investigación.

PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

El Centro de Mantenimiento Aeronáutico CEMA "DIAF" es una entidad que cuenta con experiencia desde 1989 en brindar servicios de mantenimiento aeronáutico.

Mismo que desde su creación no cuenta con un sistema de almacenaje adecuado para los equipos de calibración en la bodega de herramientas y se presentan dificultades como: desorganización de los equipos y pérdida de horas de trabajo

JUSTIFICACIÓN

La implementación del sistema servirá de una mejor utilidad al encargado de bodega para que pueda identificar y otorgar al técnico de manera fácil y rápida el material teniendo un mejor uso por su correcta documentación de calibración del equipo, en donde se ha generado implementar un sistema confiable para que los equipos sean específicamente identificados y organizados Proporcionando en la bodega una rápida localización y entrega del material para su utilización.

OBJETIVOS

GENERAL:

- Implementar un sistema de almacenaje mediante la técnica de estantería para la organización de los equipos de calibración en la bodega del Centro de Mantenimiento Aeronáutico. CEMA (DIAF).

ESPECÍFICOS:

- Establecer la información de los equipos que tienen en inventario en la bodega del CEMA.
- Analizar el espacio físico donde están ubicados los equipos para una reorganización.
- Desarrollar un sistema de almacenaje, mediante la técnica de estantería, identificando y clasificando sus equipos de acuerdo a su fecha de calibración.

MARCO TEÓRICO

- Sistema
- Almacenaje
- Sistemas de Almacenamiento.
- Razones para el Almacenamiento
- Tecnicas de Almacenaje.
- Sistemas de Ubicación.

- Equipos Aeronáuticos.
- Calibración
- Equipos de Calibración
- Sistemas de Control.

RECOLECCIÓN Y ANÁLISIS DE INFORMACIÓN.

Ficha de observación.

Nos permitió ver la realidad del almacenaje de los equipos.

Encuesta.

Es una herramienta esencial para la investigación tratando de dar una idea clara y precisa al momento de almacenar los equipos.

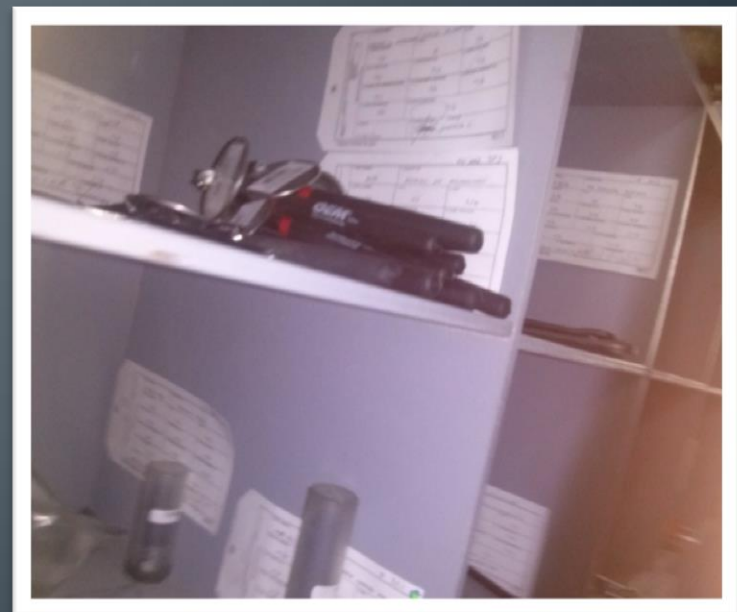
DESARROLLO DE LO
PRACTICÓ

ANÁLISIS DE LA SITUACIÓN ACTUAL DE LA BODEGA.

Se pudo observar que los equipos no se encuentran ordenados; por lo que el personal encargado del pañol desconoce la fecha de calibración del equipo porque no existe una inspección adecuada del material.



Por la razón de que no está correctamente organizada y los equipos necesitan un lugar para ser ubicada ordenadamente, con sus respectivas identificaciones y con su debido inventario.



DESCRIPCIÓN DE LA BODEGA.

- La bodega se encuentra en el hangar del centro de mantenimiento y tiene una infraestructura física de hierro y hormigón cubierta, la cual es una bodega de tipo cerrada y adecuada para poder almacenar todas sus herramientas y equipos de calibración, cumpliendo con los estándares de calidad, los materiales de forma segura y confiable para su utilización.



MOBILIARIO

El almacenaje de los equipos calibrables aeronáuticos que dispone la bodega del centro de mantenimiento, se lo determina mediante estanterías construidas específicamente para resistir el peso de los equipos como son:

- Estantes metálicos
- Estantes de madera



IMPLEMENTACIÓN DEL SISTEMA DE ALMACENAJE UTILIZANDO LA TÉCNICA DE ESTANTERÍAS.

Según el aprovechamiento del espacio físico, de la bodega se ha instalado la estanteria de madera para los equipos de calibración teniendo en cuenta que a los equipos se lo ha salvaguardado en cajas de madera y se ha procedido a identificarlos en el estante con su respectiva codificación alfa- numérica.

- **DIMENSIONES DE LA ESTANTERIA.**

CA NT	CARACTERISTICAS	DISEÑO
1	ESTANTERIA	1.80m DE ALTO X 2.20 DE ANCHO
10	CAJAS DE MADERA	10 CM DE ALTO X 20 CM DE ANCHO
12	CAJAS DE MADERA	10 CM DE ALTO X 25 CM DE ANCHO
13	CAJAS DE MADERA	12 CM DE ALTO X 30 CM DE ANCHO
3	CAJAS DE MADERA	15 CM DE ALTO X 40 CM DE ANCHO
TOTAL:		
1	ESTANTERIA DE MADERA GRANDE	
38	CAJAS DE MADERA.	



IDENTIFICACIÓN DEL ESTANTE.

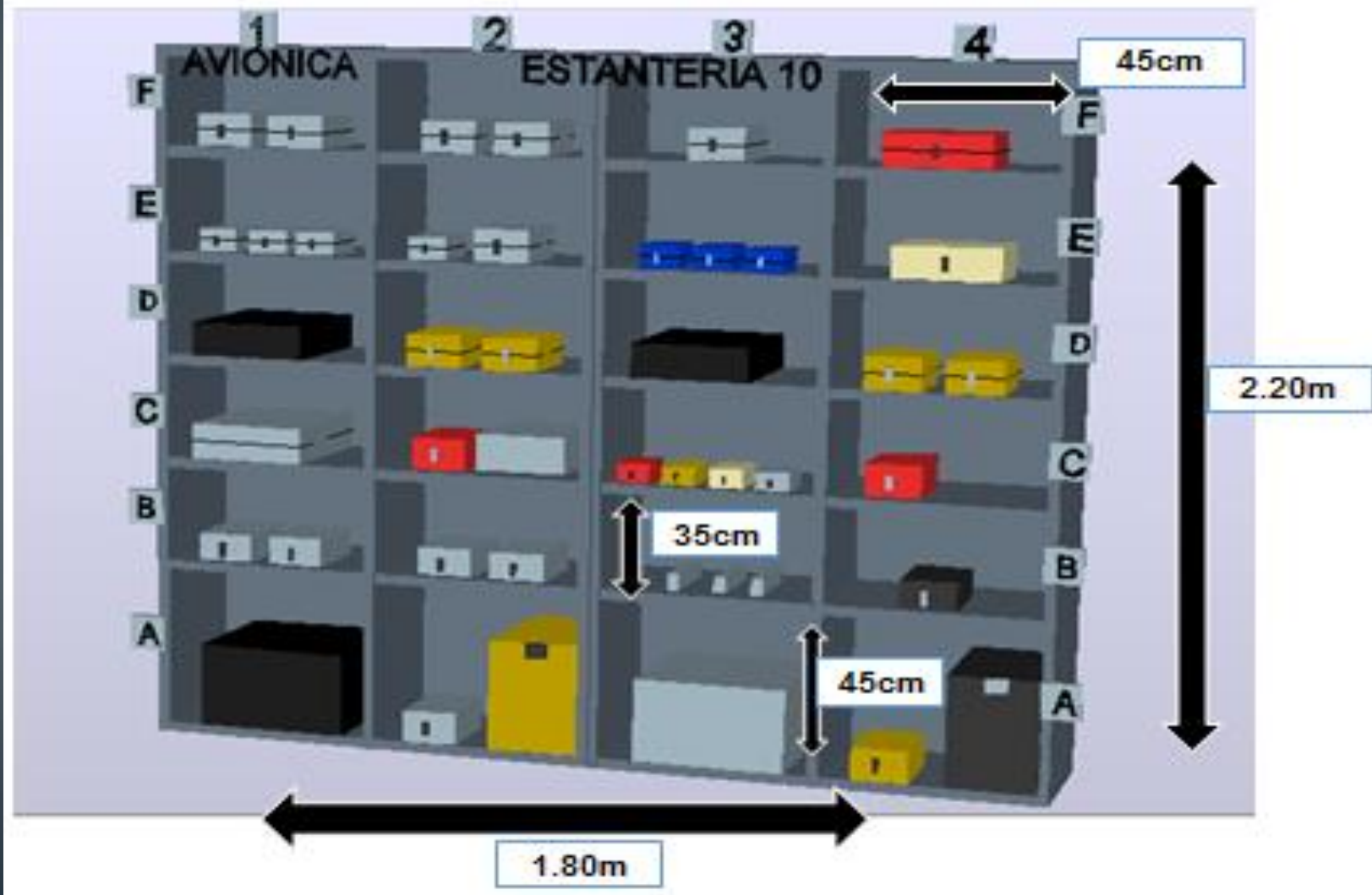


IDENTIFICACIÓN DE LOS EQUIPOS DE CALIBRACIÓN.

Se puede observar la identificación alfa-numérica ubicada en el estante de los equipos para especificar el lugar exacto y con su respectiva tarjeta de identificación.



- Distribución física del Estante N° 10 de Equipos de Calibración.





CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

CONCLUSIONES

- Con la información recopilada en la bodega de herramientas, se detectó que los equipos de calibración se encontraban desordenados en las estanterías, procediendo a identificarlos por medio del inventario las ubicaciones de cada equipo.
- En el análisis del espacio físico, se pudo observar que las estanterías no tienen una buena distribución para el almacenaje de los equipos.
- Con la implementación del sistema de almacenaje por medio de la técnica de estantería será de mayor facilidad su acceso al equipo de calibración e identificación, donde estarán bien distribuidos para la utilización de los técnicos.

RECOMENDACIONES

- El inventario de los equipos de calibración debe mantenerse actualizado para poder tener la información exacta de la ubicación de los ítems solicitados.
- Los equipos deberán ser almacenados en las estanterías correspondientes para evitar una desorganización y con la identificación correspondiente.
- Actualmente se maneja dentro de la bodega de herramientas, el método de sistema de almacenaje por estantería, pues los equipos tienen una salvaguarda correcta.
- El personal encargado de la bodega de herramientas deberá dar una capacitación al personal auxiliar nuevo que vaya a ingresar a la bodega a brindar sus servicios.
- Adicionalmente se puede recomendar que la bodega tenga la señalización de circulación de personas en cada pasillo para que el personal técnico de mantenimiento al momento de transitar tenga un correcto orden de circulación rigiéndose a las normas de seguridad establecidas.

GRACIAS POR SU ATENCIÓN