



# FACULTAD DE INGENIERÍA

Carrera de Ingeniería Empresarial

## **IMPLEMENTACIÓN DE UN PLAN DE MEJORA EN EL AREA DE ABASTECIMIENTO DE UNA EMPRESA DE SEGURIDAD**

**Trabajo de suficiencia profesional para optar al título  
profesional de:**

**Ingeniero Empresarial**

**Autor:**

Rodrigo Ignacio Valenzuela Neira

**Asesor:**

**Dra. Ing. Elizabeth Kristina Bravo Huivin**

<https://orcid.org/0000-0001-6885-0464>

**Trujillo - Perú**

2026

## Informe de Similitud



Página 2 de 72 - Descripción general de integridad

Identificador de la entrega trn:oid::1:3486169398




### 12% Similitud general

El total combinado de todas las coincidencias, incluidas las fuentes superpuestas, para ca...

#### Filtrado desde el informe

- ▶ Bibliografía
- ▶ Texto citado

#### Fuentes principales

- 9%  Fuentes de Internet
- 6%  Publicaciones
- 11%  Trabajos entregados (trabajos del estudiante)

#### Marcas de integridad

##### N.º de alertas de integridad para revisión

No se han detectado manipulaciones de texto sospechosas.

Los algoritmos de nuestro sistema analizan un documento en profundidad para buscar inconsistencias que permitirían distinguirlo de una entrega normal. Si advertimos algo extraño, lo marcamos como una alerta para que pueda revisarlo.

Una marca de alerta no es necesariamente un indicador de problemas. Sin embargo, recomendamos que preste atención y la revise.

## **Dedicatoria**

Dedico el presente trabajo, en primer lugar, a mi esfuerzo personal, por la constancia, disciplina y perseverancia que me permitieron culminar esta meta profesional. De manera especial, lo dedico a mi pareja, por su apoyo incondicional, comprensión y confianza en mí, siendo un pilar fundamental para seguir adelante en los momentos más difíciles. Asimismo, dedico este logro a mi padre y a mi abuelo, quienes hoy se encuentran en el cielo, pero que en vida me brindaron su apoyo y motivación, confiando siempre en mis capacidades para salir adelante.

## **Agradecimiento**

De manera especial, agradezco a mi padre y a mi abuelo, quienes, aunque ya no están físicamente presentes, fueron una fuente permanente de inspiración y Fortaleza.

Asimismo, agradezco a mi asesora de tesis por su orientación, dedicación y apoyo académico durante el desarrollo del presente trabajo. Finalmente, agradezco a todas las personas que, de manera directa o indirecta, contribuyeron a la realización de este logro profesional.

## Contenido

Índice de tablas .....	6
Índice de Figuras.....	7
RESUMEN EJECUTIVO.....	8
CAPÍTULO I. INTRODUCCIÓN.....	9
CAPÍTULO II. MARCO TEÓRICO.....	15
CAPÍTULO III. DESCRIPCIÓN DE LA EXPERIENCIA .....	19
CAPÍTULO IV. RESULTADOS .....	31
CAPÍTULO V. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....	44
REFERENCIAS .....	47
ANEXOS N°1. Plan de trabajo de logística .....	49
ANEXOS N°2. Evidencias del plan .....	52
ANEXOS N°3. Procedimiento de compras .....	66

### Índice de tablas

Tabla 1. Detalle de Organigrama.....	12
Tabla 2. Diagrama de Pareto .....	24
Tabla 3. Fases del estudio .....	26
Tabla 4. Comité de desarrollo del proyecto.....	28
Tabla 5. Herramientas utilizadas en la ejecución del proyecto .....	29
Tabla 6. Indicadores pretest del área de abastecimiento.....	33
Tabla 7. Indicadores post test del área de abastecimiento .....	35
Tabla 8. Indicadores pretest.....	36
Tabla 9. Relación problemas – solución.....	39
Tabla 10. Procedimiento de compras.....	40
Tabla 11. Indicadores de desempeño logístico .....	41

## Índice de Figuras

<b>Figura 1</b> Consulta ruc .....	10
Figura 2.Organigrama de la empresa .....	12
Figura 3.Diagrama de ishikawa .....	23

## **RESUMEN EJECUTIVO**

El presente trabajo de suficiencia profesional tuvo como propósito fortalecer la gestión del área de abastecimiento de una empresa de seguridad a partir de la experiencia laboral desarrollada por el bachiller Rodrigo Ignacio Valenzuela Neira. Inicialmente, se realizó un diagnóstico de los procesos de compras, almacenamiento y distribución de materiales, identificándose deficiencias como la ausencia de procedimientos estandarizados, falta de control de inventarios y compras reactivas. Asimismo, se analizaron los tiempos de atención de los requerimientos internos y los niveles de inventario, evidenciándose un 31,7 % de quiebre de stock, un tiempo promedio de reposición de 12 días y una continuidad operativa del 68,3 %. Con base en estos resultados, se diseñó e implementó un plan de mejora que incluyó matrices de control en Excel, estandarización de procedimientos y planificación de compras. Posteriormente, se evaluaron los resultados mediante indicadores de desempeño logístico, obteniéndose una reducción del quiebre de stock a 7,5 %, una disminución del tiempo de reposición a 4 días y un incremento de la continuidad operativa al 92,5 %. Se concluye que la aplicación de herramientas de gestión en el área de abastecimiento contribuye a mejorar la eficiencia operativa y la continuidad del servicio.

## CAPÍTULO I. INTRODUCCIÓN

### **Contextualizar la experiencia profesional.**

El presente trabajo tiene como finalidad informar el desarrollo de la experiencia profesional del bachiller Rodrigo Ignacio Valenzuela Neira.

Por su parte, el bachiller Rodrigo Ignacio Valenzuela Neira desarrolló su experiencia profesional en la empresa denominada de razón social VALJORD SECURITY, la cual se dedica a brindar servicios de seguridad privada, específicamente al envío y gestión de personal de seguridad para empresas que lo requieran, principalmente del sector minero.

La empresa enfoca sus operaciones de manera prioritaria en la provincia de Pataz, zona donde se concentran diversas unidades mineras, brindando servicios de seguridad orientados a la protección del personal, instalaciones y activos de las empresas contratantes.

La empresa VALJORD SECURITY tuvo sus inicios en el año 2020, estableciendo su sede en la ciudad de Trujillo, específicamente en el distrito de La Esperanza. Su creación surge a partir de la iniciativa de su propietario, quien, al identificar la creciente necesidad de servicios de seguridad privada en el país y el incremento de la actividad minera en la región La Libertad, concibió la idea de constituir una empresa especializada en la prestación de servicios de seguridad.

No obstante, fue en noviembre del año 2022 cuando la empresa inició formalmente sus labores operativas, enfocándose en la provisión y gestión de personal de seguridad para empresas que requieran protección de sus instalaciones, bienes y personal.

Desde sus inicios, VALJORD SECURITY ha orientado principalmente sus operaciones al sector minero, con especial énfasis en la provincia de Pataz, zona que concentra una importante cantidad de unidades mineras en la región La Libertad. De esta manera, la empresa se posiciona como un proveedor de servicios de seguridad, contribuyendo a la protección y continuidad operativa de las empresas contratantes.

### Datos de la empresa VALJORD SECURITY

**Razón social:** VALJORD SECURITY S.A.C.

**RUC:** 20606489006

**Domicilio fiscal:** Jr. Carabobo Nro. 282 La Libertad - Trujillo - La

Esperanza

#### Figura 1.

*Consulta ruc*

Resultado de la Búsqueda			
Número de RUC:	20606489006 - VALJORD SECURITY S.A.C.		
Tipo Contribuyente:	SOCIEDAD ANONIMA CERRADA		
Nombre Comercial:	-		
Fecha de Inscripción:	10/09/2020	Fecha de Inicio de Actividades:	09/10/2020
Estado del Contribuyente:	ACTIVO		
Condición del Contribuyente:	HABIDO		
Domicilio Fiscal:	JR. CARABOBO NRO. 282 LA LIBERTAD - TRUJILLO - LA ESPERANZA		
Sistema Emisión de Comprobante:	MANUAL	Actividad Comercio Exterior:	SIN ACTIVIDAD
Sistema Contabilidad:	MANUAL		
Actividad(es) Económica(s):	Principal - 8010 - ACTIVIDADES DE SEGURIDAD PRIVADA Secundaria 1 - 8211 - ACTIVIDADES COMBINADAS DE SERVICIOS ADMINISTRATIVOS DE OFICINA Secundaria 2 - 7710 - ALQUILER Y ARRENDAMIENTO DE VEHÍCULOS AUTOMOTORES		

*Nota.* Extraído de la Superintendencia Nacional de Aduanas y de Administración

Tributaria.

### **Visión**

Ser una empresa reconocida por la calidad y seriedad de sus servicios de seguridad privada, consolidándose como una organización confiable a nivel regional, capaz de adaptarse a las necesidades de distintos sectores empresariales, con especial atención a aquellos que requieren altos estándares de seguridad.

### **Misión**

Brindar servicios de seguridad privada confiables y eficientes, mediante personal capacitado y comprometido con su labor, con la finalidad de proteger a las personas, instalaciones y bienes de las empresas que requieren nuestros servicios, actuando con responsabilidad, disciplina y respeto a la normativa vigente.

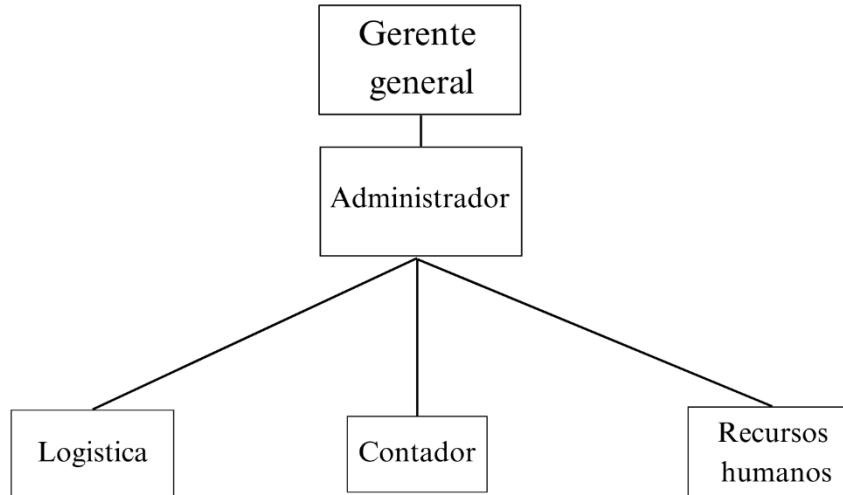
### **Valores**

- Responsabilidad: Asumimos cada servicio con compromiso y cumplimiento, conscientes de la importancia de la seguridad.
- Honestidad: Actuamos con transparencia y ética en todas nuestras acciones.
- Disciplina: Cumplimos los procedimientos y normas como base de un servicio eficiente.
- Compromiso: Nos involucramos activamente en la protección y cuidado de los clientes que confían en nosotros.
- Profesionalismo: Fomentamos la capacitación continua y el desempeño responsable del personal.
- Lealtad: Promovemos relaciones de confianza y respeto con clientes y colaboradores.

Con respecto a su Estructura organizacional, se presenta la Figura 2.

**Figura 2.**

*Organigrama de la empresa*



En el organigrama de la empresa se encuentra bien definida su estructura organizacional, la cual se detalla en la Tabla 2.

**Tabla 1.**

*Detalle de Organigrama*

Nivel Jerárquico	Cargo	Funciones Principales
Nivel Directivo	Gerente General	Dirección general de la empresa, toma de decisiones estratégicas y representación legal.
Nivel Administrativo	Administrador	Coordinación de las actividades administrativas y operativas; supervisión de logística, RR.HH. y control de recursos.
Nivel de Apoyo	Área de Logística	Gestión de materiales, equipos, uniformes y

abastecimiento necesario para las  
operaciones.

Recursos Humanos Selección, contratación, control de asistencia,  
capacitación y gestión del personal de  
seguridad.

Contador Registro contable, control tributario y  
elaboración de estados financieros (servicio  
externo).

---

La empresa VALJORD SECURITY no contaba con un sistema organizado para la gestión logística, lo que generaba desorden en los procesos de compras, control de inventarios y abastecimiento de equipos de protección personal (EPP) destinados al personal operativo. Esta situación ocasionaba falta de visibilidad sobre el stock disponible, compras realizadas de manera reactiva y riesgo de desabastecimiento, afectando la continuidad del servicio y la productividad del área logística.

El área donde se identifica el problema es Logística, ya que, al tratarse de una empresa de tamaño MYPE, el bachiller asignado a dicho puesto asume múltiples funciones, entre ellas la realización de compras, el control de inventarios, la adquisición de EPP para el personal de nuevo ingreso y la organización de los almacenes. Al inicio de su desempeño profesional, se evidenció que los materiales y equipos se encontraban desordenados y sin registros actualizados, lo que dificultaba la toma de decisiones y el control adecuado de los recursos.

Ante esta situación, el bachiller procedió a organizar el área logística, estableciendo mecanismos de control que permitieran conocer el stock real, evitar quiebres de inventario y asegurar el abastecimiento oportuno de los recursos necesarios. Estas acciones se desarrollaron mediante el uso de herramientas de Microsoft Excel y la aplicación de metodologías de buenas prácticas logísticas, adecuadas a la realidad operativa de una empresa MYPE.

En consecuencia, el presente trabajo se enfoca en la propuesta de mejora de la productividad en el área logística de la empresa VALJORD SECURITY, orientada a optimizar los procesos de compras, control de inventarios y gestión de recursos, contribuyendo a un uso más eficiente del tiempo, la reducción de errores operativos y una mejor organización interna.

## **CAPÍTULO II. MARCO TEÓRICO**

Se identificó una problemática en el área de abastecimiento, evidenciándose la necesidad de incorporar una gestión logística eficiente como parte integral de las operaciones organizacionales, con el propósito de garantizar la disponibilidad oportuna de bienes, materiales y equipos requeridos para la adecuada prestación del servicio de seguridad. Una gestión inadecuada del abastecimiento ha generado retrasos en los procesos, sobrecostos operativos y riesgos en la continuidad del servicio, afectando directamente el cumplimiento de los objetivos institucionales.

En este contexto, se consideró pertinente desarrollar la implementación de un plan de mejora en el área de abastecimiento, sustentado en experiencias previas, antecedentes investigativos y en los fundamentos conceptuales y normativos de la gestión logística, con la finalidad de optimizar los procesos, fortalecer el control de los recursos y contribuir al desempeño eficiente de la organización.

### **2.1 Antecedentes de la investigación**

Diversos estudios han abordado la mejora del abastecimiento y la logística como mecanismos de optimización de procesos operativos. Por ejemplo, Hernández (2017) desarrolló un plan de mejora continua en la planificación del servicio de abastecimiento, destacando que estrategias de distribución adecuadas disminuyen el tiempo de abastecimiento y costos asociados al mantenimiento de inventarios, evidenciando su impacto en la eficiencia global del servicio logístico.

Según Rodríguez y Sampén (2023), la formulación de un plan de gestión logística para la mejora de la cadena de abastecimiento permitió relacionar positivamente la gestión logística con la eficiencia de la cadena de suministro en una empresa de

construcción, mostrando que un plan bien estructurado incrementa las probabilidades de éxito al alinear procedimientos operativos con resultados medibles.

De manera similar, investigaciones recientes han propuesto mejoras aplicadas directamente a la gestión de abastecimiento. En el caso de un estudio sobre la empresa Martínez Compañón Editores S.R.L., se diseñó un sistema de gestión que mejoró la confiabilidad del inventario y redujo costos asociados al incumplimiento de proveedores, lo que demuestra el impacto práctico de intervenciones en procesos logísticos (Arce, 2023).

Asimismo, existieron propuestas orientadas a la reducción de productos defectuosos mediante estrategias de mejora en abastecimiento aplicadas al flujo de ingreso, almacenamiento y despacho de insumos, las cuales lograron disminuir defectos y fortalecer la gestión de inventarios (Villacorta, 2024)

## **2.2 Bases teóricas conceptuales**

### **2.2.1 Gestión del abastecimiento**

La gestión del abastecimiento se define como el conjunto de actividades orientadas a asegurar la provisión eficiente de bienes y servicios requeridos por una organización, considerando criterios de tiempo, cantidad, calidad y costo (Lummus et al., 2025). La correcta planificación y coordinación de estas actividades puede minimizar gastos de inventario, almacenamiento y transporte, así como asegurar la competitividad en contextos empresariales exigentes.

Además, la gestión de abastecimiento es una disciplina central dentro de la logística empresarial, que interactúa estrechamente con la planificación de demanda,

control de inventarios y gestión de relaciones con proveedores. El enfoque estratégico de esta función permite no solo cumplir con los requerimientos internos, sino mejorar el desempeño operativo general.

### **2.2.2 Plan de mejora**

Un plan de mejora es un conjunto de acciones sistemáticas orientadas a elevar la eficiencia de procesos organizacionales mediante la identificación de causas raíz y la implementación de soluciones prácticas (Hernández Cornejo, 2017). En el contexto del abastecimiento, un plan de mejora puede incluir estrategias como la optimización del ciclo de compras, incorporación de políticas de inventario y aplicación de herramientas de mejora continua como PHVA (Planificar, Hacer, Verificar, Actuar).

### **2.2.3 Cadena de suministro**

La teoría de la cadena de suministro reconoce que la logística de abastecimiento forma parte de un sistema más amplio que integra proveedores, operaciones internas y clientes finales, con el objetivo de generar valor a lo largo del flujo de materiales e información (UNIAJC, 2025). Esta perspectiva resalta que la integración efectiva de todos los eslabones incrementa la eficiencia y resiliencia de los procesos organizacionales.

Estas herramientas permiten reducir costos, mejorar la disponibilidad de inventario y disminuir tiempos de ciclo, aspectos que resultan especialmente relevantes para empresas de seguridad donde la continuidad operativa depende del adecuado abastecimiento de insumos y equipos.

### **2.3 Sustento normativo**

La gestión del abastecimiento en organizaciones privadas y públicas está sujeta a normas que garantizan transparencia, eficiencia y seguridad. En el ámbito nacional peruano, la Ley N.º 27806, Ley del Sistema Nacional de Inversión Pública (SNIP) y las normas de Contrataciones del Estado Ley N.º 30225 (y su reglamento) regulan procedimientos de compras, planificación y evaluación de inversiones, estableciendo principios que pueden orientar también las mejores prácticas en empresas privadas.

Adicionalmente, la ISO 9001:2015 orienta a las organizaciones a documentar procesos, mantener controles y medir la eficacia de sus operaciones, lo que es aplicable al diseño y control de procesos de abastecimiento. A su vez, la ISO 28000 ofrece lineamientos para la gestión de riesgos en la cadena de suministro, contribuyendo a fortalecer la seguridad y continuidad del suministro en contextos con variabilidad operativa.

Estas normas, aunque no específicas del abastecimiento, proporcionan un marco adecuado para estructurar procesos y asegurar que las actividades logísticas cumplan con criterios de calidad, eficacia y mejora continua.

### **CAPÍTULO III. DESCRIPCIÓN DE LA EXPERIENCIA**

La empresa objeto de estudio, dedicada a la prestación de servicios de seguridad privada, presentaba deficiencias en la gestión del área de abastecimiento, las cuales impactaban directamente en la disponibilidad de uniformes, equipos de protección, materiales operativos y suministros administrativos necesarios para garantizar la continuidad y calidad del servicio brindado a sus clientes.

Rodrigo Ignacio Valenzuela Neira ingresó a laborar en la empresa en el mes de mayo del año 2025, tras un proceso de selección orientado a cubrir necesidades operativas en el área logística, desempeñándose en el área de logística. Desde el inicio de sus funciones, se evidenció la ausencia de procedimientos estandarizados, una planificación deficiente de las compras y un control inadecuado de los inventarios, lo que generaba retrasos en la atención de requerimientos internos y compras de emergencia con sobrecostos.

Las funciones desempeñadas por el bachiller fueron las siguientes:

- Planificar el abastecimiento de la empresa mediante la elaboración de planes de compras de uniformes, equipos de seguridad, insumos operativos y materiales administrativos.
- Solicitar cotizaciones, evaluar proveedores y negociar precios, condiciones de pago y tiempos de entrega, en coordinación con el área de contabilidad.
- Supervisar y controlar el ingreso y salida de materiales mediante el uso de registros de kardex físico y digital.
- Coordinar la distribución de materiales y equipos hacia los distintos

puestos de servicio y sedes operativas.

- Supervisar el correcto almacenamiento de los insumos, garantizando el orden, la seguridad y el fácil acceso a los materiales.
- Velar por el cumplimiento de las normas de seguridad y salud en el trabajo relacionadas con la manipulación y traslado de materiales.
- Mantener comunicación constante con las áreas usuarias para atender oportunamente los requerimientos y mejorar el cumplimiento de los objetivos institucionales.
- Gestionar indicadores logísticos orientados a la mejora continua del área de abastecimiento.

Durante el primer trimestre del año laboral, se evidenciaron deficiencias en la gestión del abastecimiento, reflejadas en retrasos en la entrega de materiales a los puestos de seguridad, compras de emergencia con costos elevados y falta de stock de insumos críticos. Estas situaciones generaron riesgos operativos y afectaron la calidad del servicio brindado a los clientes.

Así mismo, se planteó el siguiente objetivo general: Implementar un plan de mejora en el área de abastecimiento que permita optimizar la disponibilidad de materiales y mejorar la eficiencia operativa en la empresa de seguridad.

### **Objetivos específicos**

OE1: Diagnosticar la situación actual del área de abastecimiento, identificando las principales deficiencias en los procesos de compras, almacenamiento y distribución de materiales.

OE2: Analizar los tiempos de atención de los requerimientos internos y los niveles

de inventario del área de abastecimiento.

OE3: Diseñar un plan de mejora para los procesos de compras, control de inventarios y distribución de materiales.

OE4: Evaluar los resultados del plan de mejora mediante indicadores de desempeño del área de abastecimiento.

Durante el primer semestre del año 2025, el bachiller Rodrigo Ignacio Valenzuela Neira inició sus labores en una empresa de seguridad privada, desarrollando actividades en el área de Logística, específicamente en el proceso de abastecimiento. Durante el primer trimestre, las acciones se orientaron a la etapa de inducción y diagnóstico situacional del área, debido a que se evidenciaba un desorden en el proceso de compras y abastecimiento de bienes necesarios para la operatividad de la empresa.

La empresa, al dedicarse a la prestación de servicios de seguridad, requiere el suministro continuo de equipos de protección personal (EPP), tales como uniformes, calzado, chalecos, así como armamento y accesorios complementarios para cada trabajador. Asimismo, se identificó una demanda creciente de personal, lo cual incrementaba la necesidad de adquisición y reposición oportuna de uniformes por desgaste, pérdida o deterioro.

Al tratarse de una micro y pequeña empresa (MYPE) en desarrollo, no contaba con un sistema ERP que permitiera la automatización integral del proceso de abastecimiento. No obstante, se optó por la implementación de buenas prácticas logísticas mediante el diseño y uso de herramientas de gestión en el entorno de Microsoft Excel, las cuales permitieron optimizar y estandarizar los procesos internos.

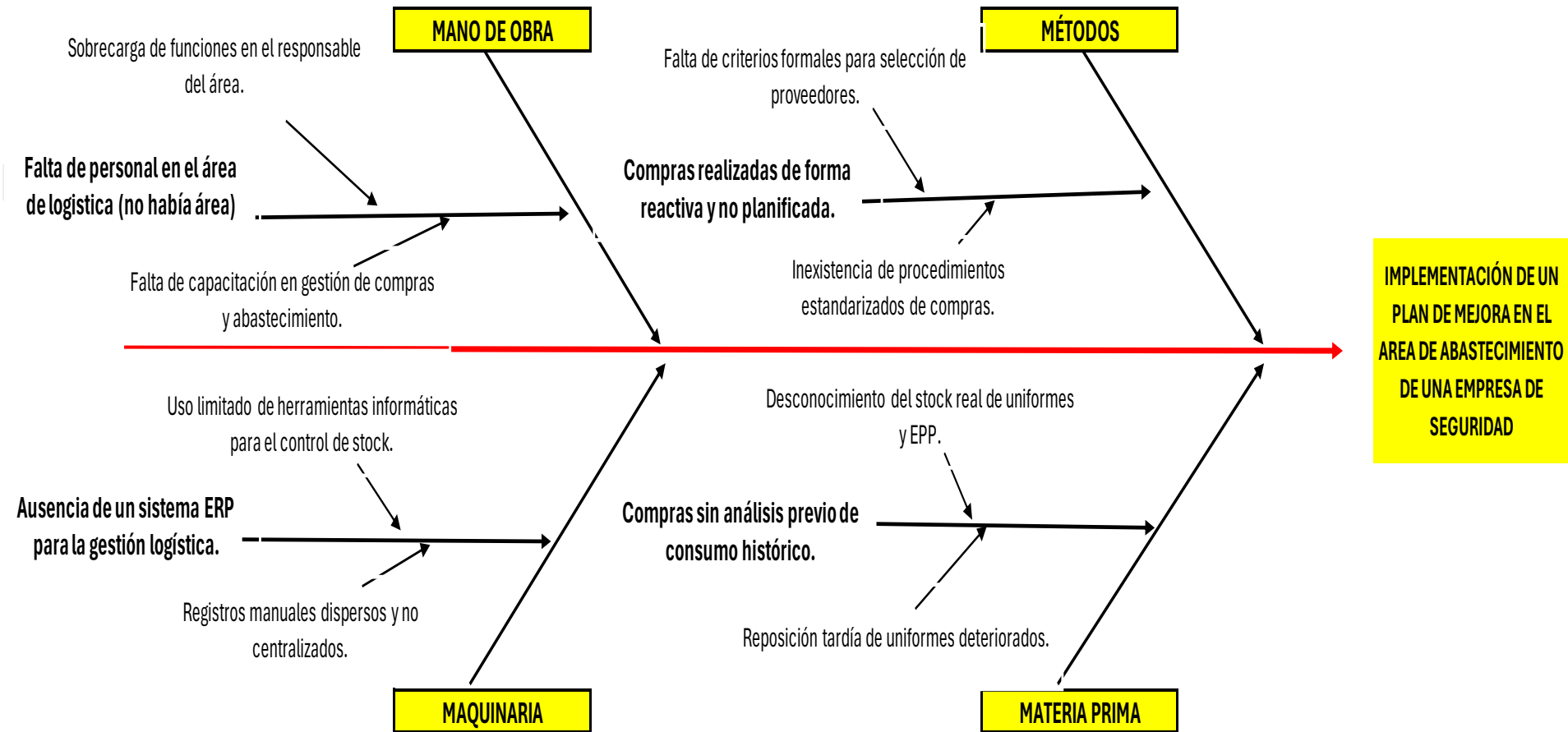
A partir del mes de junio de 2025, se inició el levantamiento y recuperación de información histórica relacionada con compras, consumo de materiales y reposición de equipos. Con base en dicha información, se elaboraron matrices de control y gestión, entre las cuales destacaron la matriz de requerimientos, la matriz de proveedores, la matriz de control de stock y la matriz de seguimiento de órdenes de compra, orientadas a mejorar la planificación, el control y la trazabilidad del proceso de abastecimiento.

De manera complementaria, se implementaron procedimientos estandarizados para el abastecimiento, los cuales comprendieron la solicitud de requerimientos, la validación de necesidades, la selección de proveedores y el control de entregas, permitiendo reducir la improvisación en las compras y minimizar los riesgos de desabastecimiento.

Como resultado de la implementación de dichas matrices y procedimientos, se logró una mejora en la organización del área de abastecimiento, un mayor control sobre los recursos adquiridos y una reducción en los tiempos de atención de requerimientos internos, contribuyendo al fortalecimiento del proceso logístico de la empresa y a la continuidad del servicio de seguridad prestado.

**Figura 3.**

*Diagrama de ishikawa*



**Tabla 2.***Diagrama de Pareto*

<b>Causa identificada</b>	<b>Frecuencia</b>	<b>%</b>	<b>% acumulado</b>
Falta de procedimientos estandarizados	15	30%	30%
Ausencia de control de stock	12	24%	54%
Compras no planificadas	10	20%	74%
Falta de sistema ERP	7	14%	88%
Falta de indicadores de gestión	4	8%	96%
Falta de capacitación del personal	2	4%	100%

De acuerdo con la tabla el análisis de Pareto permitió identificar que el 74% de las deficiencias en el proceso de abastecimiento se concentraban en tres causas principales: la falta de procedimientos estandarizados, la ausencia de un control adecuado de inventarios y la realización de compras no planificadas. Estas causas fueron priorizadas para la propuesta de mejora mediante la implementación de matrices de control en Excel y la estandarización de los procedimientos de abastecimiento.

Por consiguiente, se procedió al diseño de una propuesta de mejora del proceso de abastecimiento, elaborada de manera estructurada y en coordinación con las áreas de logística, contabilidad y gerencia. El documento inició con la descripción de los bienes objeto del proceso de compras, tales como uniformes, equipos de protección personal (EPP) y otros insumos necesarios para la prestación del servicio de seguridad, así como

productos necesarios para el correcto abastecimiento de las instalaciones, así con la caracterización del proceso actual y el análisis de criticidad de los productos para priorizar su adquisición.

Se realizó la identificación de los bienes que utiliza la empresa para determinar su cantidad y elaborar su inventario general, el cual fue sistematizado mediante una matriz de control en Microsoft Excel.

Posteriormente, se elaboró un inventario detallado de productos, considerando como características el tipo de bien, proveedor, área usuaria, frecuencia de consumo y estado del stock. Cabe mencionar que dicho inventario fue elaborado con base en la información recopilada durante el mes de junio del presente año.

Asimismo, se diseñó un flujograma del proceso de compras y un documento de procedimientos estandarizados de abastecimiento, con la finalidad de asegurar la continuidad operativa de la empresa mediante el uso de indicadores de gestión como el tiempo de atención de requerimientos, nivel de cumplimiento de pedidos, rotación de inventarios y control de costos; los cuales permitieron evaluar el impacto de la propuesta de mejora. Además, se tuvo en cuenta el presupuesto destinado a la adquisición de insumos, servicios externos y costos logísticos asociados al proceso de compras.

En relación con el análisis del comportamiento de los bienes, se identificó que los uniformes y equipos de protección personal presentan una mayor rotación debido al desgaste por uso continuo, lo que evidencia la necesidad de fortalecer su planificación de compras. En contraste, los accesorios operativos presentan menor frecuencia de reposición, permitiendo un mayor control del stock. Estos resultados evidenciaron la importancia de establecer políticas de reposición diferenciadas según el tipo de bien.

La implementación de la propuesta de mejora del proceso de abastecimiento conllevó a la ejecución de compras planificadas, así como al registro sistemático de cada operación en matrices de control y a la capacitación breve del personal responsable del uso y cuidado de los bienes adquiridos. Asimismo, se establecieron mecanismos de seguimiento y mejora continua mediante revisiones periódicas de los indicadores propuestos y del cumplimiento del procedimiento estandarizado de compras.

Como parte de los resultados obtenidos en la primera etapa de implementación, se evidenciaron mejoras significativas reflejadas en la reducción de compras no planificadas, así como una disminución en los tiempos de atención de requerimientos internos y en los costos asociados a adquisiciones urgentes. Además, se observó un mayor control de inventarios y una mayor disponibilidad de insumos en condiciones adecuadas para la prestación del servicio de seguridad.

**Tabla 3.**

*Fases del estudio*

<b>Fase</b>	<b>Descripción</b>	<b>Actividades realizadas</b>
Primera fase: Diagnóstico situacional	Se identificó la situación inicial del proceso de abastecimiento y la inexistencia de procedimientos estandarizados.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Levantamiento de información del proceso de compras.</li> <li>- Registro de consumos históricos.</li> <li>- Aplicación de herramientas de análisis para determinar causas del desorden logístico.</li> <li>- Identificación de problemas críticos</li> </ul>

			como compras urgentes, desabastecimiento y falta de control de stock.
			- Definición de objetivos.
Segunda Planificación	fase:	Se diseñó la propuesta de mejora del proceso de abastecimiento.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Elaboración del flujograma de compras.</li> <li>- Diseño del procedimiento estandarizado.</li> <li>- Elaboración de matrices de control (inventarios, proveedores, requerimientos).</li> <li>- Aplicación del procedimiento de compras</li> <li>- Uso de matrices en Excel para control de inventarios y pedidos.</li> </ul>
Tercera Implementación	fase:	Se ejecutaron las mejoras propuestas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Coordinación con contabilidad para presupuestos.</li> <li>- Capacitación breve al personal.</li> <li>- Monitoreo de indicadores de abastecimiento.</li> </ul>
Cuarta Seguimiento y control	fase:	Se verificó el cumplimiento del proceso mejorado.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Revisión de registros de compras.</li> <li>- Evaluación del cumplimiento del flujograma.</li> </ul>

- Comparación del antes y después del  
 proceso.

Quinta fase:  
 Resultados y mejora  
 continua

Se analizaron los  
 resultados obtenidos.

- Reducción de compras improvisadas
- Incremento del control y trazabilidad del  
 abastecimiento.
- Propuesta de mejoras continuas.

Con el objetivo de asegurar la correcta ejecución de la propuesta de mejora del  
 proceso de abastecimiento en la empresa, se conformó un comité del proyecto orientado  
 a velar por el cumplimiento estratégico de las acciones planteadas y garantizar que estas  
 generen un impacto positivo en la organización.

**Tabla 4.**

*Comité de desarrollo del proyecto*

<b>Rol</b>	<b>Participante</b>	<b>Responsabilidad</b>
Jefe del proyecto	Gerente General	Aprueba la propuesta, asigna recursos y supervisa avances.
Líder del proyecto	<b>Rodrigo Ignacio Valenzuela Neira</b>	Diagnosticó el proceso de abastecimiento, diseñó la propuesta de mejora e implementó las matrices de control.
Apoyo técnico	Proveedor externo	Brinda información técnica sobre productos y tiempos de reposición.

Apoyo en compras	<b>Rodrigo Ignacio Valenzuela Neira</b>	Gestiona las adquisiciones y registra las operaciones.
Control de costos	Contadora	Supervisa el presupuesto del proceso de compras.
Recursos humanos	Encargado de RR.HH.	Coordina los requerimientos de insumos según el ingreso de personal.

Asimismo, para el desarrollo del proyecto se utilizaron herramientas de auditoría interna y externa, que permita tener un mejor panorama de la situación real de la empresa.

**Tabla 5.**

*Herramientas utilizadas en la ejecución del proyecto*

<b>Herramienta</b>	<b>Finalidad</b>
Diagrama de Ishikawa	Identificar las causas raíz de los problemas en el proceso de abastecimiento.
Matriz FODA	Analizar fortalezas, debilidades, oportunidades y amenazas del proceso de compras.
Diagrama de Pareto	Priorizar las principales causas de desabastecimiento y compras urgentes.
Matriz de criticidad de productos	Clasificar los bienes según su impacto en la operación.
Matriz de proveedores	Evaluar proveedores según precio, tiempo de entrega y calidad.
Indicadores de abastecimiento	Medir tiempo de atención, cumplimiento de pedidos y control de stock.
Flujograma de compras	Representar gráficamente el proceso de abastecimiento.
Cronograma de compras	Programar adquisiciones según consumo.

Durante el desarrollo del proyecto se respetaron los principios de honestidad, integridad y responsabilidad profesional, asegurando que toda la información utilizada fuera verídica y obtenida de forma transparente. Se garantizó la confidencialidad de los datos internos de la empresa, protegiendo la identidad de los trabajadores y evitando la divulgación de información sensible sobre costos y proveedores.

Asimismo, se cumplió con los lineamientos de ética profesional, priorizando el uso eficiente de los recursos y la correcta administración de los bienes adquiridos. Finalmente, se actuó en conformidad con la Ley N.º 29783 de Seguridad y Salud en el Trabajo y con los principios de la norma ISO 9001:2015, en lo referente a gestión por procesos y mejora continua.

## CAPÍTULO IV. RESULTADOS

A continuación, se presentan los resultados obtenidos correspondientes al proyecto de mejora del proceso de abastecimiento desarrollado por el bachiller Rodrigo Ignacio Valenzuela Neira en la empresa de seguridad.

La implementación de la propuesta permitió alcanzar avances significativos en la organización del proceso de compras, el control de inventarios y la distribución de materiales, lo que contribuyó a mejorar la continuidad operativa del servicio y a optimizar el uso de los recursos disponibles.

**OE1: Diagnosticar la situación actual del área de abastecimiento, identificando las principales deficiencias en los procesos de compras, almacenamiento y distribución de materiales.**

El diagnóstico del área de abastecimiento de la empresa VALJORD SECURITY permitió identificar diversas deficiencias que afectaban el adecuado desarrollo de los procesos logísticos. En primer lugar, se evidenció que el proceso de compras se realizaba sin procedimientos estandarizados, lo que ocasionaba adquisiciones reactivas ante necesidades urgentes, ausencia de planificación y sobrecostos derivados de compras de emergencia. Asimismo, no existía un flujo definido para la solicitud, evaluación y aprobación de los requerimientos internos, lo que generaba retrasos en la atención de las áreas usuarias.

En cuanto al almacenamiento, se identificó la inexistencia de un sistema formal de control de inventarios. Los materiales, uniformes y equipos de protección personal se encontraban almacenados sin una adecuada clasificación ni registros actualizados, lo que originaba diferencias entre el stock físico y el stock registrado. Esta situación dificultaba

el control de los bienes, incrementaba el riesgo de quiebres de inventario y limitaba la toma de decisiones oportunas por parte del área logística.

Respecto al proceso de distribución de materiales, se evidenció la falta de registros estandarizados para el despacho de bienes hacia los distintos puestos de seguridad. La ausencia de control en las salidas de almacén ocasionaba demoras en la entrega de uniformes y equipos al personal operativo, afectando la continuidad del servicio de seguridad y generando riesgos operativos para la empresa.

En conjunto, el diagnóstico permitió concluir que el área de abastecimiento presentaba una gestión desorganizada, caracterizada por la falta de procedimientos, control insuficiente de inventarios y deficiencias en la distribución de materiales, lo cual impactaba negativamente en la eficiencia operativa de la empresa.

**OE2: Analizar los tiempos de atención de los requerimientos internos y los niveles de inventario del área de abastecimiento.**

Para el cumplimiento del Objetivo Específico 2, se realizó el análisis de los tiempos de atención de los requerimientos internos y de los niveles de inventario existentes en la empresa de seguridad donde labora el bachiller Rodrigo Ignacio Valenzuela Neira. Este análisis se efectuó utilizando como fuente principal el registro de inventarios en Excel elaborado por la empresa, el cual contiene la relación de productos, cantidades disponibles y movimientos de entrada y salida.

En la situación inicial, se evidenció que el área de abastecimiento no contaba con indicadores de control que permitieran evaluar el comportamiento del inventario ni los tiempos de reposición de los materiales requeridos por el personal operativo. Las compras se realizaban de manera reactiva, es decir, únicamente cuando los productos se

encontraban en niveles críticos o agotados, lo que ocasionaba retrasos en la entrega de uniformes y equipos de protección personal (EPP) al personal de seguridad.

Asimismo, no se contaba con niveles mínimos de stock definidos ni con un control sistemático del consumo promedio de los materiales, lo cual dificultaba la planificación de las compras y aumentaba la probabilidad de quiebres de stock. Esta situación generaba una afectación directa en la continuidad operativa del servicio, debido a que el personal no podía ser equipado oportunamente para cumplir con sus funciones.

### **Indicadores:**

Con la finalidad de medir objetivamente la situación del inventario y los tiempos de atención, se diseñaron indicadores logísticos que permitieron cuantificar el impacto del proceso de abastecimiento sobre la continuidad operativa del servicio. Los principales indicadores utilizados fueron los siguientes:

- Porcentaje de quiebre de stock
- Stock promedio por producto
- Número de ítems críticos
- Tiempo promedio de reposición
- Nivel de cobertura de inventario
- Continuidad operativa

### **Pretest de análisis antes de la implementación del plan**

#### **Tabla 6.**

*Indicadores pretest del área de abastecimiento*

---

<b>Indicador</b>	<b>Valor</b>
Total de productos inventariados	120 ítems
Ítems con stock igual a cero	38 ítems
Porcentaje de quiebre de stock	31.7 %
Stock promedio por producto	6 unidades
Ítems críticos (stock $\leq$ 3 unidades)	45 ítems
Tiempo promedio de reposición	12 días
Nivel de cobertura de inventario	5 días
Continuidad operativa	68.3 %

---

De acuerdo con los resultados obtenidos, se determinó que aproximadamente un tercio de los productos presentaban quiebres de stock, lo cual generaba un riesgo elevado para la continuidad del servicio. Asimismo, el tiempo promedio de reposición de los materiales era de 12 días, lo que evidenciaba una deficiente planificación de compras y una respuesta tardía ante los requerimientos internos. La baja cobertura de inventario (5 días) indicaba que el stock disponible no era suficiente para cubrir la demanda operativa semanal, lo cual obligaba a realizar compras de emergencia, incrementando los costos y reduciendo la eficiencia del proceso logístico.

#### **Análisis del impacto en la continuidad operativa**

Los resultados obtenidos permitieron establecer una relación directa entre los

niveles de inventario y la continuidad operativa del servicio de seguridad. La falta de materiales disponibles generaba retrasos en la asignación de personal, ya que los agentes no contaban oportunamente con los implementos necesarios para cumplir con sus funciones. Asimismo, los tiempos prolongados de reposición ocasionaban interrupciones parciales en el servicio, afectando la imagen institucional de la empresa frente a sus clientes. Esta situación evidenció que la gestión del inventario no solo tiene un impacto económico, sino también operativo y estratégico. Por ello, se concluyó que la inexistencia de procedimientos estandarizados de compras y de un sistema de control de inventarios afectaba directamente la capacidad de respuesta del área de abastecimiento ante la demanda interna.

### **Resultados posteriores a la implementación del plan de mejora**

Luego de la implementación de las matrices de control en Excel, el flujograma de compras y los procedimientos estandarizados de abastecimiento, se procedió a evaluar nuevamente los indicadores definidos.

**Tabla 7.**

*Indicadores post test del área de abastecimiento*

<b>Indicador</b>	<b>Antes</b>	<b>Después</b>
Ítems con stock = 0	38	9
Porcentaje de quiebre de stock	31.7 %	7.5 %
Stock promedio por producto	6 unidades	18 unidades

Ítems críticos	45	12
Tiempo promedio de reposición	12 días	4 días
Nivel de cobertura de inventario	5 días	20 días
Continuidad operativa	68.3 %	92.5 %

---

Los resultados obtenidos evidenciaron una mejora significativa en el desempeño del área de abastecimiento. El porcentaje de quiebre de stock se redujo considerablemente, lo que permitió garantizar una mayor disponibilidad de los productos necesarios para la operación. Asimismo, el tiempo promedio de reposición disminuyó de 12 a 4 días, reflejando una mayor eficiencia en el proceso de compras y una mejor coordinación entre las áreas involucradas. El incremento del stock promedio por producto permitió reducir la ocurrencia de compras de emergencia y mejorar la planificación de adquisiciones.

## INDICADORES CLAVE

### **Tabla 8.**

*Indicadores pretest*

INDICADOR	FORMULA		RESULTADO
Tiempo de Atención de Requerimientos (TAR)	$\text{Tiempo de atención} = \text{Fecha de salida} - \text{Fecha de solicitud}$	$\text{TAR} = 16/02/2025 - 05/02/25$	11 DIAS
Tasa de Desabastecimiento	$\text{Tasa de desabastecimiento} = \frac{\text{Total de productos}}{\text{Productos sin stock}} \times 100$	$36/118 \times 100$	30.50%
Nivel de Inventario	$\text{Nivel de inventario} = \frac{\text{Stock requerido}}{\text{Stock disponible}} \times 100$	$826/1420 * 100$	58%

### Interpretación de los resultados del OE2

Los resultados comparativos del período pre y post implementación evidencian que el control sistematizado del inventario y la estandarización del proceso de compras influyen positivamente en la continuidad operativa del servicio de seguridad. En relación con el desabastecimiento, se observa que el número de ítems sin stock se redujo de 36 a 12 productos, lo que representa una disminución de la tasa de desabastecimiento de 30.5 % a 10.2 %, permitiendo una mayor disponibilidad de uniformes y equipos de protección personal para el personal operativo.

Respecto al nivel de inventario, el indicador de cobertura pasó de 58 % a 90 %, evidenciando una mejora en la capacidad de la empresa para atender los requerimientos internos sin generar retrasos en el servicio. Asimismo, el tiempo promedio de atención de requerimientos internos (TAR) se redujo de 11 días a 4 días, lo que demuestra una mayor

eficiencia en el proceso de abastecimiento y una respuesta más oportuna a la demanda interna.

Finalmente, la continuidad operativa del servicio, medida a partir del cumplimiento oportuno de los requerimientos internos, se incrementó de 68.3 % a 92.5 %, lo que confirma que la optimización del área de abastecimiento contribuye directamente al cumplimiento del servicio contratado por los clientes, reduciendo el riesgo de incumplimientos y fortaleciendo la gestión logística.

### **Contribución del OE2 al objetivo general**

El cumplimiento del Objetivo Específico 2 permitió evidenciar que el análisis de los niveles de inventario y de los tiempos de atención de los requerimientos internos constituye una herramienta fundamental para la toma de decisiones en el área de abastecimiento. Este análisis permitió identificar las principales deficiencias del proceso logístico y establecer acciones de mejora orientadas a la planificación de compras, al control de existencias y a la reducción de quiebres de stock. En consecuencia, se fortaleció la continuidad operativa del servicio y se optimizó el desempeño del área de logística.

### **OE3: Diseñar un plan de mejora para los procesos de compras, control de inventarios y distribución de materiales.**

Para el cumplimiento del Objetivo Específico 3, se diseñó un plan de mejora orientado a estandarizar los procesos de compras y fortalecer el control de inventarios y la distribución de materiales en el área de abastecimiento de la empresa de seguridad donde labora el bachiller Rodrigo Ignacio Valenzuela Neira.

El diseño del plan de mejora se sustentó en los resultados del diagnóstico del área

de abastecimiento (OE1) y en el análisis de los indicadores de inventario y tiempos de atención (OE2), los cuales evidenciaron deficiencias relacionadas con la ausencia de procedimientos estandarizados de compras, la falta de control sistemático del inventario y la informalidad en la entrega de materiales al personal operativo.

En ese sentido, se elaboró un plan de trabajo que organiza las actividades de mejora por procesos, estableciendo responsables, plazos y herramientas de apoyo para su ejecución (ver Anexo 1). Dicho plan contempla acciones específicas para los procesos de compras, inventarios y distribución de materiales.

**Tabla 9.**

*Relación problemas – solución*

<b>Problema identificado</b>	<b>Acción de mejora</b>	<b>Proceso</b>	<b>Herramienta</b>
Compras reactivas	Implementar procedimiento estándar de compras	Compras	Procedimiento flujograma y
Falta de control del inventario	Implementar kardex en Excel	Inventarios	Matriz de control de stock
Desabastecimiento frecuente	Definir stock mínimo por producto	Inventarios	Matriz de stock mínimo
Entrega informal de materiales	Crear formato de registro de entrega	Distribución	Formato de salida
Falta de trazabilidad	Registrar entradas y salidas	Inventarios	Kardex

Como parte del diseño del plan de mejora, se elaboró una matriz de relación entre los problemas identificados y las acciones de mejora propuestas, con la finalidad de asegurar que cada actividad planteada responda directamente a las deficiencias detectadas en el diagnóstico. Esta matriz permitió vincular problemas como las compras reactivas,

el desabastecimiento y la falta de registros con acciones tales como la implementación de procedimientos estandarizados, el uso de matrices de control en Excel y la creación de formatos de registro de entrega.

**Tabla 10.**

*Procedimiento de compras*

<b>Etapa</b>	<b>Actividad</b>	<b>Responsable</b>	<b>Documento</b>
1	Solicitud de material	Área usuaria	Formato de requerimiento
2	Verificación de stock	Logística	Kardex
3	Cotización	Logística	Cotizaciones
4	Evaluación de proveedores	Administración	Cuadro comparativo
5	Aprobación de compra	Gerencia	Orden de compra
6	Recepción del producto	Almacén	Guía de remisión / factura

Asimismo, se diseñó una matriz del procedimiento estandarizado de compras, en la cual se definieron las etapas del proceso, desde la solicitud de materiales hasta la recepción del producto, identificando las áreas responsables y los documentos de control correspondientes. Esta matriz permitió formalizar el proceso de compras y reducir la improvisación en la adquisición de materiales, contribuyendo a una mejor planificación de las compras (ver Anexo 3).

En relación con el control de inventarios, se elaboró una matriz de control de stock en Excel, la cual permite registrar de manera sistemática el stock inicial, las entradas, las salidas y el stock final de cada producto. Asimismo, se establecieron niveles mínimos de

stock para los principales materiales, especialmente para los uniformes y equipos de protección personal (EPP), con el fin de prevenir quiebres de stock y facilitar la programación de compras.

Respecto al proceso de distribución de materiales, se diseñó una matriz de registro de entrega al personal operativo, en la cual se consigna la fecha de entrega, el tipo de material entregado, la cantidad y la conformidad del trabajador. Esta herramienta permitió mejorar la trazabilidad de los materiales y reducir la informalidad en la entrega de uniformes y equipos de protección personal. Las evidencias de la implementación de estas acciones, tales como los formatos utilizados, las matrices de control y los registros generados, se presentan en el Anexo 2, donde se muestra la aplicación práctica del plan de mejora en el área de abastecimiento.

De esta manera, el plan de mejora diseñado integra herramientas de gestión de bajo costo, como matrices en Excel y formatos estandarizados, adaptadas a la realidad de una MYPE en desarrollo, permitiendo ordenar los procesos de compras, mejorar el control del inventario y optimizar la distribución de materiales, contribuyendo a la continuidad operativa del servicio de seguridad.

OE4: Evaluar los resultados del plan de mejora mediante indicadores de desempeño del área de abastecimiento.

**Tabla 11.**

*Indicadores de desempeño logístico*

Indicador	Fórmula desarrollada	Resultado Pretest	Resultado Post test
Porcentaje de quiebre de stock	$(\text{Ítems con stock} = 0 / \text{Total de ítems}) \times 100$	$(38 / 120) \times 100 = 31.7 \%$	$(9 / 120) \times 100 = 7.5 \%$
Ítems críticos ( $\leq 3$ unidades)	Conteo de productos con stock $\leq 3$ unidades	45 ítems	12 ítems
Tiempo promedio de reposición	$\# \text{ Días de reposición} / \text{Número de pedidos}$	$144 / 12 = 12 \text{ días}$	$48 / 12 = 4 \text{ días}$
Nivel de cobertura de inventario	$\text{Stock disponible} / \text{Consumo promedio diario}$	$150 / 30 = 5 \text{ días}$	$600 / 30 = 20 \text{ días}$
Continuidad operativa	$(\text{Días sin interrupción} / \text{Total de días}) \times 100$	$(205 / 300) \times 100 = 68.3 \%$	$(278 / 300) \times 100 = 92.5 \%$

En la presente tabla los indicadores permitieron medir el impacto del plan de mejora sobre la disponibilidad de materiales, la eficiencia en la reposición y la continuidad del servicio. Los valores pretest reflejan la situación inicial del área de abastecimiento, mientras que los valores post test evidencian la mejora obtenida tras la implementación de matrices de control y procedimientos estandarizados.

Los resultados evidencian una mejora significativa en el desempeño del área de abastecimiento tras la implementación del plan de mejora. El porcentaje de quiebre de stock se redujo de 31.7 % a 7.5 %, lo cual indica que la empresa logró mantener mayores niveles de disponibilidad de productos esenciales como uniformes y equipos de protección personal.

Asimismo, los ítems críticos disminuyeron de 45 a 12, lo que demuestra un mejor control de los niveles mínimos de stock y una adecuada planificación de las compras. El tiempo promedio de reposición se redujo de 12 días a 4 días, reflejando una mayor eficiencia en el proceso de compras y una mejor coordinación con los proveedores. Este resultado permitió reducir las compras de emergencia y mejorar la atención de los requerimientos internos. El nivel de cobertura de inventario aumentó de 5 a 20 días, lo que evidencia que la empresa cuenta ahora con stock suficiente para atender la demanda operativa durante un periodo más prolongado sin interrupciones.

Finalmente, la continuidad operativa del servicio mejoró de 68.3 % a 92.5 %, lo que confirma que la implementación del plan de mejora en el área de abastecimiento contribuyó directamente al cumplimiento del servicio de seguridad prestado a los clientes.

## CAPÍTULO V. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

### Conclusiones

- Se diagnosticó la situación actual del área de abastecimiento, identificándose deficiencias en los procesos de compras, almacenamiento y distribución de materiales. El análisis evidenció la inexistencia de procedimientos estandarizados, ausencia de niveles mínimos de stock y un control deficiente de inventarios, lo que ocasionaba compras reactivas y desorden en el registro de los productos. Asimismo, se determinó que el área no contaba con indicadores logísticos que permitieran evaluar su desempeño, lo cual limitaba la toma de decisiones basada en información objetiva.
- El análisis de los tiempos de atención de los requerimientos internos y de los niveles de inventario permitió cuantificar el impacto del proceso de abastecimiento en la continuidad operativa del servicio. En la situación inicial se registró un 31,7 % de quiebre de stock, con 38 ítems sin disponibilidad, un tiempo promedio de reposición de 12 días y una continuidad operativa de 68,3 %, lo que evidenció una baja capacidad de respuesta del área de abastecimiento frente a la demanda interna del personal operativo.
- Se diseñó un plan de mejora orientado a la estandarización de los procesos de compras, el control adecuado de inventarios y la optimización de la distribución de materiales, el cual incluyó la elaboración de matrices de control en Excel, un flujograma de compras y procedimientos documentados. Estas herramientas permitieron organizar el proceso de abastecimiento, establecer responsabilidades, definir niveles de stock y mejorar la planificación de las adquisiciones, fortaleciendo la gestión logística de la empresa.

- La evaluación de los resultados posterior a la implementación del plan de mejora evidenció mejoras significativas en el desempeño del área de abastecimiento. El número de ítems sin stock se redujo de 38 a 9 teniendo una disminución del 76,3 %, asimismo, el porcentaje de quiebre de stock bajó de 31,7 % a 7,5 %, el tiempo promedio de reposición se redujo de 12 a 4 días con una mejora del 66,7 %, y la continuidad operativa se incrementó de 68,3 % a 92,5 %, demostrando que la optimización del área de abastecimiento influye positivamente en la eficiencia del servicio brindado por la empresa.

### **Recomendaciones**

- Se recomienda que la empresa implemente de manera permanente un sistema formal de diagnóstico del área de abastecimiento, que incluya la revisión periódica de los procesos de compras, almacenamiento y distribución, a fin de identificar oportunamente desviaciones, deficiencias y oportunidades de mejora en la gestión logística.
- Se recomienda establecer y monitorear de forma continua indicadores logísticos como tiempo de reposición, quiebre de stock, nivel de cobertura y continuidad operativa, con el propósito de evaluar el desempeño del área de abastecimiento y anticipar situaciones de desabastecimiento que puedan afectar el servicio.
- Se recomienda mantener actualizados los procedimientos estandarizados de compras, los formatos de control de inventarios y el flujograma de abastecimiento, así como capacitar al personal responsable en su correcta aplicación, con el fin de garantizar la sostenibilidad del plan de mejora implementado.
- Se recomienda realizar evaluaciones trimestrales de los resultados del plan de mejora mediante el uso de indicadores de desempeño logístico, a fin de verificar el cumplimiento de los objetivos planteados y asegurar un proceso de mejora

continúa en la gestión del área de abastecimiento.

### **Lecciones aprendidas**

- Se aprendió que un diagnóstico adecuado del área de abastecimiento es fundamental para identificar las verdaderas causas de los problemas logísticos, ya que sin un análisis previo de los procesos de compras, almacenamiento y distribución no es posible proponer soluciones efectivas.
- Se evidenció que el uso de indicadores logísticos permite medir de forma objetiva el desempeño del área de abastecimiento, demostrando que la gestión basada en datos facilita la toma de decisiones y reduce la dependencia de criterios empíricos o reactivos.
- Se comprendió que la estandarización de los procesos de compras y el control sistemático de inventarios contribuyen significativamente a mejorar la organización interna y a optimizar el uso de los recursos, evitando compras innecesarias y reduciendo los quiebres de stock.
- Se aprendió que la evaluación de resultados es una etapa indispensable para verificar la efectividad de cualquier plan de mejora, ya que permite comprobar si las acciones implementadas generan impactos reales en la eficiencia operativa y en la continuidad del servicio.

## REFERENCIAS

Arce, M. F. (2023). Diseño de un sistema de gestión logística que influye en la mejora del abastecimiento de la empresa Martínez Compañón Editores S.R.L., Cajamarca 2023[Tesis de licenciatura, Universidad Privada del Norte]. Repositorio de la Universidad Privada del Norte. <https://hdl.handle.net/11537/39868>

Hernández Cornejo, J. L. (2017). *Plan de mejora continua en la planificación del servicio de abastecimiento* [Tesis de licenciatura, Universidad Autónoma del Perú]. Repositorio Institucional UAP. <https://repositorio.autonoma.edu.pe/handle/20.500.13067/363>

Rodríguez Rivera, J., & Sampén Ordóñez, R. (2023). *Propuesta de un plan de gestión logística y su relación con la mejora de la cadena de abastecimiento de materiales en una empresa constructora* [Tesis de licenciatura, Universidad Científica del Perú]. Repositorio Institucional UCP. <https://repositorio.ucp.edu.pe/items/18f35400-42a5-4387-a31d-fdb2bd837db0>

Cruz Sánchez, A. (2020). *Propuesta de mejora de la gestión de abastecimiento para reducir productos defectuosos en una empresa comercializadora* [Tesis de licenciatura, Universidad Privada del Norte]. Repositorio Institucional UPN. <https://repositorio.upn.edu.pe/handle/11537/38488>

Gonzales Ruiz, M. A. (2021). *Propuesta de un plan de mejora para la gestión logística de la empresa Anibal Construcciones S.A.C.* [Tesis de licenciatura, Universidad Científica del Perú]. Repositorio Institucional UCP. <https://repositorio.ucp.edu.pe/items/27676667-c2b0-475d-86ca-447fa1d5e31f>

Mendoza Ramos, R. A. (2019). *Mejora de la gestión de la cadena de abastecimiento para optimizar los costos logísticos en una empresa del sector construcción* [Tesis de maestría, Universidad ESAN]. Repositorio Institucional ESAN. <https://repositorio.esan.edu.pe/handle/20.500.12640/1770>

Vásquez Torres, C. E. (2020). *Mejora en la gestión de abastecimiento y almacenamiento de la empresa D'Site Perú S.A.C.* [Tesis de licenciatura, Universidad Privada del Norte]. Repositorio Institucional UPN. <https://repositorio.upn.edu.pe/handle/11537/24512>

Pérez Salazar, J. L. (2018). *Mejora de la cadena de abastecimiento en una entidad del sector público: Caso Fuerza Aérea del Perú* [Tesis de licenciatura, Pontificia Universidad Católica del Perú]. Repositorio de Tesis PUCP. <https://tesis.pucp.edu.pe/items/6e5a9fb2-f318-419b-84da-45dc1475a122/full>

## **ANEXOS N°1. Plan de trabajo de logística**

### PLAN DE TRABAJO

ÁREA: Logística

EMPRESA: VALJORD SECURITY S.A.C.

PERÍODO: Mensual (control permanente)

#### **1. OBJETIVO GENERAL**

Garantizar el abastecimiento, control y distribución eficiente de prendas, EPPs, armamento, munición y servicios de mantenimiento, asegurando el correcto soporte logístico para el personal operativo de la empresa.

#### **2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS**

- Verificar y mantener stock adecuado de prendas y EPPs.
- Asegurar la correcta distribución de prendas y EPPs al personal.
- Controlar la entrega de EPPs por trabajador.
- Gestionar compras, facturas y rendiciones mensuales.
- Mantener stock permanente en almacén.
- Controlar y registrar los mantenimientos correctivos.
- Garantizar la correcta distribución y control de armamento y munición en los diferentes puntos de servicio.

#### **3. ACTIVIDADES DEL PLAN DE TRABAJO**

##### 3.1 Controlar el Stock de Prendas

- Inventario físico mensual de uniformes y prendas.
- Control de tallas, desgaste y reposiciones.
- Registro de entradas y salidas en Kardex.

### 3.2 Distribuir las Prendas al Personal

- Entrega programada de prendas al personal nuevo y antiguo.
- Registro mediante formatos de cargo firmados.
- Archivo y control por trabajador.

### 3.3 Controlar los EPPs

- Mantener stock mínimo de EPPs en almacén.
- Inventario mensual de EPPs.
- Registro individual de entrega de EPPs por trabajador.
- Reposición según estado y vida útil.

### 3.4 Compras de Prendas y EPPs

- Identificación de necesidades de compra.
- Solicitud de cotizaciones.
- Gestión de órdenes de compra.
- Verificación de ingreso a almacén.

### 3.5 Facturas y Documentos a Rendir (Mensual)

- Recolección y validación de facturas.
- Elaboración de rendiciones mensuales.
- Entrega oportuna al área administrativa/contable.

### 3.6 Controlar Mantenimientos Correctivos

- Registro de equipos y bienes que requieran mantenimiento.
- Coordinación con proveedores técnicos.
- Control de fechas, costos y resultados del mantenimiento

### 3.7 Controlar y Distribuir de Armamento y Munición

- Mantener inventario actualizado de armamento y munición en almacén.
- Verificar el estado operativo del armamento.

- Control estricto de ingreso y salida de armamento y munición mediante kardex.
- Distribuir armamento y munición a los diferentes puntos de servicio según requerimiento operativo.
- Registrar la asignación de armamento por personal y por punto.
- Controlar la devolución de armamento y munición sobrante.
- Coordinar mantenimiento correctivo del armamento cuando corresponda.
- Cumplir con las normas legales y de seguridad vigentes para el manejo de armamento.

#### **4. HERRAMIENTAS DE CONTROL**

- Kardex de almacén (prendas, EPPs, armamento y munición).
- Formatos de entrega y cargo por trabajador.
- Registro de asignación de armamento y munición por punto.
- Control de compras, facturas y rendiciones.
- Registro de mantenimientos correctivos.
- Reportes mensuales de logística.

#### **RESPONSABLE**

Rodrigo Ignacio Valenzuela Neira - Área de Logística



### 3.2 Distribuir las Prendas al Personal

## **CODIGO DE LINTERNAS WISDOM**

<b>N°</b>	<b>ARTICULO</b>	<b>MARCA</b>	<b>CODIGO</b>	<b>DESIGNADO</b>	<b>OBS</b>
1	LINTERNA	WISDOM	24083078	CAPITAN	
2	LINTERNA	WISDOM	24092781	PINGÜINO	
3	LINTERNA	WISDOM	24083079	MONTANA	
4	LINTERNA	WISDOM	24082593	MISTERIO	
5	LINTERNA	WISDOM	24083070	FOX	
6	LINTERNA	WISDOM	24091847	FENIX	
7	LINTERNA	WISDOM	24091827	JAGUAR	
8	LINTERNA	WISDOM	24092777	LOBO	
9	LINTERNA	WISDOM	24083114	GATO	
10	LINTERNA	WISDOM	24083074	TUNCHE	
11	LINTERNA	WISDOM	24092752	ESCORPIO	
12	LINTERNA	WISDOM	24082601	CHISPA	
13	LINTERNA	WISDOM	24092780	INDESTRUCTIBLE	
14	LINTERNA	WISDOM	24112872	KENYI	
15	LINTERNA	WISDOM	24100907	CHARAPO	
16	LINTERNA	WISDOM	24092776	JOTA	
17	LINTERNA	WISDOM	24112877	ISRAEL	
18	LINTERNA	WISDOM	24100906	POL	
19	LINTERNA	WISDOM	24091846	NACHO	
20	LINTERNA	WISDOM	24092766	PANTERA	
21	LINTERNA	WISDOM	24083065	SAPO	
22	LINTERNA	WISDOM	24082605	YANGO	
23	LINTERNA	WISDOM	24112866	AMAC	
24	LINTERNA	WISDOM	24092774	ALMACEN	
25	LINTERNA	WISDOM	24091822	ALMACEN	
26	LINTERNA	WISDOM	24092771	ALMACEN	
27	LINTERNA	WISDOM	24091848	ALMACEN	
28	LINTERNA	WISDOM	24083115	ALMACEN	
29	LINTERNA	WISDOM	24083060	ALMACEN	
30	LINTERNA	WISDOM	24083061	ALMACEN	

### 3.3 Controlar los EPPs

#### “AÑO DEL FORTALECIMIENTO NACIONAL DE LA SOBERANÍA”

A: RODRIGO IGNACIO VALENZUELA NEIRA

(LOGISTICO)

ASUNTO: CAMBIOS DE PRENDAS USADAS EN MAL ESTADO POR NUEVAS PRENDAS

DE: JOEL GARCIA MOSCOL

(COORDINADOR - TAYABAMBA)

FECHA: DOMINGO 11 ENERO 2026

ODJETIVO: ADQUISICIÓN DE PRENDAS

Sr. RODRIGO IGNACIO VALENZUELA NEIRA tenga usted buenos días, me dirijo a usted para infórmale y alavés requerirle prendas de uniforme para el personal de seguridad de la “UNIDAD MINERA AURIFERA EL GUEZHQUE” campamento “TAYABAMBA”, dado el caso que el personal esta trabajando con las prendas de uniforme en mal estado como por ejemplo le detallo líneas más abajo.

< CHOMPAS JORGE CHAVEZ < POLO MANGA LARGA < PANTALONES TACTICO < GUANTES DE LANA

Debido que estas prendas ya tienen 06 meses de antigüedad y requieren cambio con urgencia, también requiriendo buzos térmicos y guantes de lana, a continuación, le redacto un listado de la cantidad de las prendas que se requiere con las tallas.

PRENDAS DE CAMPAMENTO TAYABAMBA									
N°	ARTICULO	CANTIDAD	S	M	L	XL			
1	CHOMPAS JORGE CHAVEZ	16 UND	0	4	12	0			
2	POLO MANGA LARGA	15 UND	0	3	10	2			
3	PANTALON TACTICO	15 UND	0	1	10	4			
4	GUANTES DE LANA	19 UND	0	0	0	0			
5	BUZOS TERMICOS	19 UND	0	0	9	10			
6	GORRA DE LANA (PASA MONTAÑA)	19 UND	0	0	0	0			

< ZAPATOS DE SEGURIDAD: 05 PARES. EN TOTAL:

TALLAS REQUERIDAS: < 41 = 01 UND < 42 = 02 UND < 43 = 01 UND < 46 = 01 UND



COORDINADOR “TAYABAMBA”

JOEL GARCIA MOSCOL

DNI: 44988318

3.4 Compras de Prendas y EPPs

*Modelo de orden de compra implementado*



DIR: JR CARABOBO N°282  
 LA ESPERANZA – TRUJILLO – LA LIBERTAD  
 VALJORD SECURITY S.A.C. RUC: 20606489006

N° **0010-2026**

**ORDEN COMPRA**

PROVEEDOR: RODISCAR

RUC: **20600649061**

FECHA emisión: 14/01/2026

DIRECCIÓN: AV. AMERICA OESTE Mz A LT 17

Forma de Pago: TRANSFERENCIA

Plazo de Pago: 1 días

ITEM	ID	Descripción Larga	U. M	CANTIDAD	P. U.	IMPORTE
1		FAROS FORCE	Unidad	2.00	380.00	760.00
2		BASE PORTA FAROS	Unidad	1.00	680.00	680.00
3		JUEGO DE FARO LAISER OPRO	Unidad	1.00	1,300.00	1,300.00
Destino Final:			VALOR DE VENTA		2,322.03	
Oficina VALJORD Security			I.G.V.		417.97	
			TOTAL		2,740.00	

Cuentas bancarias	Banco	Cuenta Cte.	Moneda
	BCP	570-1425760-0-90	SOLES

**TOTAL S/ 2,740.00**

GENERADO POR:  
 RODRIGO VALENZUELA

AUTORIZADO POR:  
 LOURDES PAREDES

### 3.5 Facturas y Documentos a Rendir (Mensual)

#### *Matriz descripción de datos del proceso*

<b>Entrada</b>	<b>Proceso</b>	<b>Salida</b>
Facturas de proveedores	Recolección de facturas emitidas por las compras realizadas	Archivo físico y digital de facturas
Boletas de venta	Verificación de datos (RUC, fecha, monto, concepto)	Facturas validadas
Órdenes de compra	Clasificación por tipo de gasto (uniformes, EPP, materiales)	Reporte mensual de gastos
Guías de remisión	Comparación con ingreso a almacén	Rendición mensual consolidada
Registro de inventarios (Excel)	Registro en hoja de control	Documentación lista para contabilidad

La matriz entradas, proceso, salida permite identificar de manera ordenada los insumos necesarios, las actividades que se ejecutan y los productos obtenidos del proceso de rendición de facturas. Su aplicación contribuye a estructurar el flujo documentario, asegurando que toda compra realizada cuente con un comprobante válido y debidamente registrado, lo cual facilita el control administrativo y la posterior rendición al área contable.

*Matriz control documentario de compras*

<b>Actividad</b>	<b>Responsable</b>	<b>Documento</b>	<b>Frecuencia</b>	<b>Resultado esperado</b>
Recolección de comprobantes	Área de abastecimiento	Facturas y boletas	Semanal	Comprobantes reunidos
Validación de datos	Área de abastecimiento	Facturas	Mensual	Documentos conformes
Registro en Excel	Área de abastecimiento	Hoja de control de gastos	Mensual	Reporte actualizado
Consolidación de rendición	Área de abastecimiento	Informe mensual	Mensual	Rendición elaborada
Entrega a contabilidad	Área administrativa/contable	Carpeta documentaria	Mensual	Registro contable correcto


Esta matriz establece las actividades necesarias para el control documentario de las compras, asignando responsables, documentos y frecuencias de ejecución. Su finalidad es asegurar que los comprobantes de pago sean recopilados, verificados y entregados oportunamente al área contable, evitando pérdidas de documentos y observaciones en la rendición de gastos.

*Matriz de indicadores*

<b>Indicador</b>	<b>Fórmula</b>	<b>Objetivo</b>	<b>Interpretación</b>
Porcentaje de facturas rendidas	$(\text{Facturas rendidas} / \text{Facturas emitidas}) \times 100$	$\geq 95 \%$	Mide el nivel de cumplimiento en rendiciones
Tiempo promedio de rendición	Fecha de entrega – Fecha de compra	$\leq 5$ días	Evalúa oportunidad de rendición
Porcentaje de documentos observados	$(\text{Facturas observadas} / \text{Facturas totales}) \times 100$	$\leq 5 \%$	Mide errores documentarios
Nivel de trazabilidad documental	$(\text{Compras con sustento} / \text{Total de compras}) \times 100$	100 %	Mide respaldo de compras

En la matriz de indicadores permite medir el desempeño del proceso de rendición de facturas mediante variables cuantificables. Estos indicadores facilitan la evaluación del cumplimiento, la oportunidad y la calidad documental, contribuyendo a una gestión más eficiente del área de abastecimiento y fortaleciendo el control interno.

### 3.6 Controlar Mantenimientos Correctivos



**MANNUCCI MOTORS**

Car. Carretera Industrial Lote. A Z.I. La Encalada La Libertad - Trujillo -  
 Victor Larco Herrera  
 LA LIBERTAD - Trujillo - Victor Larco Herrera - Trujillo  
 MZA. B LOTE. 15 Z.I. VILLA DEL MAR LA LIBERTAD - TRUJILLO -  
 HUANCHACO  
 JR. RAMON CASTILLA MZA. C LOTE. 12 BAR. SECTOR BARRIO -LOS  
 JARDINES SAN MARTIN - SAN MARTIN - TARAPOTO

**RUC N. 20604767548**

**FACTURA DE VENTA  
 ELECTRÓNICA**

**F003-00021138**

**RAZÓN SOCIAL:** VALJORD SECURITY S.A.C.

**DIRECCIÓN:** JR. CARABOBO NRO.282 La Esperanza - Trujillo - LA LIBERTAD

**RUC:** 20606489006      **FECHA:** 2026-01-13

**N° OC:**      **HORA:** 10:00:12

**PLACA:** TEZ871      **MODELO:** HILUX

**KMS:** 32847

**F. EMISIÓN:** 13/01/2026

**F. VENCIMIENTO:** 13/01/2026

**COND. DE PAGO:** CONTADO

**DOCUMENTO DMS:** 1366381

**MONEDA:** SOLES

**OPERACIÓN:**

**VENDEDOR:** LEON DE LOS SANTOS MAITE ROSS MARY

**FACT. POR:** YHUAMAN

CANT.	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	UNID	VALOR UNITARIO	DSCTO	IMPORTE TOTAL
1	78181500	M030 - MANTENIMIENTO 30.000 KM.	ZZ	120.00	0.0000%	120.00
1	78181500	ENGRASE POR PUNTOS	ZZ	18.75	0.0000%	18.75
1	78181500	MATERIALES	NIU	45.00	0.0000%	45.00
77	1/0888050002D	ACEITE 15W40 DI7SEL DECILITRO TOYOTA	NIU	2.29	20.0000%	141.06
1	1/9043012031	EMPAQUETADURA (TAPON DE DRENAJE DE DEPOS	NIU	7.67	40.0000%	4.60
1	1/90915YZZD2	FILTRO DE ACEITE	NIU	33.64	14.0000%	28.93
2	1/0881380100	LIMPIA INYECTOR A	NIU	76.36	45.0000%	84.00
1	0/X0401001	SUPER LIMPIADOR DE PARABRISAS WURTH 32 ML	NIU	6.22	0.0000%	6.22
1	0/X0401006	LIMPIADOR DE FRENOS 500 ML WURTH	NIU	22.08	0.0000%	22.08
1	1/233900L070	CONJUNTO ELEMENTO	NIU	161.43	14.0000%	138.83

**SON: SETECIENTOS DIECINUEVE 17/100 SOLES**
Tipo de Cambio: 0

### Relación de unidades de transporte

VEHICULOS								
MARCA	MODELO	PLACA	COLOR	AÑO	INICIO (SOAT)	TERMINO (SOAT)	TARJETA DE PROPIEDAD	COMBUSTIBLE
TOYOTA	HILUX	TEA-945	BLANCO	2024	26/06/2025	26/06/2026	20/05/2024 - 1472657-2024	PETROLEO
TOYOTA	HILUX	TEN-946	BLANCO	2025	6/12/2025	6/12/2026	20/11/2024 - 3370989-2024	PETROLEO
TOYOTA	HILUX	TEZ-871	GRIZ OSCURO METALICO	2026	24/04/2025	24/04/2026	14/04/2025 - 1121711-2025	PETROLEO
TOYOTA	HILUX	TFN-871	BLANCO	2026	26/09/2025	26/09/2026	08/09/2025 - 2025-2663635	PETROLEO
TOYOTA	HILUX	TFS-841	GRIZ OSCURO METALICO	2026	24/11/2025	24/11/2026	28/10/2025 - 2025-3226199	PETROLEO

*Matriz de control del proceso de mantenimiento correctivo*

<b>Actividad</b>	<b>Responsable</b>	<b>Documento</b>	<b>Frecuencia</b>	<b>Resultado esperado</b>
Identificación de falla	Área operativa	Reporte de avería	Según ocurrencia	Equipo identificado
Registro del equipo	Área de abastecimiento	Hoja de control de mantenimiento	Mensual	Base de datos actualizada
Coordinación con proveedor	Abastecimiento	Orden de servicio	Según requerimiento	Servicio programado
Ejecución del mantenimiento	Proveedor técnico	Factura / orden de trabajo	Según servicio	Equipo reparado
Verificación del resultado	Abastecimiento	Acta de conformidad	Mensual	Equipo operativo
Registro del costo	Contabilidad	Factura	Mensual	Costo controlado

La matriz de control del proceso establece las actividades necesarias para la gestión del mantenimiento correctivo, definiendo responsables, documentos y frecuencia de ejecución. Este control permite asegurar que las reparaciones se realicen de manera ordenada, con sustento documentario y seguimiento de resultados.

*Matriz de riesgos del mantenimiento correctivo*

<b>Riesgo</b>	<b>Causa</b>	<b>Consecuencia</b>	<b>Acción de control</b>
Retraso en reparación	Falta de proveedor disponible	Paralización del servicio	Contratos con talleres
Alto costo de reparación	Mantenimiento tardío	Sobrecosto	Control preventivo
Pérdida de historial	Falta de registro	Repetición de fallas	Registro en Excel
Fallas recurrentes	Uso intensivo	Menor vida útil	Programar mantenimiento preventivo

Esta matriz identifica los principales riesgos asociados al mantenimiento correctivo, así como sus causas y consecuencias. Asimismo, propone acciones de control que contribuyen a reducir los impactos negativos sobre la operación y los costos de la empresa.

3.7 Controlar y Distribuir de Armamento y Munición

Matriz de relación de carnets de SUCAMEC

<b>N/O</b>	<b>APELATIVO</b>	<b>ENTREGA DE CARNET SUCAMEC</b>		
1	PINGÜINO	3614005	9/01/2025	9/01/2025
2	MONTANA	7826360	9/01/2025	9/01/2025
3	POL	7896608	10/12/2024	10/12/2027
4	KENYI	190985	10/12/2024	10/12/2027
5	TUNCHE	7892665	10/01/2025	10/01/2028
6	INDESTRUCTIBLE	7880104	9/01/2025	9/01/2025
7	FOX			
8	SAPO	215469	16/01/2025	16/01/2028
9	MISTERIO	2320051	16/01/2025	16/01/2028
10	LOBO	7925193	16/01/2025	16/01/2028
11	CHISPA	2319566	16/01/2025	16/01/2028
12	GATO	7950566	8/01/2025	8/01/2028
13	RUCO	7892436	8/01/2025	8/01/2028
14	JIKLER	233735	10/01/2025	10/01/2028
15	JAGUAR			
16	MUERTO	7889186	17/01/2025	17/01/2028
17	PERSEO	176868	10/01/2025	10/01/2028
18	CHARAPO	195075	10/12/2024	10/12/2027
19	LEON	7817763	9/01/2025	9/01/2025
20	ISRAEL	783769	10/12/2024	10/12/2027
21	MEMO			
22	TACTICO	7890784	16/01/2025	16/01/2028
23	AMAC			
24	FENIX	7937055	10/01/2025	10/01/2028
25	PANTERA	2319290	10/01/2025	10/01/2028

*Distribución de municiones de armamento*

<b>DISTRIBUCION DE MUNICION</b>								
Nº	CALIBRE	ARTICULO	CANTIDAD ARMTO	DETALLES RESERVA	RESERVA	DETALLES	INTERIOR MINA	CANTIDAD TOTAL
1	9 x 19 mm	Municion	13	MOCHILA : 10 CAJAS X 50	500	INTERIOR MINA: 6 PISTOLAS X 45 Munc.: 270 +06 CAJAS RESERVA : 300 Mun.	570	
						JEFES: 4 PISTOLAS x 45 Munc.: 180 + 04 CAJAS RESERVA:200 Munc.	380	
				ALMACEN : 10 CAJAS X 50	500	ALMACEN: 03 PISTOLAS x 45 Munc.: 135 Munc. +03 CAJAS RESERVA: 150 Munc.	285	
				<b>TOTAL</b>	<b>1000</b>	<b>TOTAL</b>	<b>1235</b>	
2	12 GA	Municion	7			ALMACEN: 07 ESCOPETAS con sus respectivas mochilas: (LETALES 50 y PALOMERAS 25)		<b>TOTAL</b>
				LETALES:	84	LETALES	350	434.00
				PALOMERAS: 11 CAJAS X 25 + 24 CART	299	PALOMERAS	175	474.00
3	223 mm	Municion	6	MOCHILA : 10 CAJAS X 20	200	MAURA: 120 Mun (04 cacerinas) + 120 Mun (06 cajas)	240	
						Samanta: 120 Mun (04 cacerinas) + 120 Mun (06 cajas)	240	
						Naranjo: 60 Mun (02 cacerinas) + 60 Mun (03 cajas)	120	
				ALMACEN : 07 CAJAS X 20	140	Ovalo: 60 Mun (02 cacerinas) + 60 Mun (03 cajas)	120	
						Exterior Mina B/M : 90 Mun (03 cacerinas) + 80 Mun (04 cajas)	170	
						Exterior Mina P/P: 60 Mun (02 cacerinas) + 60 Mun (03 cajas)	120	
<b>TOTAL</b>	<b>340</b>	<b>TOTAL</b>	<b>1010</b>	<b>1,350.00</b>				

*Cargos de armamento entregado*

**CARGOS DE PISTOLAS TAURUS**

Nº	TARJETA ELECTRONICA PAF	ARMA	CALIBRE	MARCA	MODELO	SERIE	PROPIETARIO	PUESTO
1	PE23-055BEF6	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS COYOTE	G3	AEJ723780	VALJORD SECURITY S.A.C.	CAPITAN
2	PE23-057DF51	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS COYOTE	G3	AGC070650	VALJORD SECURITY S.A.C.	CHARAPO / JP
3	PE23-057DF60	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS COYOTE	G3	AGC070651	VALJORD SECURITY S.A.C.	CHISPA / JP
4	PE24-0316416	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS	G3	AGM622308	VALJORD SECURITY S.A.C.	PINGÜINO
5	PE24-0316182	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS	G3	AGM622311	VALJORD SECURITY S.A.C.	MAURA
6	PE23-05A792Z	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS	G3	AGD199250	VALJORD SECURITY S.A.C.	SAMANTA
7	PE23-0578BA2	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS	G3	AGA981772	VALJORD SECURITY S.A.C.	NARANJO
8	PE24-0314926	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS	G3	AGK532105	VALJORD SECURITY S.A.C.	OVALO
9	PE23-05 C790B	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS	G3	AGD199267	VALJORD SECURITY S.A.C.	RONDA
10	PE23-05L261K	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS	G3	AGD199095	VALJORD SECURITY S.A.C.	RONDA
11	PE23-05B791A	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS	G3	AGD199258	VALJORD SECURITY S.A.C.	ALMACEN
12	PE24-0314941	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS	G3	AGK532107	VALJORD SECURITY S.A.C.	ALMACEN
13	PE24-0316208	PISTOLA	9 X 19 MM	TAURUS	G3	AGM622306	VALJORD SECURITY S.A.C.	ALMACEN

**CARGOS DE ESCOPETAS 12 GA**

Nº	TARJETA ELECTRONICA PAF	ARMA	CALIBRE	MARCA	MODELO	SERIE	PROPIETARIO	PUESTO
1	PE23-057B7E0	ESCOPETA	12 GA	DERYA	MK - 12	23 - PER0284	VALJORD SECURITY S.A.C.	ALMACEN
2	PE1-050FED4	ESCOPETA	12 GA	KHAN ARMS	A-TAC (FORCE TELESCOPIIC)	22-PM1233137	VALJORD SECURITY S.A.C.	ALMACEN
3	PE21-050FEE2	ESCOPETA	12 GA	KHAN ARMS	A-TAC (FORCE TELESCOPIIC)	22-PM1233138	VALJORD SECURITY S.A.C.	ALMACEN
4	PE21-050FEC6	ESCOPETA	12 GA	KHAN ARMS	A-TAC (FORCE TELESCOPIIC)	22-PM1233136	VALJORD SECURITY S.A.C.	ALMACEN
5	PE21-04D6F43	ESCOPETA	12 GA	KHAN ARMS	A-TAC (FORCE TELESCOPIIC)	21-PM1224495	VALJORD SECURITY S.A.C.	EXTERIOR MAQUININ
6	PE22-05362C7	ESCOPETA	12 GA	HATSAN	ESCORT (AIMGUARD) (SFS)	70-H22PT-017771	VALJORD SECURITY S.A.C.	ALMACEN
7	PE21-04FCF21	ESCOPETA	12 GA	HATSAN	ESCORT (AIMGUARD) (SFS)	70-H22PT-002485	VALJORD SECURITY S.A.C.	ALMACEN
8	PE21-04FCF04	ESCOPETA	12 GA	HATSAN	ESCORT (AIMGUARD) (SFS)	70-H22PT-002483	VALJORD SECURITY S.A.C.	ALMACEN

**CARGOS DE R - 15 223**

Nº	TARJETA ELECTRONICA PAF	ARMA	CALIBRE	MARCA	MODELO	SERIE	PROPIETARIO	RESGUARDO / PUESTO
1	PE23-0310090	CARABINA	223 REM	PERUN ARMS	PERUN 15	241317	VALJORD SECURITY S.A.C.	EXTERIOR B/M
2	PE23 - 0310086	CARABINA	223 REM	PERUN ARMS	PERUN 15	241329	VALJORD SECURITY S.A.C.	EXTERIOR P/P
3	PE23 - 0575A71	CARABINA	223 REM	PERUN ARMS	PERUN 15	231029	VALJORD SECURITY S.A.C.	SAMANTA
4	PE23 - 0310112	CARABINA	223 REM	PERUN ARMS	PERUN 15	241331	VALJORD SECURITY S.A.C.	MAURA
5	---	CARABINA	223 REM	PERUN ARMS	PERUN 15	---	VALJORD SECURITY S.A.C.	NARANJO
6	---	CARABINA	223 REM	PERUN ARMS	PERUN 15	---	VALJORD SECURITY S.A.C.	OVALO

Implementación de un plan de mejora en el  
 área de abastecimiento de una empresa de seguridad

*Relación de código de balísticas*

<b>CODIGO DE PLACAS BALISTICAS</b>						
<b>N°</b>	<b>DESIGNADO</b>	<b>NIVEL</b>	<b>MODELO</b>	<b>LOTE / SERIE</b>	<b>FECHA DE FABRICACION</b>	<b>CHALECO TACTICO NEGRO</b>
1	CAPITAN	IIIA	TACTICO	A- 301/ 08666	Feb-25	X
2	CAPITAN	IIIA	TACTICO	A - 301 / 08668	Feb-25	
3	EXTERIOR B/M	IIIA	TACTICO	A-301/ 07324	Nov-24	X
4	EXTERIOR PUERTA	IIIA	TACTICO	TAC-930 / 022-01	Set-24	X
5	CHISPA	IV	TACTICO	LIV-1023 / IV-505	Ene-25	X
6	ESCORPIO	IIIA	TACTICO	A-2433 / 00109.33	Jul-24	X
7	INDESTRUCTIBLE	IIIA	TACTICO	A-2433 / 00109.33	Jul-24	X
8	TUNCHE	IIIA	TACTICO	A-301/07008	Oct-24	X
9	JAGUAR	IIIA	TACTICO	TAC-1041 / 023-01	Nov-24	X
10	FENIX	IIIA	TACTICO	023-L-760	Dic-24	X
11	LOBO	IIIA	TACTICO	TAC-1033 / 023-01	Nov-24	X
12	GATO	IIIA	TACTICO	0022-L-592	Oct-24	X
13	MISTERIO	IIIA	TACTICO	A-301/07325	Nov-24	
14	MONTANA	IIIA	TACTICO	A-301/08668	Feb-25	X
15	FOX	IIIA	TACTICO	A-301/ 07321	Nov-24	X
16	PANTERA	IIIA	TACTICO	A-2433 / 00109.33	Jul-24	X
17	LEON	IIIA	TACTICO	A-301/07323	Nov-24	X
18	YANGO	IIIA	TACTICO	TAC-1035 / 023-01	Nov-24	X
19	CHARAPO	IIIA	TACTICO	023-L-749	Dic-24	X
20	AMAC	IIIA	TACTICO	MD-200/Md1116	Ene-25	X
21	POL	IIIA	TACTICO	MD-200/Md1113	Ene-25	X
22	JOTA	IIIA	TACTICO	A-301/ 07320	Nov-24	X
23	NACHO	IIIA	TACTICO	023-L759	Dic-24	X
24	KENYI	IIIA	TACTICO	MD-200/Md1108	Ene-25	X
25	SAPO	IIIA	TACTICO	MD-200/Md1114	Ene-25	X
26	ISRAEL	IIIA	TACTICO	MD-200/Md1109	Ene-25	X
27	ALMACEN	IV	TACTICO	LIV-1032 / IV - 505	Ene-25	X
28	ALMACEN	IV	TACTICO	LIV-1031 / IV-505	Ene-25	X
29	ALMACEN	IIIA	TACTICO	TAC-972 / 022-01	Oct-24	X
30	ALMACEN	IIIA	TACTICO	023-L-751	Dic-24	X

**ANEXOS N°3. Procedimiento de compras**

**PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE COMPRAS**

**Marzo 2025**

**INDICE**

<b>Elaborado por:</b> Rodrigo Valenzuela  Logística	<b>Revisado por:</b> Lourdes Paredes  Administración	<b>Aprobado por:</b> Julio Carranza  Gerente General
<b>Fecha:</b>  26/03/2025	<b>Fecha:</b>  26/03/2025	<b>Fecha:</b>  26/03/2025
Firma:	Firma:	Firma:

## **Somos la empresa Valjord Security SAC**

### **Área Responsable:**

- Logística

### **Objetivo:**

- Garantizar la adquisición eficiente de materiales y servicios, asegurando calidad, costo y tiempos adecuados.

### **Nuestros procesos de compras son las siguientes:**

#### **1. Inicio del Proceso:**

- El área de logística identifica la necesidad de materiales o servicios de los usuarios internos y emite el Requerimiento de Material, identificando de acuerdo a la urgencia. (anexo formato).

#### **2. Evaluación del Proveedor**

- El proveedor verifica el requerimiento solicitado.
- El proveedor verifica su stock para determinar si puede cumplir con la solicitud.
- Si hay disponibilidad, se procede con el siguiente paso; de lo contrario, se informa al área de logística sobre la falta de stock.

#### **3. Solicitud de Cotización**

- El proveedor brinda información del requerimiento y genera una cotización con detalles sobre precios, tiempos de entrega y condiciones.
- Logística verifica la información brindada para asegurar que cumple con los requisitos.

#### **4. Aprobación de la Cotización**

- Las cotizaciones se presentan en un cuadro comparativo al Gerente para su revisión.
- El gerente aprueba la cotización o solicita modificaciones.

#### **5. Creación y Envío de la Orden de Compra**

- Si la cotización es aprobada, logística crea la Orden de Compra y la envía al proveedor.
- El proveedor recibe la Orden de Compra y confirma la disponibilidad.

#### **6. Entrega del Producto o Servicio**

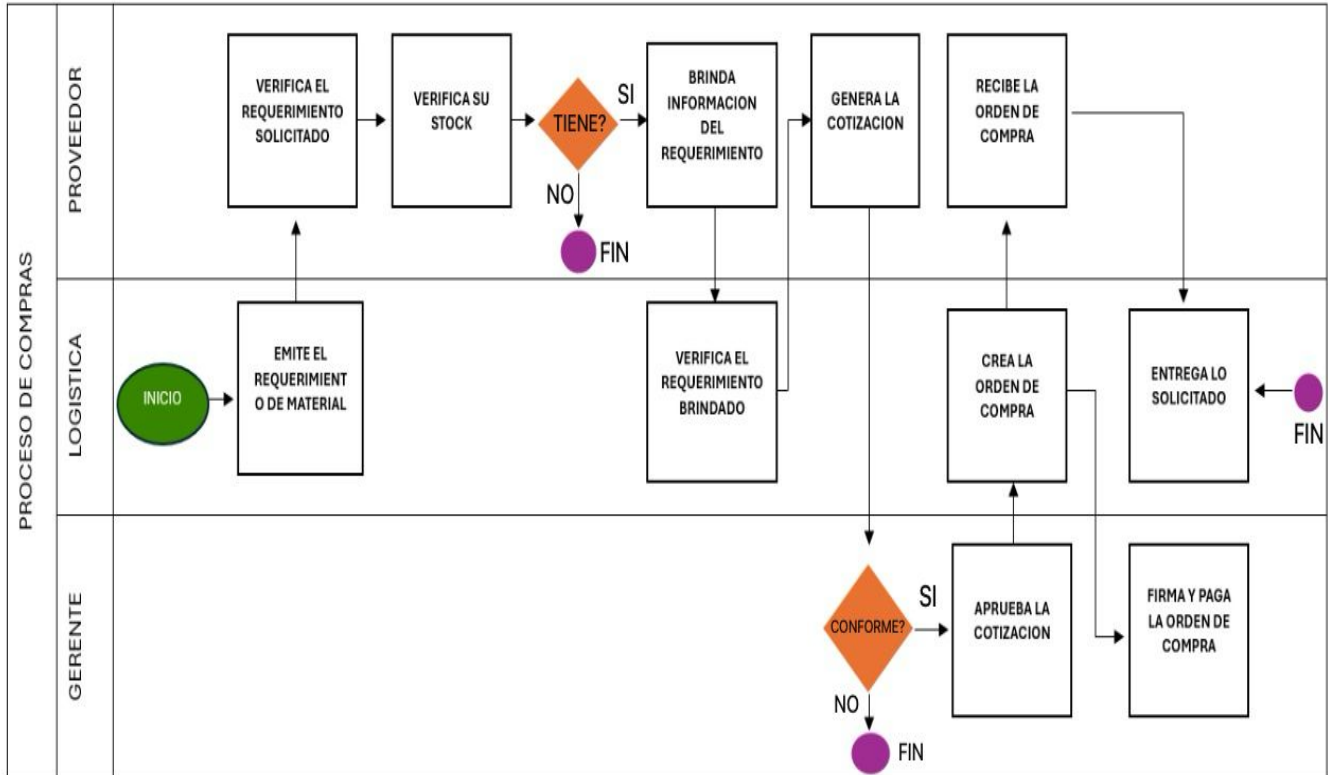
- El proveedor entrega lo solicitado en los tiempos acordados.

#### **7. Pago y Cierre del Proceso**

- El gerente firma y paga la Orden de Compra, cerrando el proceso de adquisición.

#### **8. Diagrama de flujo:**

VALJORD SECURITY SAC



## 9. PAGO DE CAJA CHICA:

- Montos mayores de S/        se pagará con la plata adjuntada con caja chica.
- Montos menores de S/        se pagará con la aprobación del área de Administración que está encargada Lourdes Paredes con su aprobación se procede a pagar.