

UNIVERSIDAD PRIVADA DEL NORTE
FACULTAD DE ESTUDIOS DE LA EMPRESA
CARRERA DE CONTABILIDAD Y FINANZAS

**“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE
ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE
RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA
OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA
VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”**

TESIS PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE CONTADOR PÚBLICO
AUTORES

ESTELA MELANIA CRISÓSTOMO CONTRERAS

YASMÍN DEL ROCÍO VILCHEZ TELLO

ASESOR ING. ALFREDO LARIOS FRANCO

Trujillo – Perú 2011

PRESENTACIÓN . .	1
DEDICATORIAS .	3
AGRADECIMIENTO .	5
RESUMEN .	7
ABSTRACT .	9
CAPITULO I. INTRODUCCION . .	11
1.1.REALIDAD PROBLEMÁTICA .	11
1.2.PROBLEMA .	12
1.3.HIPÓTESIS . .	12
1.4.VARIABLES .	12
1.4.1.Variable independiente: . .	12
1.4.2.Variable dependiente: .	13
1.5.OBJETIVOS .	13
1.5.1 Objetivo general: .	13
1.5.2 Objetivos específicos: .	13
1.6.JUSTIFICACION . .	13
1.6.1.JUSTIFICACION METODOLOGICA: .	13
1.6.2.JUSTIFICACION PRÁCTICA: .	13
1.7.Material de Estudios . .	14
1.8.Diseño de la Investigación . .	14
1.9.Limitaciones .	15
CAPITULO II. MARCO TEÓRICO Y CONCEPTUAL .	17
2.1.MARCO TEÓRICO . .	17
2.1.1. ASPECTOS BASICOS DE REINGENIERIA Y REDISEÑO DE PROCESOS	17
2.1.2. ASPECTOS BASICOS PARA EL REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN . .	19
2.1.3. Componentes de un Proceso . .	21

2.1.4. Resultados Económicos y Financieros: . .	24
2.2. MARCO CONCEPTUAL . .	25
2.2.1. Flujograma: . .	25
2.2.2. Almacén: . .	25
2.2.3. Inventarios: . .	25
2.2.4. Costo o Coste: . .	25
2.2.5. Capacidad tecnológica: . .	26
2.2.6. Cultura organizacional: . .	26
2.2.7. Valores organizacionales: . .	26
2.2.8. Costos de oportunidad: . .	26
2.2.9. Capacitación: . .	26
CAPITULO III. GENERALIDADES DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL . .	27
3.1. DATOS GENERALES: . .	27
3.1.1. RESEÑA HISTORICA: . .	27
3.1.2. LOCALIZACIÓN DE LA EMPRESA . .	28
3.1.3. GIRO DEL NEGOCIO: . .	29
3.1.4. MISION . .	29
3.1.5. VISION . .	29
3.1.6. PRESTACION DE SERVICIOS . .	29
3.1.7.PRINCIPALES CLIENTES . .	30
3.1.8. PRINCIPALES PROVEEDORES . .	30
3.1.9. PRINCIPALES PRODUCTOS: . .	31
3.1.10. ESTRUCTURA ORGANICA . .	32
3.1.11. PRINCIPALES AREAS DE LA EMPRESA . .	33
CAPITULO IV. ANALISIS Y RESULTADO . .	35
4.1. ANALISIS INTERNO DEL AREA DE ALMACEN DE LA EMPRESA . .	35
4.1.1.Identificación de los Proceso actuales de la Empresa: . .	35
4.1.2.Análisis del funcionamiento del área de almacén . .	44
4.1.3.Propuesta e Implementación de del Rediseño de Procesos del Área de	46

Almacén de la Vidriería Universal EIRL . .	
4.2. Resultados: . .	63
4.2.1. Tablas comparativas entre método actual y método propuesto- área de almacén .	63
4.2.2. Comparación de resultados antes y después del rediseño .	79
CAPITULO V. DISCUSION .	85
CAPITULO VI. CONCLUSIONES .	89
CAPITULO VII. RECOMENDACIONES .	91
REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS .	93
Fuente Online: .	95
ANEXOS .	97

PRESENTACIÓN

Señores Miembros del Jurado:

En cumplimiento de las disposiciones establecidas en el Reglamento para la obtención de Grados y Títulos de la Escuela Académica Profesional de Contabilidad y Finanzas de la Universidad Privada del Norte, pongo a consideración el siguiente Informe de Tesis titulado: "Rediseño de Procesos del Área de Almacén de la Empresa Vidriería Universal EIRL.", realizada con la finalidad de obtener el Título de Contador Público.

Espero, Señores del Jurado que este Proyecto de Implantación de Rediseño cumpla con las expectativas y exigencias para la cual fue realizada con mucho empeño y dedicación.

Trujillo, Setiembre del 2011

DEDICATORIAS

A Dios que siempre me ilumina y me guía

A mis padres Manuel y María quienes sin esperar nada lo dieron todo,

A mi esposo por su comprensión, cariño y confianza durante la elaboración de este proyecto,

Y, en especial a mi hijo por ser mi fuerza y templanza

A todas ellos les dedico este trabajo ya que sin su apoyo no hubiese podido lograrlo.

Estela

A Dios que es mi fortaleza y mi guía,

A mi madre Susana por apoyarme y ser mi ejemplo,

A mi hermana Susy por todo su amor, respaldo y el apoyo incondicional que siempre me brindo sin esperar nada a cambio,

A mi hija Daiana Belén por ser el motor de mi vida

Y, en memoria de mi querido padre Lisber Juvenal,

Les dedico este Trabajo el cual no hubiese sido logrado sin el apoyo de cada uno de ustedes.

Yasmín

AGRADECIMIENTO

Queremos expresar nuestro agradecimiento al Ing. Alfredo Larios Franco por su valiosa asesoría y el tiempo que dedico a apoyarnos en la realización de nuestra tesis.

De manera especial un profundo agradecimiento al Lic. Roberto Poma Montalván miembro de la Firma Auditora Ávila & García Sociedad Civil por su apoyo incondicional, brindándonos su paciencia, amistad y conocimientos durante el todo el desarrollo de nuestra tesis.

Los Autores

RESUMEN

Con la finalidad de mejorar los procesos claves de la Vidriería Universal EIRL se desarrollo un diagnostico organizacional en donde se encontró que el área de Almacén presentaba serias deficiencias sobre la administración y control de sus inventarios, esto no permitía conocer la información exacta y oportuna de sus productos para la toma de decisiones de inversión en lo que respecta a la adquisición de vidrios, aluminios y otros, también se determinó que los costos y tiempos de los procesos del área de almacén en el ingreso y salida de sus productos no eran los adecuados por lo investigado se vio en la necesidad de realizar un Rediseño de procesos en el área de almacén para lo cual se trabajó en tres aspectos fundamentales recursos humanos, procesos y tecnología de esta manera se lograría importantes mejoras no solo en el área de almacén si no en aquellas que se relacionan directamente con ella, que son las áreas de compras y ventas esto permitiría a la empresa obtener mejores resultados económicos con la reducción de sus costos y una mejor rotación de sus inventarios ya que se tendría un mejor control y conocimiento de aquellos productos que tienen mayor salida y de aquellos que no, para que la empresa no incurra en costos y gastos innecesarios lo cual afectaría sus resultados.

ABSTRACT

After this organizational diagnosis was performed in order to improve some key processes in Vidriería Universal E.I.RL., we found that the storage room had serious inventory management and control issues. These, prevented management from having the exact and appropriate information of the products which was vital to make correct investment decisions to purchase glass, aluminum and other supplies. It was also determined that the costs and times of the products entering and exiting the storage room were not appropriate. After the research, management decided to redesign some processes in the storage room focusing on three key aspects: human resources, processes, and technology. The purpose of doing this was to bring about meaningful improvement not only in the storage room but also in other key areas related to this, such as purchases and sales. This would allow the company to get better economic results by generating cost reductions and improved inventory turns because the company would have a better control over the product turn rate, thus, preventing the company from incurring unnecessary cost and expenses that would later affect the company's results.

CAPITULO I. INTRODUCCION

1.1.REALIDAD PROBLEMÁTICA

En el entorno actual, cada vez más competitivo, las empresas buscan continuamente oportunidades de mejora que las haga más competitivas. En este sentido, cada vez son más conscientes de la importancia de la gestión de almacenes dentro del área logística y comercial en general como parte esencial a la hora de aportar más valor a sus clientes y reducir sus costos.

Vidriería Universal EIRL cuenta con doce años de experiencia en el mercado, y aunque es una empresa que se encuentra en constante crecimiento, presenta ciertas dificultades en el manejo de sus almacenes. En el área de almacén se identificaron tres aspectos fundamentales como son: Recursos humanos, procesos y Tecnología, las cuales presentan ciertas deficiencias; en Recursos Humanos, el personal que trabaja en esta área no cumple con sus funciones como debería, ellos realizan diversas labores, descuidando de este modo el almacén motivo por el cual no puede llevar un control exacto de los inventarios lo cual dificulta también la gestión logística y comercial, tal es así que cuando la gerencia necesita realizar sus pedido, este solicita al almacenero realice inventarios de urgencia de algunos productos lo cual implica consumo de tiempo; en sus Procesos, tiene procesos muy extensos debido a la burocracia que existe en la empresa por lo que se busca reducir los mismos; en Tecnología se encontró que la empresa no cuenta con un sistema de control de inventarios que les permita obtener información necesaria sobre sus productos de mayor o menor rotación y manejar así de manera efectiva las compras y ventas.

De mantener esta situación la empresa Vidriería Universal EIRL no podría tomar decisiones oportunas de inversión esto también afectaría sus ventas ya que al no contar con la información exacta de inventarios, no podría adquirir productos según su requerimiento, de tal modo que si le ingresan pedidos de productos que no se tienen en stock, la empresa se verá en la necesidad de hacer pedidos urgentes, en el cual no se podrán manejar precios como si lo podrían hacer en pedidos con anticipación, además al mantener en almacén productos de poca comercialización la empresa incurriría en costos innecesarios, todo esto originaría una disminución de sus ingresos.

Un Rediseño de procesos en el área de almacén es el reto que se ha propuesto para poder competir en el mercado a fin de obtener mejoras en los resultados de tal modo que favorezcan la operatividad de la empresa lo cual implica una reducción de los tiempos en los procesos así como la Optimización de costos, buscando siempre la satisfacción del cliente.

1.2.PROBLEMA

¿De qué manera la implementación de un Rediseño de Procesos en el área de Almacén influye en la obtención de resultados económicos que favorezcan la operatividad de la empresa Vidriería Universal EIRL?

1.3.HIPÓTESIS

La implementación de un Rediseño de procesos en el área de almacén influye de manera positiva en la obtención de resultados económicos que favorezcan la operatividad de la Empresa Vidriería Universal EIRL.

1.4.VARIABLES

1.4.1.Variable independiente:

Rediseño de Procesos en el área de almacén de la empresa Vidriería Universal EIRL.

1.4.2.Variable dependiente:

Obtención de resultados económicos que favorezcan la operatividad de la Empresa Vidriería Universal EIRL.

1.5.OBJETIVOS

1.5.1 Objetivo general:

Demostrar como un rediseño de procesos del área de almacén mejoraría los resultados económicos de tal modo que favorezcan la operatividad de la empresa “VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

1.5.2 Objetivos específicos:

- Recolectar información y definir los procesos actuales de la empresa, representándolos mediante diagramas de flujo.
- Evaluar y realizar un diagnostico sobre el funcionamiento de los procesos actuales con el fin de identificar problemas y debilidades presentados en cada proceso.
- Desarrollar una propuesta de rediseño de los procesos que han sido identificados como procesos críticos e identificar los cambios en los Estados financieros.
- Implementar la propuesta de Rediseño de Procesos para el área de almacén.
- Comparación de Resultados.

1.6.JUSTIFICACION

1.6.1.JUSTIFICACION METODOLOGICA:

Esta investigación nos va a permitir demostrar el impacto de como la aplicación de un rediseño de procesos en el área de almacén mejoraría los resultados de tal modo que favorezcan la operatividad de la empresa “VIDRIERÍA UNIVERSAL EIRL.”

1.6.2.JUSTIFICACION PRÁCTICA:

La propuesta de un rediseño de procesos en el área almacén, mejoraría en gran medida los resultados de la empresa lo cual implica la Optimización de costos así como la reducción de los tiempos de procesos, la calidad del servicio y la eficacia en la atención del cliente, tener un control eficiente de los productos (Vidrios, aluminios y accesorios) que ingresan y salen de almacén, esto también permitirá conocer cuáles son los productos de mayor rotación y reducir el nivel de sobre stock de aquellos productos que no han tenido salida los últimos trimestres. Con esta Implantación de Rediseño, la empresa podrá disponer de información real, confiable y oportuna para la toma de decisiones.

1.7. Material de Estudios

A. Población:

Empresa comercial “Vidriería Universal EIRL”

B. Muestra:

Áreas Almacén de la empresa “Vidriería Universal EIRL”

C. Unidad de análisis:

Ingresos y Salidas de Almacén de la empresa Vidriería Universal EIRL, durante el periodo mayo 2011 – Agosto 2011.

1.8. Diseño de la Investigación

A. Descripción de Variables:

Diseño Pre experimental:

En este estudio se hace comparación entre los procesos aplicados en el área de almacén de la empresa Vidriería Universal EIRL y los cambios que sufrirá después de implementar el rediseño de procesos en esta área.

B. Fases y Técnicas del Estudio:

Nuestra investigación va a estar basado en la recolección de datos, las técnicas a emplearse son:

a) Entrevista: Mediante esta técnica vamos a obtener información útil para nuestra investigación, aprovechando al máximo la información proporcionada por los entrevistados, estas entrevistas se aplicara al personal que labora en el área de almacén de la empresa Vidriería Universal EIRL.

b) Cuestionarios: Esta técnica nos va a permitir aislar nuestro tema de interés, enfocándonos en el área que es objeto de estudio. (Anexo 1)

c)Análisis de Documentos: Analizaremos los documentos de ingreso y salida de materiales, kardex, informes de inventarios y todo aquello que nos permita observar las deficiencias en el área comercial, así como del control de inventarios.

1.9.Limitaciones

a)Tiempo, por razones de tiempo no se va a abarcar todos los procesos, por lo cual el proceso está abocado solo al área de almacén

CAPITULO II. MARCO TEÓRICO Y CONCEPTUAL

2.1.MARCO TEÓRICO

2.1.1. ASPECTOS BASICOS DE REINGENIERIA Y REDISEÑO DE PROCESOS

2.1.1.1. Origen de la reingeniería

Según se conoce y lo expresado por su fundador Michael Hammer y Peter Champy el concepto de reingeniería surge hace unos 25 años, dichos autores comenzaron a preciar que unas pocas empresas habían mejorado dramáticamente su rendimiento en una o mas áreas de sus negocios, cambiando radicalmente las formas en que trabajaban.

No habían cambiado el negocio a que se dedicaban si no que habían alterado en forma significativa los procesos que seguían en dichos negocios e incluso habían cambiado totalmente los procedimientos tradicionales. A esas técnicas que puedan emplearse para el rediseño o recomienzo de las empresas existentes Michael Hammer los denomina "Reingeniería de Negocios".

2.1.1.2. Fuerzas que impulsan la Reingeniería

Existen tres fuerzas:

A. Los clientes asumen el mando

Los que mandan hoy en día ya no son los vendedores si no los clientes. Hoy en día los clientes les dicen a los proveedores, que es lo que quieren, cuando lo quieren, y cuanto pagaran. Esta nueva situación esta descontrolando a las empresas que solo sabían de la vida en un mercado masivo.

B. Aumenta la libre competencia

Antes era mas fácil la conquista de un mercado, ya que saliendo a esté con un producto o servicio aceptable y al mejor precio, realizaba una venta. Ahora la situación es mucho más compleja y difícil por la diversidad de artículos y servicios así como de competidores.

Quienes deben atender a los clientes y resolver sus problemas son los empleados, de existir un problema grave, este debe ser solucionado con la mayor rapidez para lo cual el empleado o funcionario debe estar sensibilizado hacia las necesidades de los clientes, que es la razón de la empresa.

C.El Cambio Constante

El cambio se ha vuelto general y permanente y el paso del cambio se ha acelerado, que con la globalización de la economía, las empresas se ven ante un número mayor de competidores, cada uno de las cuales pueden introducir en el mercado innovaciones de producto o servicio.

2.1.1.3. Rediseño de Procesos

El rediseño de procesos se refiere a las iniciativas para realizar mejoras significativas al rendimiento organizacional con base en el aumento de la eficiencia y la efectividad de procesos, es decir conseguir que rinda en un grado superior al que tenía anteriormente.

2.1.1.4. Objetivos de un Rediseño de Procesos

- Mayor beneficio económico debido tanto a la reducción de costos asociados al proceso como al incremento del rendimiento de los procesos.
- Mayor Satisfacción del cliente debido a la reducción del plazo del servicio y mejora de la calidad del producto/servicio.
- Mayor satisfacción del personal debido a una mejor definición de procesos y tareas.
- Mayor conocimiento y control de los Procesos.
- Conseguir un mejor flujo de información y de materiales.
- Disminución de los tiempos del proceso del producto o servicio.

2.1.1.5. Metodología del Rediseño de Procesos

El núcleo de la metodología consta de cuatro fases:

a. Definición del proceso

Involucra el establecimiento de los objetivos del proceso dado, una definición de sus límites e interfaces, sus entradas y salidas principales, departamentos involucrados en la ejecución del proceso, los clientes que se benefician del proceso, y aquellos que proporcionan entradas.

b. Captura y representación del proceso base

Es necesario modelar el proceso detalladamente, incluyendo la construcción de una representación gráfica del proceso. El modelado de procesos, es un proceso complejo que involucra pláticas con los usuarios, tratando de entender sus puntos de vista, dibujar diagramas, verificarlos, corregirlos, examinar ideas preconcebidas, etc. Una herramienta gráfica son los diagramas de flujo.

c. Evaluación del proceso

Involucra técnicas y criterios para análisis y evaluación de procesos. La meta es la identificación de problemas y debilidades en el proceso. Lo que vaya a ser medido depende de lo que sea importante para el estudio en particular, y estará relacionado con la definición del proceso.

d. Diseño del proceso objetivo

Es el diseño de un nuevo proceso para la organización, ya sea por mejoras incrementales o cambios radicales al proceso base. El rediseño del proceso también envuelve consideraciones técnicas como: modernizar y racionalizar el proceso, reducir complejidad, minimizar actividades que no agreguen valor, eliminar o mejorar el control de las variaciones; y sociales como: cambios en los puestos o estructura social para incrementar la motivación, reducir estrés y mejorar el rendimiento dándole a la gente facultades, información y autoridad para tomar responsabilidades para su nuevo trabajo

2.1.2. ASPECTOS BASICOS PARA EL REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN

2.1.2.1. Administración de Inventarios

La administración de Inventarios tiene como objetivo principal rotar de inventarios tan pronto como sea posible sin perder ventas por inexistencia de inventarios.

2.1.2.2. Técnica de Administración de Inventarios:

2.1.2.2.1. Modelo cantidad económica de pedido (EOQ)

Técnica de administración de inventario para determinar el tamaño óptimo del pedido de

un artículo, este modelo supone que los costos relevantes de inventario se pueden dividir en costos de pedido y costos de mantenimiento.

Costos de pedido: Costos administrativos fijos de colocar y recibir una orden de inventario: el costo de recibir una orden de compra, de procesar un papeleo resultante y de recibir un pedido y de cotejarlo con la factura.

Costos de mantenimiento: Costos variable por unidad de mantener un articulo en inventario durante un periodo especifico. Los costos de mantenimiento incluyen costos de almacenamiento, costos de seguro, costos de deterioro y obsolescencia y costos de oportunidad o financieros de tener fondos invertidos en inventario.

Formula para determinar el EOQ de la empresa para un artículo de inventario donde:

S= uso de unidades por periodo

O= costo de pedido por pedido

C= costo de mantenimiento por unidad por periodo.

Q= cantidad de pedido en unidades

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times S \times O}{C}}$$

Punto de reorden:

Una vez que la empresa ha determinado su cantidad económica de pedido, debe determinar cuando hacer un pedido. El punto de reorden refleja el uso diario de los artículos del inventario de la empresa y el número de días que se necesitaran para hacer y recibir un pedido. La formula para el punto de reorden es:

Punto de reorden= Días de tiempo de espera x Uso diario

Inventario de Seguridad:

Inventario extra que se mantiene para prevenir agotamientos de inventarios de artículos importantes.

2.1.2.3. SISTEMAS DE VALUACIÓN DE INVENTARIOS

Con el fin de registrar y controlar los inventarios, las empresas adoptan los sistemas pertinentes para valuar sus existencias de mercancías con el fin de fijar su posible volumen de producción y ventas. Los sistemas de valoración de inventarios pueden ser de gran utilidad para la empresa, ya que son estos lo que realmente fijan el punto de producción que se pueda tener en un periodo.

A. SISTEMA DE INVENTARIO PERIÓDICO

Mediante este sistema, los comerciantes determinan el valor de las existencias de

mercancías mediante la realización de un conteo físico en forma periódica, el cual se denomina inventario inicial o final según sea el caso.

- Inventario inicial: Es la relación detallada y minuciosa de las existencias de mercancías que tiene una empresa al iniciar sus actividades, después de hacer un conteo físico.
- Inventario final: Es la relación de existencias al finalizar un periodo contable.

B.SISTEMA DE INVENTARIO PERMANENTE

Por medio de este sistema la empresa conoce el valor de la mercancía en existencia en cualquier momento, sin necesidad de realizar un conteo físico, por que los movimientos de compra y venta de mercancías se registran directamente en el momento de realizar la transacción a su precio de costo.

Las empresas que adoptan este tipo de sistema deben llevar un auxiliar de mercancías denominado "Kárdex", en el cual se registra cada artículo que se compre o que se venda. La suma y la resta de todas las operaciones en un periodo dan como resultado el saldo final de mercancías.

2.1.2.4.Métodos de Valuación de Inventarios

2.1.2.4.1.Método del promedio ponderado

Este método consiste en hallar el costo promedio de cada uno de los artículos que hay en el inventario final cuando las unidades son idénticas en apariencia, pero no en el precio de adquisición, por cuanto se han comprado en distintas épocas y a diferentes precios. Para fijar el valor del costo de la mercancía por este método se toma el valor de la mercancía del inventario inicial y se le suman las compras del periodo, después se divide por la cantidad de unidades del inventario inicial más las compradas en el periodo.

2.1.2.4.2.Método PEPS

Aplicándolo a las mercancías significa que las existencias que primero entran al inventario son las primeras en salir del mismo, esto quiere decir que las primeras que se compran, son las primeras que se venden.

2.1.2.4.3.Método UEPS

Este método tiene como base que la última existencia en entrar es la primera en salir. Esto es que los últimos adquiridos son los primeros que se venden.

2.1.3. Componentes de un Proceso

2.1.3.1. Recursos Humanos:

2.1.3.1.1. Definición:

Se denomina así a las personas que desempeñan una labor relacionada con la producción de bienes y servicios. Los recursos humanos forman una parte importantísima de una organización. La existencia del capital humano que se materializa en la aplicación de conocimientos, fuerza de trabajo y capacidades técnicas y operativas requiere que dicho capital sea gestionado según los principios de la eficiencia y eficacia para poder cumplir con objetivos específicos. Los gestores de ese capital son profesionales especializados que tienen grupos y/o equipos de trabajo a su cargo.

Las organizaciones deberían prestar especial interés a la administración de los Relaciones Humanas lo que demandará el perfeccionamiento de sus procesos: Planificar, con una visión de futuro que permita proveer los requerimientos y proyecciones de la empresa a largo plazo; reclutar o atraer candidatos destinados a ocupar plazas existentes o mantenerlos en reserva para requerimientos futuros; seleccionar, es decir, elegir y ubicar al trabajador en el puesto adecuado; capacitar, que consiste en detectar las deficiencias en el rendimiento, proporcionar habilidades y reforzar conocimientos del personal antiguo; evaluar, a fin de proporcionar una descripción exacta y confiable de la manera en que el empleado se desempeña en su puesto.

2.1.3.1.2. Planeación de Recursos Humanos

La planeación de recursos humanos es el proceso de anticipar y prevenir el movimiento de personas hacia el interior de la organización, dentro de ésta y hacia fuera. Su propósito es utilizar estos recursos con tanta eficacia como sea posible, donde y cuando se necesiten, a fin de alcanzar las metas de la organización. La planificación es un conjunto de operaciones que de un modo sistemático pretende influir en el futuro. Hay que prever lo que puede ocurrir decidiendo si se acepta lo que puede pasar o disponiendo de los medios para evitarlo.

2.1.3.1.3. Objetivo de la planeación de Recursos Humanos

Desarrollar y administrar políticas, programas y procedimiento para proveer una estructura administrativa eficiente, empleados capaces, trato equitativo, oportunidades de progreso, satisfacción en el trabajo y una adecuada seguridad en el mismo, asesorando sobre todo lo anterior a la línea y a la dirección, son el objetivo que redundará en beneficio de la organización los trabajadores y la colectividad

2.1.3.1.4. Procedimientos

Métodos de ejecutar algunas actividades o tareas con una serie común de pasos claramente definidos, que permiten realizar una ocupación, trabajo, investigación, o estudio, se puede aplicar a cualquier empresa. Para ejecutar las actividades de un determinado proceso se debe definir tiempos y responsables de cada actividad o tarea, para esto es necesario identificar el tiempo que debe tomar realizar cada actividad, así como la persona responsable de realizar cada una; no obstante, algunas actividades o tareas pueden ser llevadas a cabo por las mismas personas que realizan las actividades

en la actualidad, teniendo el control y supervisión de la persona que se nombre como responsable de la actividad.

2.1.3.2. Sistemas o Tecnología de Información

Los sistemas de información son sin duda el elemento de apoyo más importante de toda empresa. Los Sistemas de Información (SI) y las Tecnologías de Información (TI) han cambiado la forma en que operan las organizaciones actuales. A través de su uso se logran importantes mejoras, pues automatizan los procesos operativos, suministran una plataforma de información necesaria para la toma de decisiones y, lo más importante, su implantación logra ventajas competitivas o reducir la ventaja de los rivales.

Las Tecnologías de Información permiten a la empresa mejorar su manejo e integración de las necesidades de procesamiento de información en todas las áreas funcionales de ésta. Uno de los mayores costos en los que recurre una empresa, es en el tiempo. Las Tecnologías de Información reducen ese tiempo y por ende sus costos; esto hace que los administradores y empleados mejoren su productividad, al desperdiciar menos el tiempo en la búsqueda de soluciones a sus problemas.

2.1.3.2.1. Sistema de información:

Un Sistema de Información es un conjunto de elementos que interactúan entre sí con el fin de apoyar las actividades de una empresa o negocio. En un sentido amplio, un sistema de información no necesariamente incluye equipo electrónico (hardware). Sin embargo en la práctica se utiliza como sinónimo de “sistema de información computarizado”.

Los elementos que interactúan entre sí son: el equipo computacional, el recurso humano, los datos o información fuente, programas ejecutados por las computadoras, las telecomunicaciones y los procedimientos de políticas y reglas de operación.

Un Sistema de Información realiza cuatro actividades básicas:

1. Entrada de información: proceso en el cual el sistema toma los datos que requiere para procesar la información, por medio de estaciones de trabajo, teclado, diskettes, cintas magnéticas, código de barras, etc.
2. Almacenamiento de información: es una de las actividades más importantes que tiene una computadora, ya que a través de esta propiedad el sistema puede recordar la información guardada en la sesión o proceso anterior.
3. Procesamiento de la información: esta característica de los sistemas permite la transformación de los datos fuente en información que puede ser utilizada para la toma de decisiones, lo que hace posible, entre otras cosas, que un tomador de decisiones genere una proyección financiera a partir de los datos que contiene un estado de resultados o un balance general en un año base.
4. Salida de información: es la capacidad de un SI para sacar la información procesada o bien datos de entrada al exterior. Las unidades típicas de salida son las impresoras, graficadores, cintas magnéticas, diskettes, la voz, etc.

2.1.3.2.2. Tipos y usos de los sistemas de información.

Durante los próximos años, los sistemas de información cumplirán los siguientes objetivos: Automatizar los procesos operativos. Proporcionar información de apoyo a la toma de decisiones.

Lograr ventajas competitivas a través de su implantación y uso. Con frecuencia, los sistemas de información que logran la automatización de procesos operativos dentro de una organización son llamados Sistemas Transaccionales, ya que su función principal consiste en procesar transacciones tales como pagos, cobros, pólizas, planillas, entradas, salidas.

2.1.3.2.3. Importancia de los sistemas de información

Es importante tener una comprensión básica de los sistemas de información para entender cualquier otra área funcional en la empresa, por eso es importante también, tener una cultura informática en nuestras organizaciones que permitan y den las condiciones necesarias para que los sistemas de información logren los objetivos citados anteriormente. Muchas veces las organizaciones no han entrado en la etapa de cambio hacia la era de la información sin saber que es un riesgo muy grande de fracaso debido a las amenazas del mercado y su incapacidad de competir, por ejemplo, las TI que se basan en Internet se están convirtiendo rápidamente en un ingrediente necesario para el éxito empresarial en el entorno global y dinámico de hoy.

Por lo tanto, la administración apropiada de los sistemas de información es un desafío importante para los gerentes. Así la función de los SI representa: Un área funcional principal dentro de la empresa, que es tan importante para el éxito empresarial como las funciones de contabilidad, finanzas, administración de operaciones, marketing, y administración de recursos humanos. Una colaboración importante para la eficiencia operacional, la productividad y la moral del empleado, y el servicio y satisfacción del cliente. Una fuente importante de información y respaldo importante para la toma de decisiones efectivas por parte de los gerentes.

2.1.4. Resultados Económicos y Financieros:

En esencia una empresa esta caracterizada por sus resultados económicos y su situación financiera. Ambos conceptos se influyen mutuamente como parte de la naturaleza sistémica de cualquier organización.

2.1.4.1. Los resultados económicos:

Reflejan el comportamiento empresarial teniendo en cuenta sus ingresos y costos, bajo ciertos estándares de rentabilidad y eficiencia y por tanto son relativos a la capacidad de generar utilidades; lo cual no significa disponer de disponibilidad para cumplir con las obligaciones de pago que tiene la empresa.

2.1.4.2. Situación Financiera:

Se relaciona con la capacidad de pago de la organización y que naturalmente está influida por cuánto y cuándo se cobra. La situación financiera de cualquier empresa está determinada por el uso y disponibilidad de las diferentes fuentes propias o ajenas de financiamiento. Tanto los resultados económicos como la situación financiera quedan evidenciadas en el estado de resultados y/o el estado de situación de la organización que informan sobre la situación de la empresa, de sus activos y las fuentes de financiamiento de los mismos.

2.2. MARCO CONCEPTUAL

2.2.1. Flujograma:

Es una técnica analítica que representa gráficamente y de manera lógica, precisa y clara, así como concisa, el desarrollo secuencial de un sistema, un proceso operativo un elemento de ese proceso, así como las labores individuales maquinarias y cualquier otro aspecto informativo realizado mediante documentos, opiniones, etc, que se producen en una empresa mediante la utilización de símbolos convencionales.

2.2.2. Almacén:

Es un lugar o espacio físico para el almacenaje de bienes. Los almacenes son usados por fabricantes, importadores, exportadores, comerciantes, transportistas, clientes, etc.

2.2.3. Inventarios:

Es el conjunto de mercancías o artículos que tiene la empresa para comerciar con aquellos, permitiendo la compra y venta o la fabricación primero antes de venderlos, en un periodo económico determinados. Deben aparecer en el grupo de activos circulantes.

2.2.4. Costo o Coste:

Es el gasto económico que representa la fabricación de un producto o la prestación de un servicio. Dicho en otras palabras, el costo es el esfuerzo económico (el pago de salarios, la compra de materiales, la fabricación de un producto, la obtención de fondos para la financiación, la administración de la empresa, etc.) que se debe realizar para lograr un objetivo operativo. Cuando no se alcanza el objetivo deseado, se dice que una empresa tiene pérdidas.

2.2.5. Capacidad tecnológica:

Esta constituida por el conjunto de conocimientos y habilidades que dan sustento al proceso de producción; abarcan desde los conocimientos acumulados de las fuentes de energías empleadas, las formas de extracción de reservas naturales, su procesamiento, transformación y reciclaje, hasta la configuración y el desempeño de los productos finales resultantes. Por tanto, se trata de un factor de producción que envuelve todo el proceso productivo, en todas sus etapas.

2.2.6. Cultura organizacional:

Se ha definido como una suma determinada de valores y normas que son compartidos por personas y grupos de una organización y que controlan la manera que interaccionan unos con otros y ellos con el entorno de la organización.

2.2.7. Valores organizacionales:

Son creencias e ideas sobre el tipo de objetivos y el modo apropiado en que se deberían conseguir. Los valores de la organización desarrollan normas, guías y expectativas que determinan los comportamientos apropiados de los trabajadores en situaciones particulares y el control del comportamiento de los miembros de la organización de unos con otros.

2.2.8. Costos de oportunidad:

Son flujos de efectivo que se realizarían a partir del mejor uso alternativo de un activo propio.

2.2.9. Capacitación:

Incremento del conocimiento de los trabajadores resultara en un incremento de creación de valor

CAPITULO III. GENERALIDADES DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL

3.1. DATOS GENERALES:

3.1.1. RESEÑA HISTORICA:

VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL es una empresa familiar, inicio sus actividades el 14 de mayo de 1994, se inicia como una pequeña tienda de vidrios llamada UNIVERSAL JZ, cuyo nombre se debió a los fundadores de esta empresa quienes fueron Don Juan Victoriano Ponce de León y Meza y su esposa Doña Verónica Seijas de Ponce de León, posteriormente el 31 de mayo del 2007, se constituyó como una Empresa Individual de Responsabilidad Limitada, con un capital inicial de S/ 60,000, desde un inicio se encontró ubicado en la Av. los Incas # 982- Barrio Chicago en la ciudad de Trujillo.

Su actividad principal es la venta al por mayor y menor de vidrios, aluminio, accesorios y polietileno.

Actualmente la empresa cuenta con una sucursal ubicada en Zela 411 y tres almacenes donde se guardan algunos productos como el aluminio y el polietileno. La

empresa cuenta con un total de 19 trabajadores.

3.1.2. LOCALIZACIÓN DE LA EMPRESA

- Tienda principal:
Trujillo: Av. los Incas # 982- Barrio Chicago
- Tienda Sucursal:
Zela 411
- Unidades de transportes:





Actualmente la empresa cuenta con 01 unidad de tipo camión, en el cual se transportan los productos hasta sus clientes.

3.1.3. GIRO DEL NEGOCIO:

Venta al por mayor y menor de vidrios, aluminios, accesorios y polietileno.

3.1.4. MISION

Comercializar y distribuir productos de calidad que superen las expectativas de nuestros clientes, brindándoles un servicio y atención excelente y generando valor para los mismos.

3.1.5. VISION

Ser en el 2013 la empresa líder en la región contando con más puntos de venta en la localidad, estando siempre a la vanguardia a través de nuestra diversidad de modelos y colores en nuestros productos, brindando una atención excelente y personalizada a nuestros clientes.

3.1.6. PRESTACION DE SERVICIOS

- Venta al por mayor:

Realiza este tipo de servicio a clientes de la competencia que se desarrollan en el mismo rubro.

- Ventas al por menor:

Realiza este tipo de servicio a clientes usuarios finales

- Servicios de Instalación:

La empresa brinda los servicios de instalación de vidrios, aluminios y demás a domicilio, cuando los clientes lo requieren o solicitan.

3.1.7.PRINCIPALES CLIENTES

- La empresa al realizar sus ventas al por mayor a diferentes vidrierías de la localidad, tiene como principales clientes:

- Vidriería Orito Fino
- Vidriería Santa Fe
- Vidriería El Porvenir
- Vidriería y Decoración Haggit EIRL
- Vidriería Gerner SAC

La empresa también realiza ventas al por menor a usuarios finales que muchas veces son empresas para el uso final del producto como por ejemplo:

- Caja Trujillo
- Banco Continental
- S &R Diseño y Construcción SAC.
- M & S Contratistas Generales

Y otros usuarios en general.

3.1.8. PRINCIPALES PROVEEDORES

La empresa adquiere sus productos directamente de la ciudad de Lima, salvo algunas ocasiones en las que por razones de necesidad realiza compras a proveedores competidores de esta misma localidad, los productos que esta empresa adquiere para después venderlos son: Vidrio, Aluminio, Accesorios, Polietileno.

Sus principales Proveedores son los siguientes:

- Corporación MIYASATO (vidrios, aluminios y accesorios Templado)

- Inversiones TRIPLEX (aluminios y vidrios)
- Corporación Corrales (vidrios, aluminios y accesorios Templado)
- NEGOPSAC
- Aluminios GROUP (Accesorios)
- FURUKAWA (aluminios y vidrios)

3.1.9. PRINCIPALES PRODUCTOS:

- Dentro de los principales productos que tiene la empresa podemos mencionar:
- Vidrios
- Aluminios
- Polietileno
- Accesorios

Detalle de productos que contiene el área de almacén:

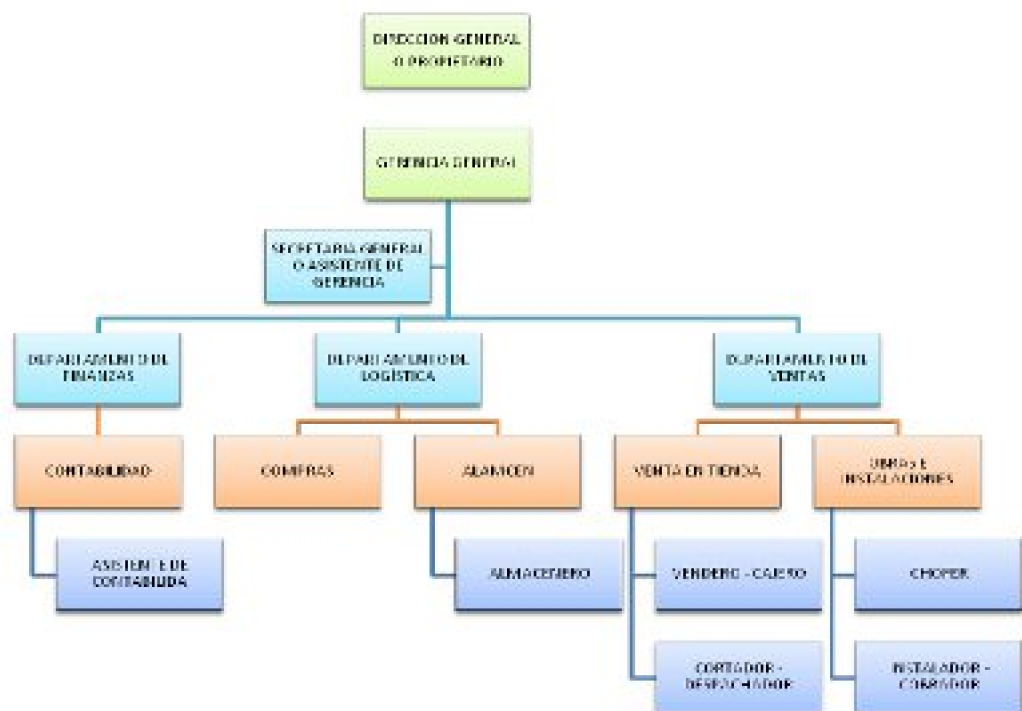


Vidrios (Anexo 2)

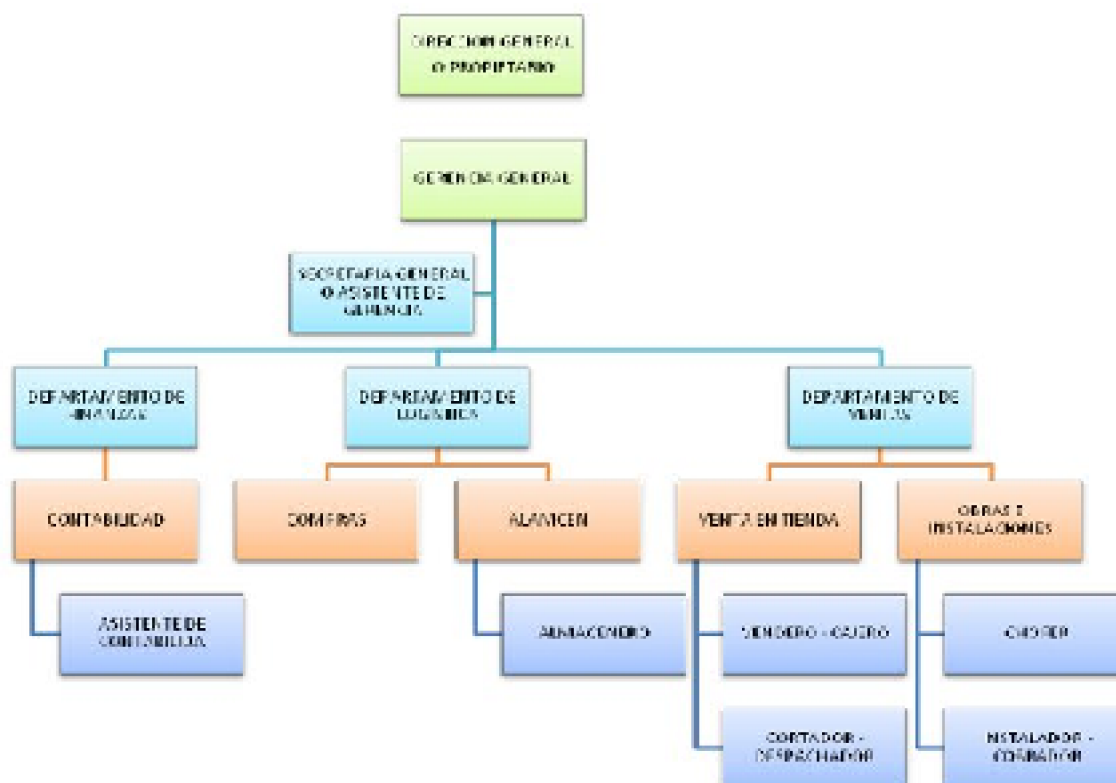


Aluminios (Anexo 3)

3.1.10. ESTRUCTURA ORGANICA



ORGANIGRAMA VIDRIERIA UNIVERSAL



3.1.11. PRINCIPALES AREAS DE LA EMPRESA

A.Contabilidad:

En esta área se realizan al detalle el registro de los ingresos y egresos de la empresa, llevando un control de los mismos, reflejados en los libros contables, además también realizan el registro de los ingresos y salidas de mercaderías en los kardex elaborados por ellos mismos en Excel.

B.Compras:

Esta área se encarga de realizar las adquisiciones de aluminio, vidrio, accesorios, etc. que se necesitan con la cantidad y calidad requerida y a un precio adecuado, el desarrollo de sus actividades está basado en la experiencia empírica adquirida por el Propietario, quien se encarga de manejar las cotizaciones y los pedidos

C.Almacén:

Es una de las áreas más importantes de la empresa ya que en torno a esta gira la actividad principal de la misma, esta área se encarga de controlar los ingresos y salidas de productos, manejar un stock que les permita cubrir las necesidades del cliente.

D.Venta en tienda

Uno de los procesos principales de la empresa es la venta de vidrios, aluminios, accesorios y polietileno. En esta área se encuentra las personas encargadas de realizar la venta de los productos en las tienda, así como brindar una buena atención a los clientes, buscando siempre la fidelización de los mismos.

E.Obras e Instalaciones:

En esta área se encuentra el personal preparado para realizar las mediciones, cortes para luego transportarlos para ser instalados en las según la necesidad y solicitud del cliente, las personas que realizan este trabajo suelen ser los mismos cortadores.

CAPITULO IV. ANALISIS Y RESULTADO

4.1. ANALISIS INTERNO DEL AREA DE ALMACEN DE LA EMPRESA

4.1.1. Identificación de los Procesos actuales de la Empresa:

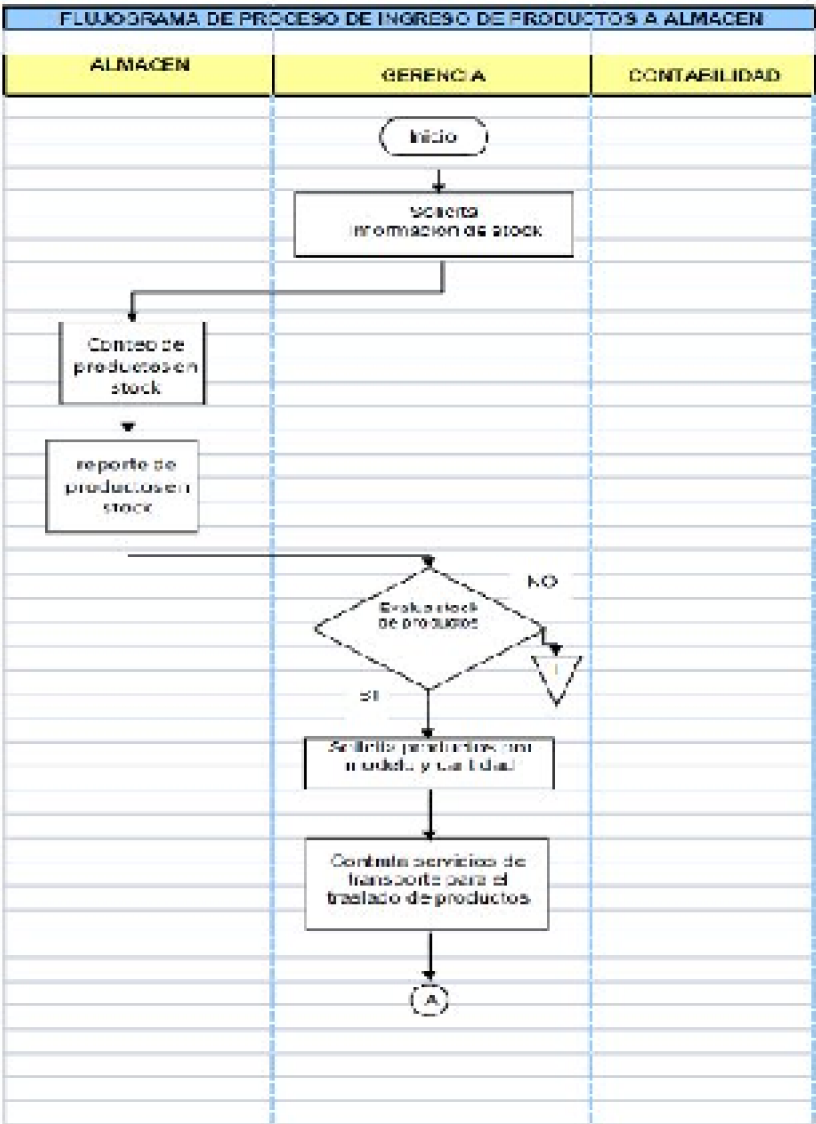
Se realizó un análisis interno del área de almacén de la empresa, en el cual pudimos identificar los siguientes procesos:

PROCEDIMIENTOS: PROCESO ACTUAL DE INGRESO DE PRODUCTOS
1 Gerente solicita al almacenero información actual de sus inventarios
2 Almacenero realiza el conteo de productos en stock
3 Almacenero entrega reporte de productos en stock al Gerente.
4 Gerencia evalua los faltantes y sobrantes de productos en el Almacén.
4.1 Productos stockeados no se realiza compras
4.2 Productos faltantes se determina la compra de productos
5 cotiza y solicita productos por cantidad y modelo
6 Contrata servicios de terceros para el transporte de los productos adquiridos
7 Almacenero recepciona los productos y verifica que esten conformes
8 Conformidad:
8.1 si no esta conforme informa al Gerente, este solicita descargo o descuento con N/C
8.2 Si esta conforme, Almacenero solicita la Factura y Guia de Remisión
9 Ingreso de productos a Almacen y su registro en Kardex.
10 Almacenero envia Factura a Contabilidad, para su registro.
11 Asistente contable registra ingreso de productos en Kardex (Excel)

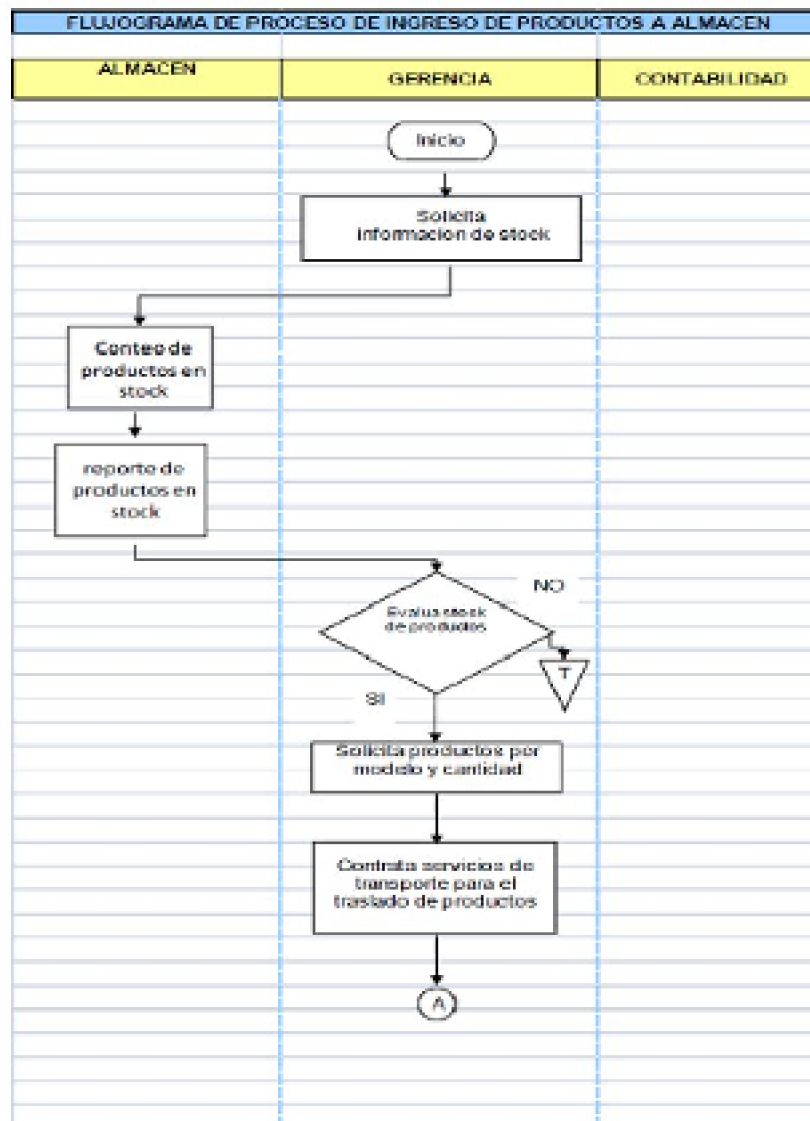
Proceso de Ingreso de Productos de almacén

PROCEDIMIENTOS: PROCESO ACTUAL DE INGRESO DE PRODUCTOS
1 Gerente solicita al almacenero información actual de sus inventarios
2 Almacenero realiza el conteo de productos en stock
3 Almacenero entrega reporte de productos en stock al Gerente.
4 Gerencia evalúa los faltantes y sobrantes de productos en el Almacén.
4.1 Productos stockeados no se realiza compras
4.2 Productos faltantes se determina la compra de productos
5 cotiza y solicita productos por cantidad y modelo
6 Contrata servicios de terceros para el transporte de los productos adquiridos
7 Almacenero recepciona los productos y verifica que estén conformes
8 Conformidad:
8.1 si no está conforme informa al Gerente, este solicita descargo o descuento con N/C
8.2 Si está conforme, Almacenero solicita la Factura y Guía de Remisión
9 Ingreso de productos a Almacén y su registro en Kardex.
10 Almacenero envía Factura a Contabilidad, para su registro.
11 Asistente contable registra ingreso de productos en Kardex (Excel)

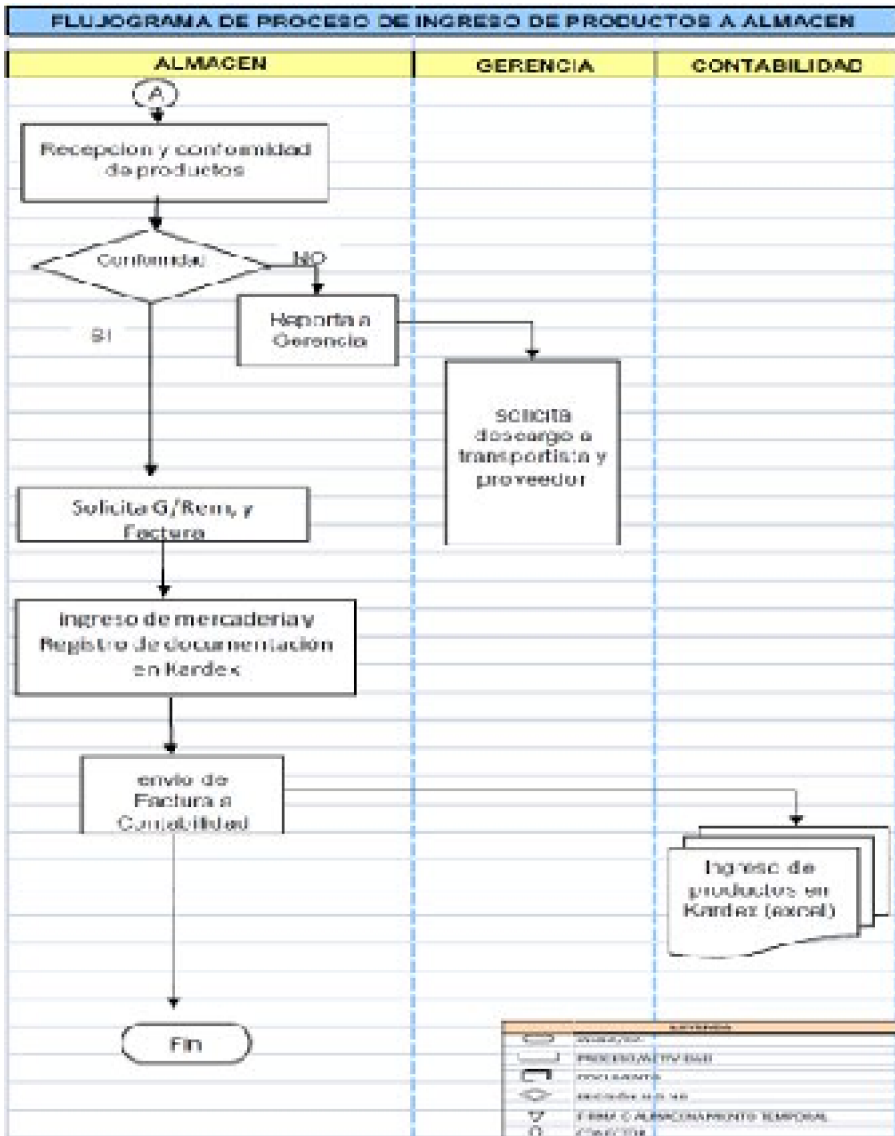
“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

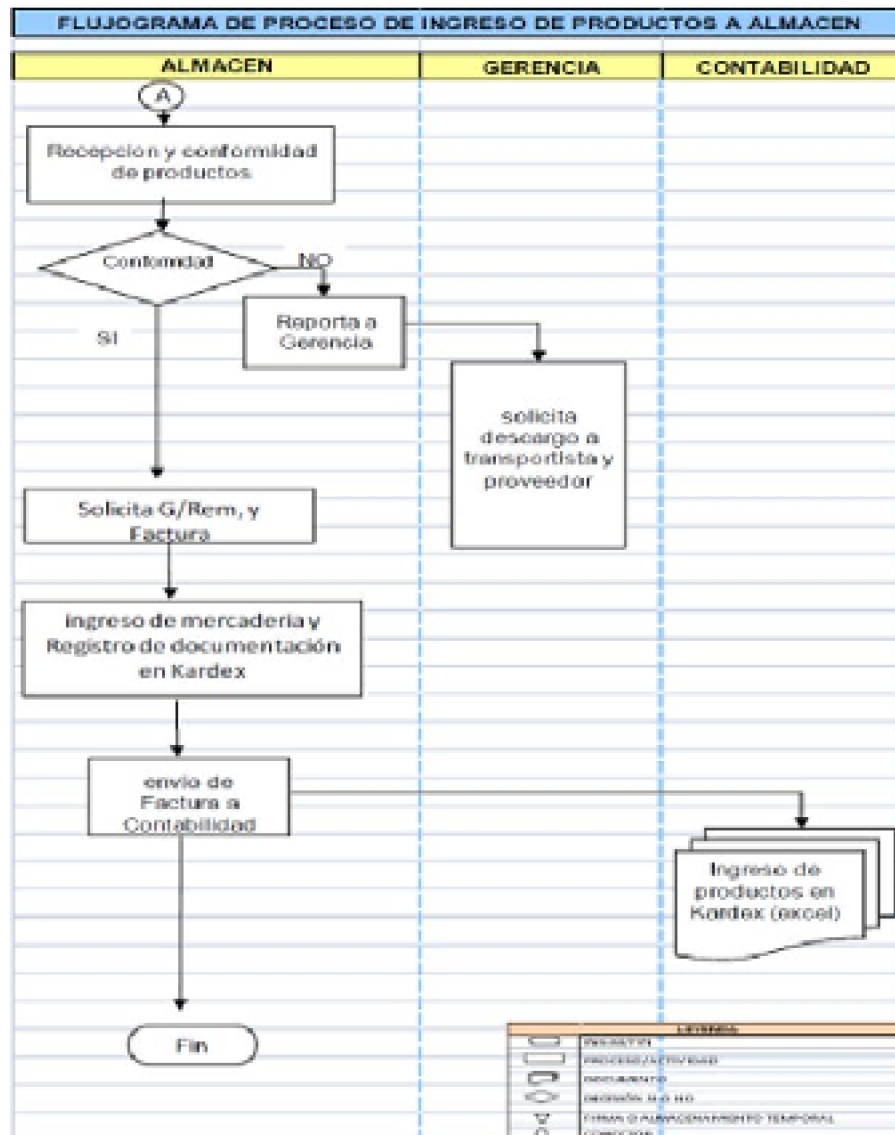


Flujograma Actual de ingresos de Productos a Almacén



“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”



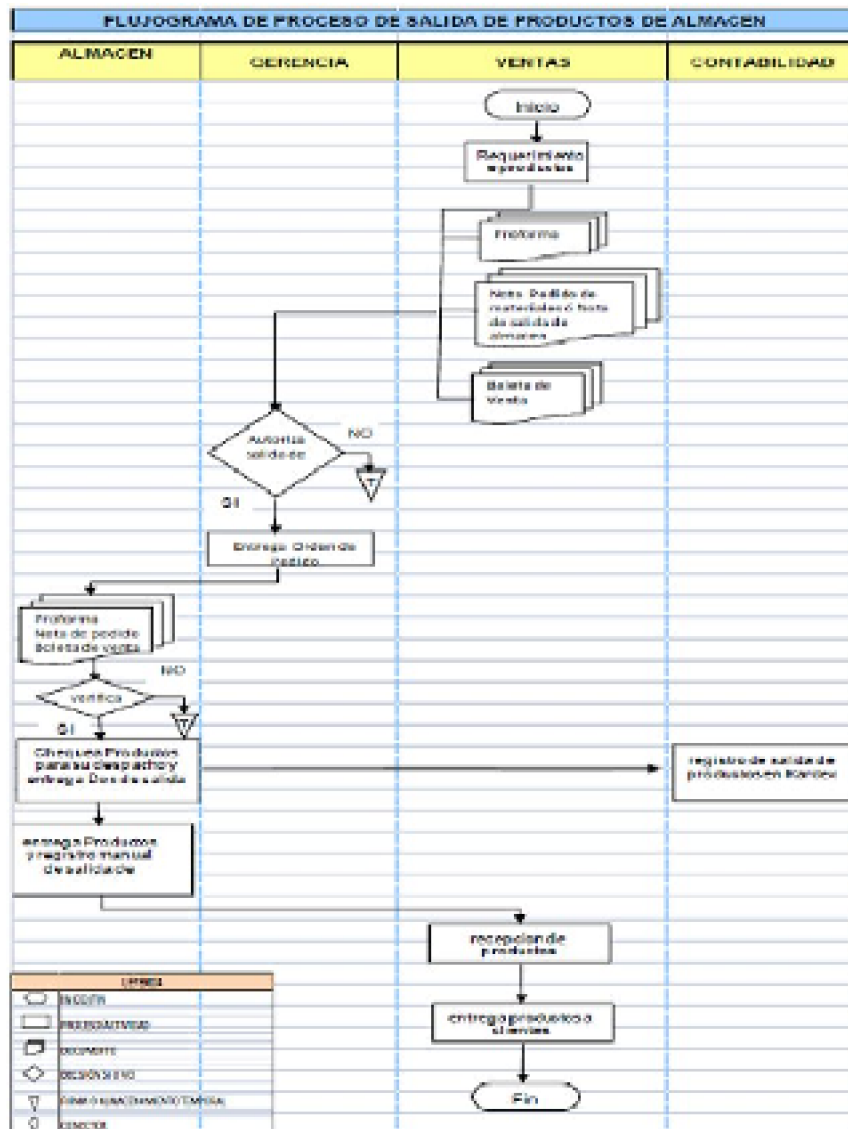


PROCEDIMIENTOS: PROCESO ACTUAL DE SALIDA DE PRODUCTOS
1 Ventas realiza requerimiento de productos a Gerencia
2 Personal de ventas emite comprobante de salida de almacén Gerencia autoriza salida de productos de Almacén.
3 3.1 No hay productos en almacen, no se realiza la venta 3.2 Si hay Productos en Almacén autoriza salida con Orden de Pedido
4 Gerencia entrega Orden de Pedido a almacén
5 Verifica existencia de productos en Almacén 5.1 Si no hay productos no hay salida de mercadería 5.2 chequea productos para su despacho y entrega Doc. De salida a contabilidad
6 Contabilidad realiza el registro de salida en Kardex (excel)
7 Almacenero entrega productos a ventas y realiza registro manual
8 Ventas recepciona Productos
9 Entrega de Productos a Clientes
10 Finaliza la Salida de productos de Almacén

Proceso de salidas de productos de Almacén

PROCEDIMIENTOS: PROCESO ACTUAL DE SALIDA DE PRODUCTOS
1 Ventas realiza requerimiento de productos a Gerencia
2 Personal de ventas emite comprobante de salida de almacén Gerencia autoriza salida de productos de Almacén.
3 3.1 No hay productos en almacen, no se realiza la venta 3.2 Si hay Productos en Almacén autoriza salida con Orden de Pedido
4 Gerencia entrega Orden de Pedido a almacén
5 Verifica existencia de productos en Almacén 5.1 Si no hay productos no hay salida de mercadería 5.2 chequea productos para su despacho y entrega Doc. De salida a contabilidad
6 Contabilidad realiza el registro de salida en Kardex (excel)
7 Almacenero entrega productos a ventas y realiza registro manual
8 Ventas recepciona Productos
9 Entrega de Productos a Clientes
10 Finaliza la Salida de productos de Almacén

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”



4.1.2. Análisis del funcionamiento del área de almacén

Al área de almacén es una de las áreas más importantes de la empresa, debido a que en torno a ella gira todo el negocio, durante el análisis se encontraron ciertas falencias en dicha área, debido a la inexistencia de una Gestión y Control de Almacenes. Se analizaron tres aspectos fundamentales como son: Procesos, Recursos Humanos, y Tecnología.

4.1.2.1. Procesos:

a. Procesos de Ingreso y salidas de productos de almacén

- La recepción de los productos no se realiza de forma adecuada debido a que el almacenero no verifica los productos cuando estos llegan, solo los cuenta, hace la

verificación durante la semana y de no coincidir con el pedido que hicieron, informan al gerente y este a su proveedor para un posterior reenvío, esto va a originar un mayor costo ya que los productos vienen de Lima.

- No se lleva un control efectivo sobre los ingresos y salidas de los productos, lo cual representa un riesgo debido a que se pueden tomar decisiones erradas.
- Se realiza un doble registro de productos en los kardex, el almacenero realiza los registros de ingreso y salida de productos de almacén de forma manual, pero debido a que no permanece en el almacén no puede llevar un control exacto, proporcionando información inexacta para la realización de pedidos, además la persona encargada del área contable también realiza un registro de los mismos productos en kardex elaborados en la computadora para cada producto, pero al no estar familiarizada con el nombre de los mismos muchas veces por error realiza un doble registro de estos productos produciéndose faltantes y sobrantes de los mismos.
- Realizan inventarios mensuales, para lo cual contratan a terceros, apoyados por el almacenero, estos inventarios son realizados durante el día, motivo por el cual se prolongan el tiempo de toma de inventarios ya que lo que podría tomarse en un solo día lo hacen en dos días debido al movimiento constante de mercaderías durante el día, además que el almacenero trabaja fuera de su horario de trabajo lo cual genera más costos; como resultados de los inventarios realizados la empresa obtiene faltantes y sobrantes, lo cual demuestra ineficiencia en el control y en la administración de sus inventarios a pesar que representa el activo más significativo.
- Realizan inventarios de urgencia, ya que el gerente le pide al almacenero el conteo de algunos productos que han sido solicitados por el cliente, lo cual conlleva por la falta de tiempo a hacer pedidos de urgencia no pudiéndose manejar de este modo los precios.
- Todos los productos no se encuentran codificados lo cual origina lentitud al momento de realizar el inventario físico además de proporcionar información errónea porque al no identificar de manera clara cada producto se va a originar la duplicidad de registro de algunos y ausencia de otros.

4.1.2.2.Tecnología:

- No cuentan con un sistema de gestión y control de inventarios que les permita tener la información necesaria para una buena toma de decisiones. Las decisiones de abastecimiento son tomadas empíricamente por el Gerente (Propietario), quien es el que autoriza los pedidos.
- La adquisición de un sistema de gestión y control de inventarios es de gran importancia, ya que de esta manera se va a poder tener un control exacto de inventarios, y se tendrán resultados económicos favorables ya que el área de almacén esta relacionado directamente con las áreas de compras y ventas.

4.1.2.3.Recursos Humanos:

- El personal que labora en esta área se siente desmotivado, debido a una falta de incentivos, para los mismos, cumpliendo su labor solo por obligación, mas no se identifican con la empresa.
- No cuentan con un Manual de Funciones donde se detalla cada una de las tareas de los empleados de esta área.
- No se cumple con la estructura organizacional, produciéndose de este modo una duplicidad de funciones ya que la mayoría de veces el encargado de almacén, realiza labores que no son de su área como por ejemplo pagar recibos, instalar vidrios.

4.1.3.Propuesta e Implementación de del Rediseño de Procesos del Área de Almacén de la Vidriería Universal EIRL

Se consideró la información obtenida durante el análisis interno del área de almacén para la propuesta de implementar un Rediseño de Procesos en ésta área.

La propuesta de un rediseño en el área de almacén en la empresa VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL. ha considerado dentro de su ámbito de aplicación tres aspectos fundamentales como son: Procesos, Tecnología y Recursos Humanos; ya que es de vital importancia para toda la organización que estos aspectos claves funcionen dinámica y armoniosamente a fin de lograr los objetivos y obtener una mayor competitividad y calidad en sus servicios.

A continuación se presenta las respectivas mejoras para los tres aspectos antes mencionados.



TECNOLOGIA



PROCESOS



RECURSOS HUMANOS



TECNOLOGIA



PROCESOS



RECURSOS HUMANOS

Figura N° 4 _ Aplicación de rediseño

4.1.3.1. Procesos:

Como parte del rediseño de procesos del área de almacén se tomara en cuenta lo siguiente:

a. Administración de Inventario:

En este rediseño y luego de analizar el movimiento de sus operaciones con respecto a la compra de Vidrios, Aluminios, polietileno, accesorios y otros Se implementó la técnica más adecuada para la administración de Inventario como es la siguiente técnica:

- Modelo cantidad económica de pedido (EOQ) Esta Técnica le permitirá a la gerencia del Área de almacén conocer cual es el tamaño óptimo de cada pedido como también determinará los costos relevantes de inventario, referidos estos a los costos de

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

pedido y costos de mantenimiento. Dentro de esta técnica (EOQ) también se determinara el PUNTO DE REORDEN esto permitirá a la empresa determinar cada que tiempo se deben realizar los pedidos; tomando en cuenta el uso diario de cada articulo de inventario y los días que se necesitaran para hacer y recibir un pedido. La empresa deberá mantener a la vez un INVENTARIO DE SEGURIDAD para evitar realizar compras de emergencia que podrían incurrir en mayores costos, sobre todo en aquellos artículos de mayor rotación, de esta manera lograremos una mayor satisfacción de nuestros clientes.

VIDRIO TIPO: 3mm. Incoloro 183 x 244 cm		
DATOS:		
Laminas de vidrio por año		4500 unidades
Costos de pedido		1,680.00 nuevos soles
Costos de mantenimiento		50.00 nuevos soles
Dias que opera		290 días
Dias de tiempo de espera de pedido		5 días
	EOQ= $\frac{2 \times 4500 \times 1680}{50}$	550
	Uso diario= $\frac{4500}{290}$	15.52
	Punto de Reorden $(5 \times 15.52) + 10$	87.59
RESUMEN		
Modelo EOQ	550	unidades
Inventario de seguridad	10	unidades
Uso diario	16	unidades
Punto de reorden	88	unidades
*Pedido se realiza cuando el inventario cae en 88 laminas		

Muestra aplicada a uno de los productos de mayor rotación en la empresa

VIDRIO TIPO: 3mm. Incoloro 183 x 244 cm		
DATOS:		
Laminas de vidrio por año		4500 unidades
Costos de pedido		1,680.00 nuevos soles
Costos de mantenimiento		50.00 nuevos soles
Dias que opera		290 días
Dias de tiempo de espera de pedido		5 días
	$EOQ = \frac{2 \times 4500 \times 1680}{50}$	550
	$Uso\ diario = \frac{4500}{290}$	15.52
	$Punto\ de\ Reorden\ (5 \times 15.52) + 10$	87.59
RESUMEN		
Modelo EOQ	550	unidades
Inventario de seguridad	10	unidades
Uso diario	16	unidades
Punto de reorden	88	unidades
*Pedido se realiza cuando el inventario cae en 88 laminas		

Figura N° 5 – Muestra aplicada a uno de los productos de mayor rotación en la empresa.

b. Sistemas de valuación de inventarios

La empresa debe realizar el control y registro de sus artículos bajo el “sistema de inventario permanente”, por lo cual deberán registrar todos sus productos en un auxiliar llamado Kardex. Para lo cual se implementó un Sistema de Control de Almacén y Valuación de Existencias para tener la información exacta al momento que la gerencia lo solicite. Al mismo tiempo y como parte de su control de Inventarios deberán realizar el conteo Físico de sus artículos cada mes.

Método del promedio ponderado: el Método que utilizara Vidriería Universal para la valuación de sus inventarios es el Método Promedio.

Tanto el sistema de valuación permanente (registros en KARDEX) y el Método de valuación del Promedio Ponderado se encontraran en el Sistema de Control de Almacén

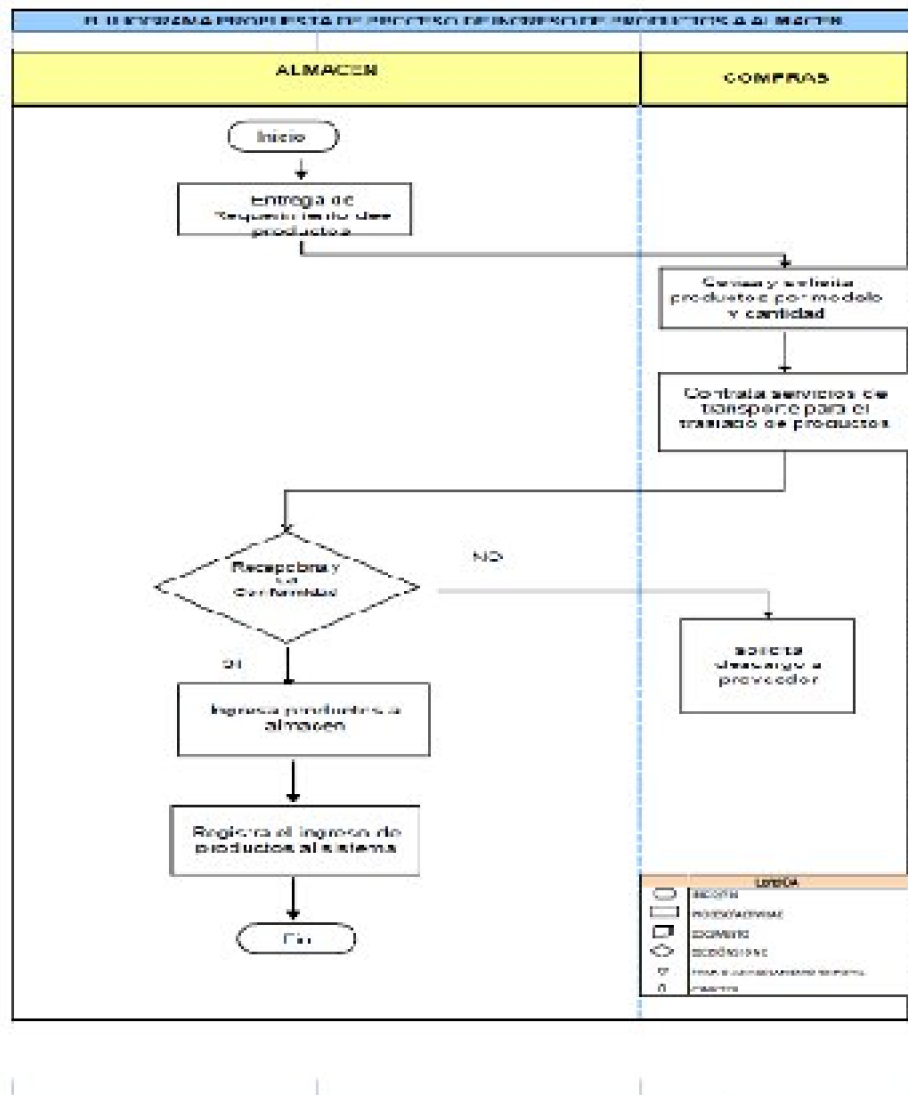
y Valuación de Existencias que adquirió la empresa como parte del rediseño aplicada a la tecnología.

c. Procedimiento propuesto del proceso del área de almacén

PROCEDIMIENTO PROPUESTO - INGRESO DE PRODUCTOS A ALMACEN
1 Jefe de Almacen entrega requerimiento de productos al departamento de Compras
2 Compras cotiza y solicita productos por cantidad y modelo
3 Compras contrata servicios de terceros para el transporte de los productos adquiridos
4 Almacenero recepciona los productos y verifica que esten conformes
4.1 si no esta conforme informa a Compras, este solicita descargo o descuento con N/C
4.2 Si esta conforme, Almacenero ingresa los productos a almacen
5 Jefe de Almacen realiza el registro de ingreso de productos en el sistema.

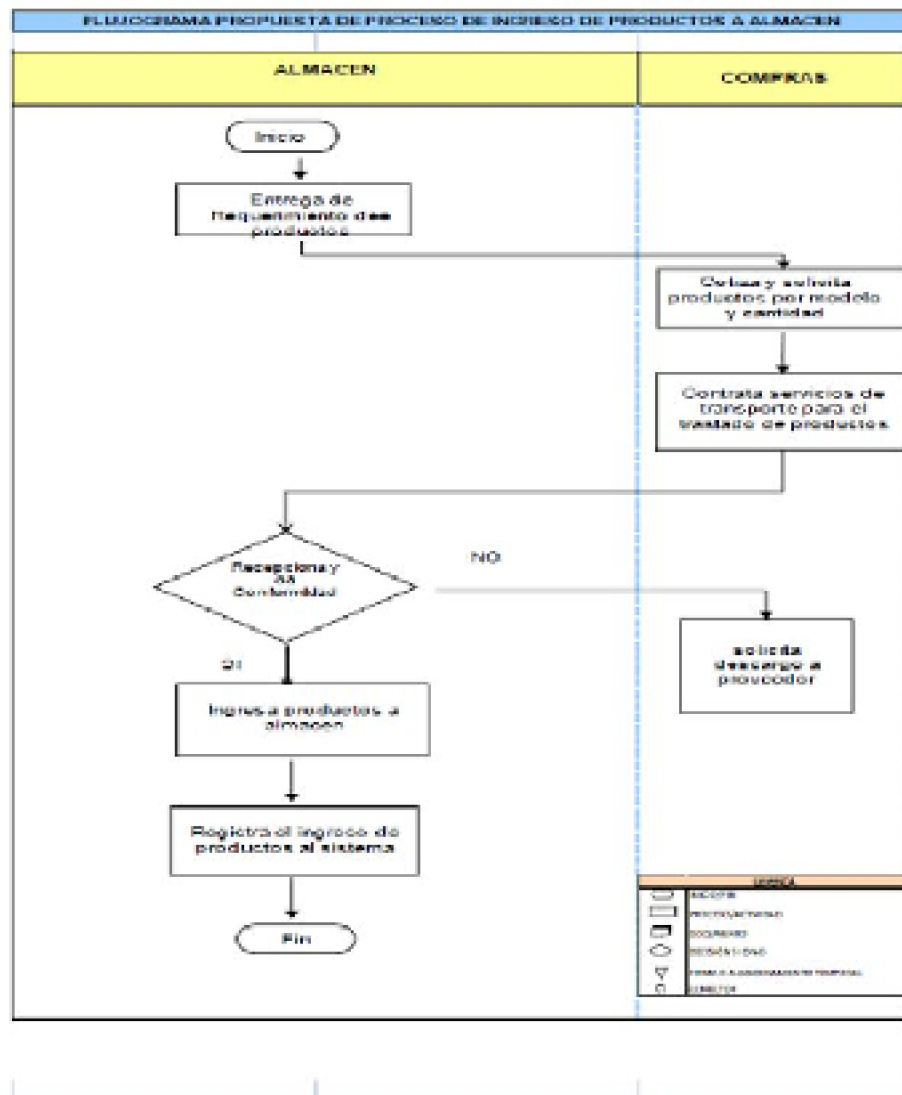
Ingresos de Productos a Almacén

PROCEDIMIENTO PROPUESTO - INGRESO DE PRODUCTOS A ALMACEN
1 Jefe de Almacen entrega requerimiento de productos al departamento de Compras
2 Compras cotiza y solicita productos por cantidad y modelo
3 Compras contrata servicios de terceros para el transporte de los productos adquiridos
4 Almacenero recepciona los productos y verifica que esten conformes
4.1 si no esta conforme informa a Compras, este solicita descargo o descuento con N/C
4.2 Si esta conforme, Almacenero ingresa los productos a almacen
5 Jefe de Almacen realiza el registro de ingreso de productos en el sistema.



Flujograma Propuesto de Ingresos de Productos a Almacén
Flujograma Propuesto de ingresos de Productos a Almacén

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”



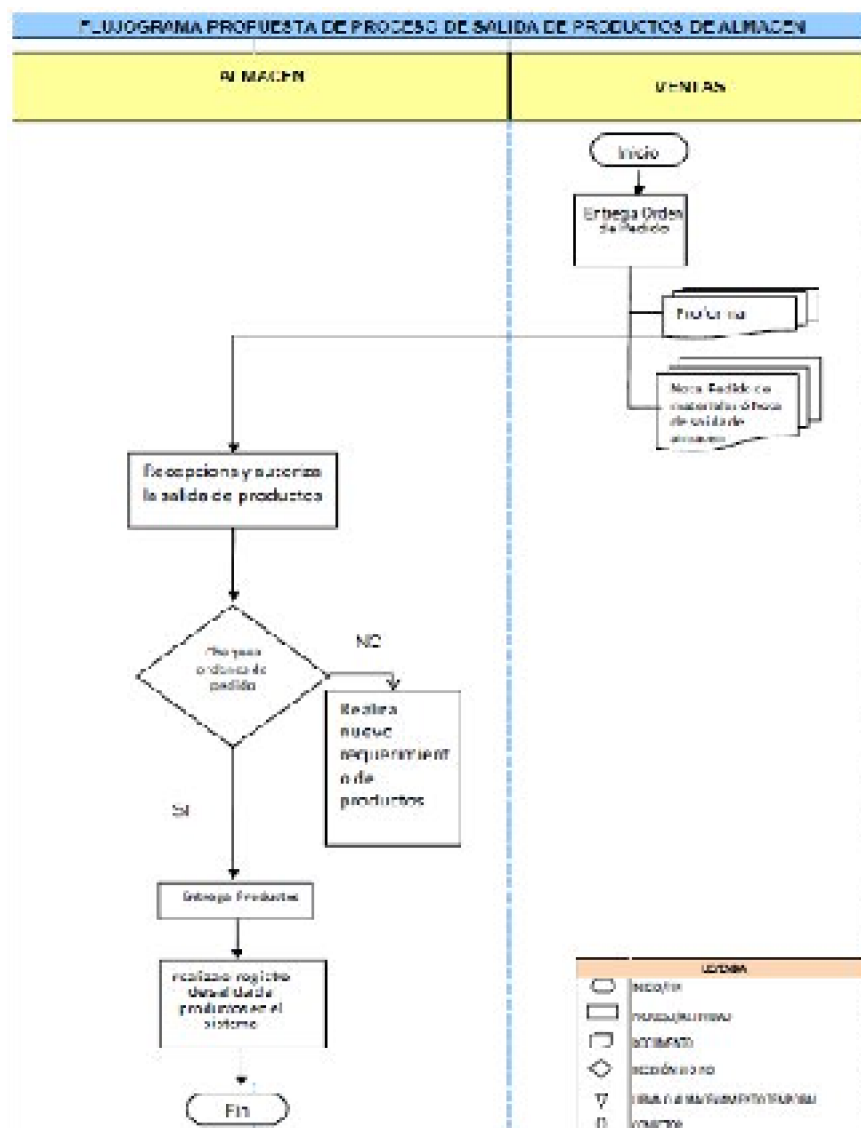
Flujograma Propuesto de Ingresos de Productos a Almacén

Fuente: Propia

PROCEDIMIENTO PROPUESTO - SALIDA DE PRODUCTOS DE ALMACEN
1 Ventas entrega Orden de Pedido de productos a Almacen
2 Jefe de Almacen recepciona y autoriza la salida de productos
3 Almacenero Chequea Ordenes de Pedido
3.1 Si no hay productos en almacen se realiza nuevo requerimiento.
3.2 si hay productos, Almacenero verifica la conformidad y entrega productos a ventas
4 Jefe de Almacen realiza el registro de salida de productos en el sistema

Salidas de productos de Almacén

PROCEDIMIENTO PROPUESTO - SALIDA DE PRODUCTOS DE ALMACEN	
1	Ventas entrega Orden de Pedido de productos a Almacen
2	Jefe de Almacen recepciona y autoriza la salida de productos
3	Almacenero Chequea Ordenes de Pedido
3.1	Si no hay productos en almacen se realiza nuevo requerimiento.
3.2	si hay productos, Almacenero verifica la conformidad y entrega productos a ventas
4	Jefe de Almacen realiza el registro de salida de productos en el sistema



Flujograma Propuesto de Salidas de Productos de Almacén

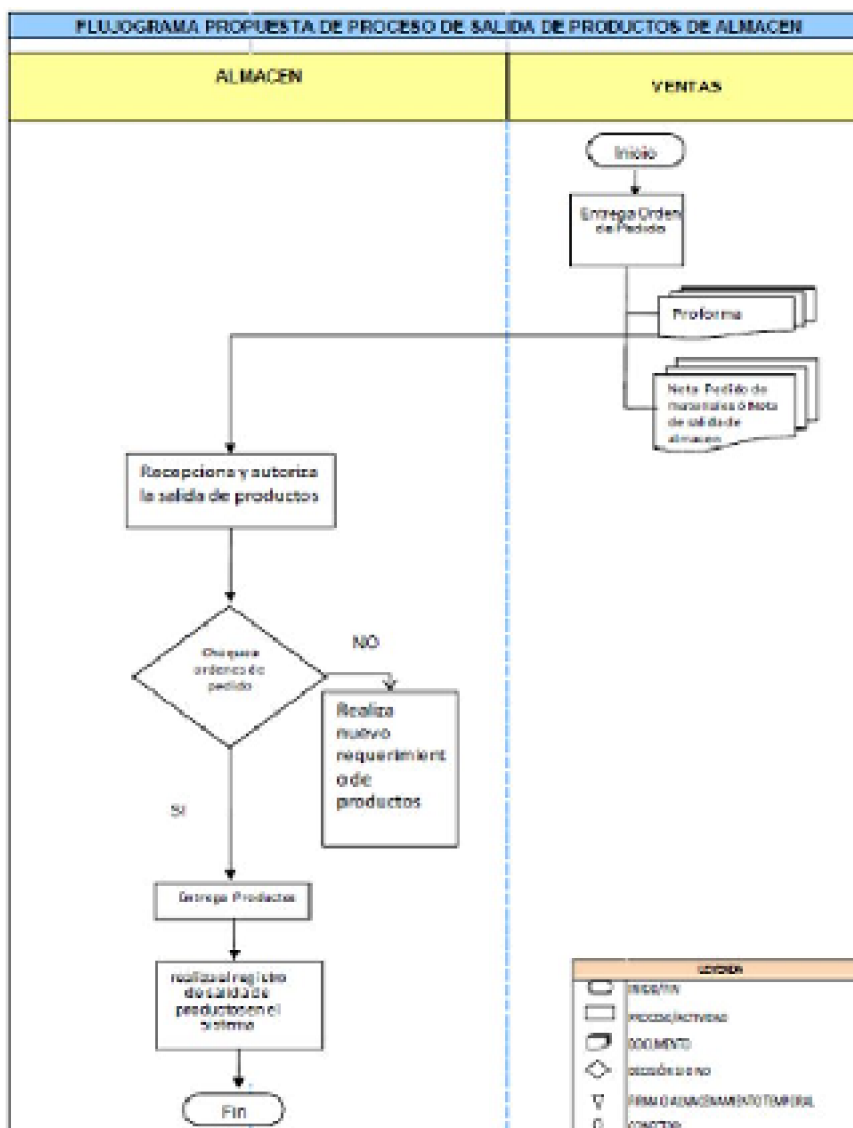


Figura N° 7- Flujograma Propuesta de salidas de Productos de Almacén

Fuente: Propia

4.1.3.2. Tecnología.

La tecnología de información hace una contribución fundamental en el proceso de todo negocio, tal es así que Vidriería Universal EIRL. Debe adquirir un Sistema de Control de Almacén y Valuación de Existencias que agilice los procesos propios de esta área, que dará como resultado un mejor servicio al cliente y una mayor eficiencia del personal, lo que se busca lograr con la implementación de este sistema es contar con stocks reales de productos en almacén al momento de requerirlo para así poder realizar una buena toma de decisiones de inversión.



Implementación de un sistema de control de almacenes



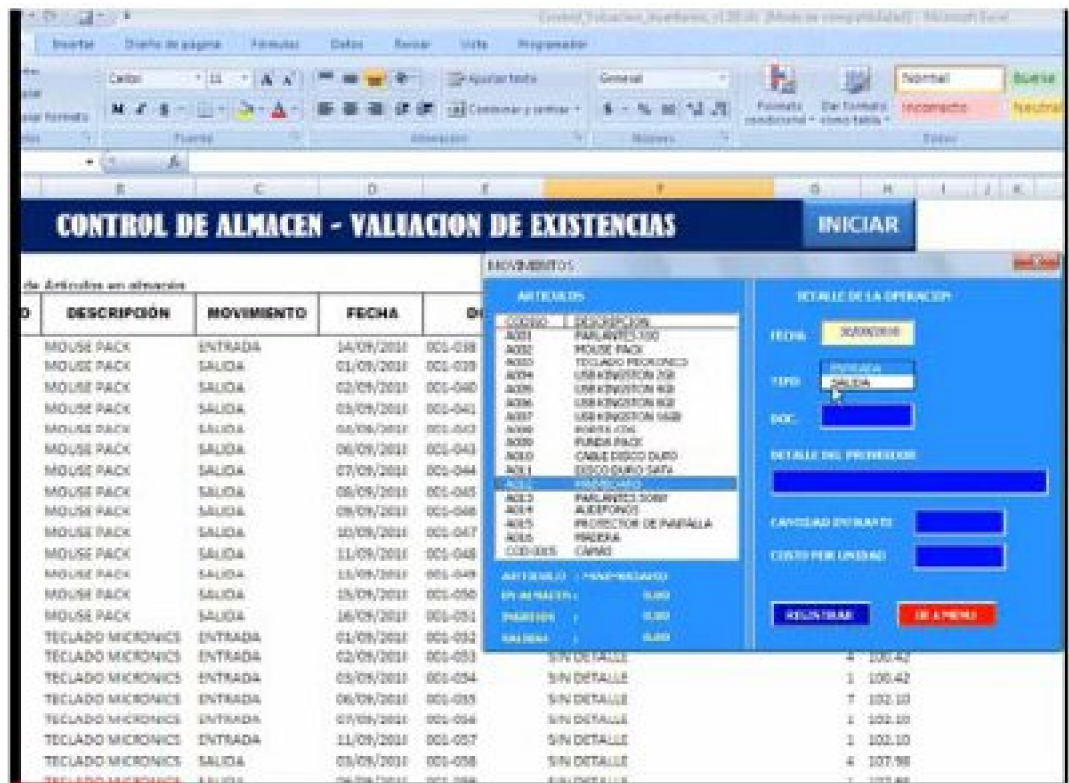
Figura N° 8 _Pantalla de Sistema de CAVE.

El Sistema de control y valuación de Existencias va a permitir:

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

- Controlar el almacén y valorar las existencias.
- Controlar tanto unidades físicas como valorizadas, el método que aplica es el método promedio
- Nos permite tener un stock actualizado y crear informes y reportes que a su vez servirán para tomar decisiones
- El aplicativo trae tres hojas, una hoja para catalogar los artículos, otra hoja que va a controlar el histórico de almacén y otra hoja que va a contener el reporte.

Como funciona este sistema:



CONTROL DE ALMACEN - VALIACION DE EXISTENCIAS INICIAR

De Artículos en existencia

ID	DESCRIPCIÓN	MOVIMIENTO	FECHA	ID
	MOUSE PACK	ENTRADA	14/09/2011	001-039
	MOUSE PACK	SAIDA	01/09/2011	001-039
	MOUSE PACK	SAIDA	02/09/2011	001-040
	MOUSE PACK	SAIDA	03/09/2011	001-041
	MOUSE PACK	SAIDA	04/09/2011	001-042
	MOUSE PACK	SAIDA	06/09/2011	001-043
	MOUSE PACK	SAIDA	07/09/2011	001-044
	MOUSE PACK	SAIDA	08/09/2011	001-045
	MOUSE PACK	SAIDA	09/09/2011	001-046
	MOUSE PACK	SAIDA	10/09/2011	001-047
	MOUSE PACK	SAIDA	11/09/2011	001-048
	MOUSE PACK	SAIDA	13/09/2011	001-049
	MOUSE PACK	SAIDA	15/09/2011	001-050
	MOUSE PACK	SAIDA	16/09/2011	001-051
	TECLADO MICRONICS	ENTRADA	01/09/2011	001-052
	TECLADO MICRONICS	ENTRADA	03/09/2011	001-054
	TECLADO MICRONICS	ENTRADA	06/09/2011	001-055
	TECLADO MICRONICS	ENTRADA	07/09/2011	001-056
	TECLADO MICRONICS	ENTRADA	11/09/2011	001-057
	TECLADO MICRONICS	SAIDA	01/09/2011	001-058
	TECLADO MICRONICS	SAIDA	04/09/2011	001-059

MOVIMIENTO:

CODIGO	DESCRIPCION
4001	PARABOLIZADO
4002	MOUSE PACK
4003	TECLADO MICRONICS
4004	USB KEYBOARD
4005	USB KEYBOARD
4006	USB KEYBOARD
4007	USB KEYBOARD
4008	KEYBOARD
4009	PUNTERO
4010	ORBE DIBOJO (LAP)
4011	DISCO DURO SATA
4012	DISCO DURO
4013	PARABOLIZADO
4014	ALBOPUNTO
4015	PROTECTOR DE PANTALLA
4016	MOUSE
4017	MOUSE
4018	MOUSE
4019	MOUSE
4020	MOUSE

RESUMEN DE LA OPERACION:

FECHA:

TIPO:

DESCRIPCION:

DETALLE DEL PRODUCTO:

CANTIDAD ENTRADA:

COSTO POR UNIDAD:

ARTICULO	MOVIMIENTO	CANTIDAD	VALOR
SIN DETALLE	ENTRADA	4	100.42
SIN DETALLE	ENTRADA	1	100.42
SIN DETALLE	ENTRADA	7	100.50
SIN DETALLE	ENTRADA	1	100.50
SIN DETALLE	ENTRADA	1	100.50
SIN DETALLE	ENTRADA	4	100.50
SIN DETALLE	ENTRADA	1	100.50

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

ALMACEN - VALUACION DE EXISTENCIAS **INICIAR**

TIPO	FECHA	DOC.	CLIENTE O PROVEEDOR	CANTIDAD	C.U.
A	02/09/2010	001-053	SIN DETALLE		100.42
A	03/09/2010	001-054	SIN DETALLE		.42
A	06/09/2010	001-055	SIN DETALLE		.10
A	07/09/2010	001-056	SIN DETALLE		.10
A	11/09/2010	001-057	SIN DETALLE		.10
	03/09/2010	001-058	SIN DETALLE		.98
	06/09/2010	001-059	SIN DETALLE		.98
	07/09/2010	001-060	SIN DETALLE		.66
	11/09/2010	001-061	SIN DETALLE		.66
A	25/09/2010	001-062	SIN DETALLE		22.5

VALUACION DE EXISTENCIAS X

METODO PROMEDIO

PERIODO A EVALUAR

DEL ...

AL ...

PROCESAR
IR A MENU

TIPO	FECHA	DOC.	CLIENTE O PROVEEDOR	CANTIDAD	C.U.
A	02/09/2010	001-051	SIN DETALLE		100.42
A	03/09/2010	001-054	SIN DETALLE		.42
A	06/09/2010	001-055	SIN DETALLE		.10
A	07/09/2010	001-056	SIN DETALLE		.10
A	11/09/2010	001-057	SIN DETALLE		.10
	03/09/2010	001-058	SIN DETALLE		.98
	06/09/2010	001-059	SIN DETALLE		.98
	07/09/2010	001-060	SIN DETALLE		.66
	11/09/2010	001-061	SIN DETALLE		.66
A	25/09/2010	001-062	SIN DETALLE		22.5

Figura N° 9 –Proceso de control de Almacenes.

4.1.3.3. Recursos Humanos

Puesto que toda organización no caminaría sin la actuación de las personas, es importante que el proceso de rediseño se inicie con la aplicación de este al personal que labora en esta área de almacén.

a. CAPACITACION AL PERSONAL

Se propone realizar un programa de capacitación en temas generales que alienten a aceptar el Rediseño de Procesos y temas específicos que ayuden a realizar sus tareas de una manera más dinámica y eficiente.

La capacitación no solo debe estar dirigida al personal subordinado, sino también a los directivos.

El programa abarcará los siguientes aspectos:

- Cultura organizacional
- Comunicación y coordinación
- Gestión de almacenes
- Documento de gestión (MOF)
- Sistema de control y valuación de existencias.

Lo que se pretende con estas acciones es obtener personal calificado y preparado mentalmente para enfrentar el cambio, aumentando el autodesarrollo y haciendo que todos sus esfuerzos y contribuciones apunten al logro de los objetivos de la empresa. Explicar además al personal del almacén que con la implementación de este Rediseño de Procesos podrán realizar un trabajo eficaz, logrando un beneficio tanto para la empresa como para ellos.

Para su ejecución es preciso que participen en conjunto la gerencia y el personal del área rediseñada, en este caso el área de almacén.

b. CULTURA ORGANIZACIONAL

Sobre este aspecto la propuesta que se hace es cambiar el estilo autoritario por el de un estilo participativo-consultativo de tal forma que el personal de esta área perciba que es parte de la empresa, que tiene responsabilidad y que su contribución es importante para el logro de los objetivos.

En conversación con la Gerencia se explico lo que se buscaba lograr con este rediseño además de lo importante de su participación en el mismo no como jefe sino como modelo para el resto del personal, El gerente se comprometió a realizar charlas de motivación y capacitación para convencer así a sus trabajadores de que el cambio es bueno y que no constituye una amenaza si no al contrario esto les va a permitir hacer frente a los problemas que se pueden presentar en su área.

c. INSTRUMENTOS DE ORGANIZACIÓN Y GESTION

Teniendo en cuenta que la Empresa Vidriería Universal EIRL. No tiene documentos de organización y gestión se propuso elaborar el Manual de Funciones para el área de Almacén en base a los procedimientos rediseñados. El cual se detalla a continuación:

MANUAL DE FUNCIONES DEL AREA DE ALMACEN

OBJETIVO GENERAL:

El presente manual tiene por objeto normar las funciones del área de almacén.

FINALIDAD:

El presente Manual de Organización y Funciones tiene por finalidad lo siguiente:

- a. Establecer las funciones que debe cumplir el área de almacén.
- b. Orientar al personal sobre sus funciones e interrelación dentro de la estructura orgánica, así como su nivel jerárquico y dependencia administrativa.
- c. Servir de ayuda durante la selección de personal que debe ocupar algún cargo en el almacén

d. Constituirse como un instrumento eficaz que facilite el control del cumplimiento de las funciones y atribuciones.

ALCANCE

El presente Manual es de aplicación para el área de almacén de la Empresa Vidriería Universal EIRL



ORGANIGRAMA DE ALMACEN



Figura N° 10 _ Organigrama de Almacén

DESCRIPCION DE PUESTOS:

El presente manual describe los puestos asignados en el área de almacén y contiene los siguientes puntos:

I. Área

A. Puesto:

1. Jefe de Almacén.

a. Funciones Generales

b. Funciones Específicas.

2.Asistente Responsable de almacén

a.Funciones Generales

b.Funciones Específicas

I. Área: Almacén

A. Puesto:

1. Jefe de Almacén.

a. Función General:

Planificar, Coordinar y Supervisar el proceso de almacenamiento y despacho de materiales adquiridos, revisando, organizando y distribuyendo los mismos; a fin de mantener los niveles de inventarios necesarios y garantizar un servicio eficiente.

b.Funciones Específicas:

- •Coordinar las cotizaciones y la adquisición de productos con el departamento de compras (Trabajo en equipo).
- •Coordinar y Supervisar Inventarios Físicos en almacén.
- •Establecer Lineamientos para la Distribución y Orden del vidrio, aluminio y accesorios dentro del Almacén y para su despacho.
- Supervisar el ingreso y salida de vidrios, aluminio y accesorios del almacén.
- Supervisar y controlar la clasificación y organización de vidrios, aluminios y accesorios en el almacén.
- Elaborar órdenes de compra para la adquisición de materiales en coordinación con el área de compras.
- Supervisar los niveles de existencia de inventario establecidos.
- Mantener actualizados los sistemas de registros.
- Realizar reportes diarios de entrada y salida de vidrios, aluminios y accesorios del almacén.
- Elabora informes periódicos de las actividades realizadas.
- Decidir frente a cualquier situación emergente de ser necesario

2. Asistente de Almacén.

a. Función General:

Coordinar con el jefe de almacén sobre las operaciones a realizarse en el proceso de almacenamiento y realizar el despacho de materiales con la finalidad de mantener los niveles de inventarios necesarios y garantizar un servicio eficiente.

b.Funciones Específicas:

- Recepcionar los productos, verificarlos y distribuirlos de manera adecuada en el almacén.
- Registrar los ingresos y salidas del almacén
- Realizar el mantenimiento de los almacenes.
- Realizar el despacho de los materiales.
- Velar por la Integridad de los materiales que están bajo su Custodia.
- Recibir y Procesar las Devoluciones de Mercancía Efectuadas por los Clientes de la Empresa.
- Atender los Requerimientos del usuario, encargándose de la distribución o entrega de la mercadería Solicitada.
- Asegurar el Control de la Exactitud de los Artículos que se Despacha.
- Decidir frente a cualquier situación emergente de ser necesario.

4.2. Resultados:

Habiéndose realizado el análisis del área de almacén así como la propuesta e implementación de rediseño del mismo se obtuvo los siguientes resultados

4.2.1. Tablas comparativas entre método actual y método propuesto- área de almacén

En el presente cuadro se detalla los tiempos en minutos, los cuales fueron calculados con un cronometro y así poder tomar el tiempo de cada proceso tanto de los ingresos como de las salidas del área de almacén

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

TABLA I: TIEMPO DE PROCESOS AREA ALMACEN- EGRESOS (MINUTOS)						
Paso	METODO ACTUAL		DEPARTAMENTO	METODO PROPUESTO		DEPARTAMENTO
	Tiempo	Proceso		Tiempo	Proceso	
1	3	Solicita stock	Gerencia	5	Requerimiento de productos	Almacén
2	20	Envío de productos solicitados en stock	Almacén	25	Cotiza y solicita productos	Compras
3	20	Solicita productos y contrata Servicios de transporte.	Gerencia	7	Contrata servicio de transportes para El traslado de los productos (terceros)	Compras
4	10	Recepción de productos	Almacén	40	Recepciona los productos y verifica que estén conformes	Almacén
5	10	Conformidad de productos	Almacén	5	Registra ingreso de productos en el sistema	Almacén
6	5	Ingreso a kardex manual por producto	Almacén			
7	22	Ingreso en kardex por producto (Excel)	Contabilidad			

TABLA I: TIEMPO DE PROCESOS AREA ALMACEN- INGRESOS (MINUTOS)

TABLA I. TIEMPO DE PROCESOS AREA ALMACEN- INGRESOS (MINUTOS)						
Paso	METODO ACTUAL		DEPARTAMENTO	METODO PROPUESTO		DEPARTAMENTO
	Tiempo	Proceso		Tiempo	Proceso	
1	3	Solicita stock	Oficina	5	Requerimiento de productos	Almacén
2	20	Coteo de productos solicitados en stock	Almacén	25	Cotiza y solicita productos	Compras
3	20	Solicita productos y contrata Servicios de transporte.	Oficina	7	Contrata servicio de transportes para El traslado de los productos (terceros)	Compras
4	10	Recepción de productos	Almacén	40	Recepciona los productos y verifica que estén conformes	Almacén
5	10	Conformidad de productos	Almacén	5	Registra ingreso de productos en el sistema	Almacén
6	5	Ingreso a kardex: manual por producto	Almacén			
7	22	Ingreso en kardex: por producto (Excel)	Contabilidad			

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

TABLA II: TIEMPO DE PROCESOS AREA ALMACEN-SALIDAS (MINUTOS)						
Paso	METODO ACTUAL		DEPARTAMENTO	METODO PROPUESTO		DEPARTAMENTO
	Tiempo	Proceso		Tiempo	Proceso	
1	5	Requerimiento de productos	Ventas	5	Orden de Pedido	Ventas
2	12	Chequea, Autoriza y entrega O/P para su despacho	Gerencia	6	Recepciona O/P y autoriza Salida de productos	Almacén
3	8	Recepciona y chequea O/P	Almacén	5	Chequea O/P	Almacén
4	12	Entrega productos a ventas y hace registro manual de las salidas por producto	Almacén	5	Registra Salida de Productos en el sistema	Almacén
5	20	Registro de salidas por producto en Kardex (Excel)	Contabilidad			
6	15	Recepción y entrega productos a clientes	Ventas			

TABLA N°2 _TIEMPO DE PROCESOS AREA ALMACEN- SALIDAS (MINUTOS)

TABLA II: TIEMPO DE PROCESOS AREA ALMACEN-SALIDAS (MINUTOS)						
Paso	METODO ACTUAL		DEPARTAMENTO	METODO PROPUESTO		DEPARTAMENTO
	Tiempo	Proceso		Tiempo	Proceso	
1	5	Requerimiento de productos	Ventas	5	Orden de Pedido	Ventas
2	12	Chequea, Autoriza y entrega O/P para su despacho	Gerencia	6	Recepciona O/P y autoriza Salida de productos	Almacén
3	8	Recepciona y chequea O/P	Almacén	5	Chequea O/P	Almacén
4	12	Entrega productos a ventas y hace registro manual de las salidas por producto	Almacén	5	Registra Salida de Productos en el sistema	Almacén
5	20	Registro de salidas por producto en Kardex (Excel)	Contabilidad			
6	15	Recepción y entrega productos a clientes	Ventas			

En ambos casos tanto de ingreso como de salida, los tiempos fueron medidos con un cronómetro

COMPARACION AREAS INVOLUCRADAS (Nº)					
Areas involucradas		ALMACEN			
		Método Actual		Método Propuesto	
Nº	Area	Ingresos	Salidas	Ingresos	Salidas
1	Gerencia	1	1		
2	Almacén	1	1	1	1
3	Compras			1	
4	Venta en tienda		1		1
5	Contabilidad	1	1		
	Total de areas involucradas	3	4	2	2

Tabla III: COMPARACION AREAS INVOLUCRADAS-METODO ACTUAL Y METODO

PROPUESTO

COMPARACION AREAS INVOLUCRADAS (Nº)					
Areas involucradas		ALMACEN			
		Método Actual		Método Propuesto	
Nº	Área	Ingresos	Salidas	Ingresos	Salidas
1	Gerencia	1	1		
2	Almacén	1	1	1	1
3	Compras			1	
4	Venta en tienda		1		1
5	Contabilidad	1	1		
Total de areas involucradas		3	4	2	2

Tabla III, nos muestra que para el proceso de Ingreso y salidas de productos de Almacén en el método actual se involucraban (3) áreas para los ingresos y (4) áreas para el la salida de los productos. Después del Rediseño de Procesos se han disminuido, las áreas involucradas tanto para el proceso de ingresos de productos a (2) áreas como para salida de los mismos a (2) áreas.

COMPARACION TIEMPO DE PROCESOS (min.)					
Areas involucradas		ALMACEN			
		Método Actual		Método Propuesto	
Nº	Área	Ingresos	Salidas	Ingresos	Salidas
1	Gerencia	23	32	0	0
2	Almacén	65	70	50	16
3	Compras	0	0	32	0
4	Venta en tienda	0	20	0	5
5	Contabilidad	18	20	0	0
Total Tiempo -Areas (min)		106	72	82	21

TABLA IV: RESUMEN DE TIEMPOS DE PROCESO (Minutos)-METODO ACTUAL Y METODO PROPUESTO POR PEDIDO

COMPARACION TIEMPO DE PROCESOS (min.)					
Areas involucradas		ALMACEN			
		Método Actual		Método Propuesto	
Nº	Área	Ingresos	Salidas	Ingresos	Salidas
1	Gerencia	23	32	0	0
2	Almacén	65	70	50	16
3	Compras	0	0	32	0
4	Venta en tienda	0	20	0	5
5	Contabilidad	18	20	0	0
Total Tiempo -Areas (min)		106	72	82	21

A continuación la Tabla IV contiene los tiempos en minutos por pedido; nos muestra que en el método actual para el proceso de ingresos hay una reducción en tiempo de 106 a 82 minutos y para el proceso de Salidas de 72 a 21 minutos por pedido.

RESUMEN COMPARATIVO MENSUAL DE TIEMPO DE PROCESOS					
		Método Actual		Método Propuesto	
Nº	Procesos de Ingresos-Areas	Minutos	Horas	Minutos	Horas
1	Gerencia	69	1.15	0	0
2	Almacén	195	3.25	100	1.67
3	Compras	0	0.00	64	1.07
4	Venta en tienda	0	0.00	0	0
5	Contabilidad	54	0.90	0	0
Total Proceso de Ingreso		318	5.30	164	2.73
Nº de Pedidos Mensual		3		2	
AHORRO TIEMPO TOTAL (%) (HMA-HMP)/HMA=%		48%			
Nº	Procesos de Salidas - Areas				
1	Gerencia	5400	90.00	0	0.00
2	Almacén	9000	150.00	9600	160.00
3	Compras	0	0.00	0	0.00
4	Venta en tienda	9000	150.00	3000	50.00
5	Contabilidad	9000	150.00	0	0.00
Total Proceso de Salidas		32400	540	12600	210
Nº de Vtas. Promedio Mensual		450		600	
AHORRO TIEMPO TOTAL (%) (HMA-HMP)/HMA=%		61%			

TABLA V: RESUMEN COMPARATIVO DE TIEMPO DE PROCESO MENSUAL-METODO ACTUAL Y METODO PROPUESTO

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

RESUMEN COMPARATIVO MENSUAL DE TIEMPO DE PROCESOS					
		Método Actual		Método Propuesto	
Nº	Procesos de Ingresos-Areas	Minutos	Horas	Minutos	Horas
1	Gerencia	69	1.15	0	0
2	Almacén	195	3.25	100	1.67
3	Compras	0	0.00	64	1.07
4	Venta en tienda	0	0.00	0	0
5	Contabilidad	54	0.90	0	0
Total Proceso de Ingreso		318	5.30	164	2.73
Nº de Pedidos Mensual		3		2	
AHORRO TIEMPO TOTAL (%) (HMA-HMP)/HMA-%		48%			
Nº	Procesos de Salidas - Areas				
1	Gerencia	5400	90.00	0	0.00
2	Almacén	9000	150.00	9600	160.00
3	Compras	0	0.00	0	0.00
4	Venta en tienda	9000	150.00	3000	50.00
5	Contabilidad	9000	150.00	0	0.00
Total Proceso de Salidas		32400	540	12600	210
Nº de Vtas. Promedio Mensual		450		600	
AHORRO TIEMPO TOTAL (%) (HMA-HMP)/HMA-%		61%			

Podemos observar en la TABLA N° V lo siguiente:

- Proceso de Ingresos de productos al almacén: Para comparar los tiempos de procesos se hizo una conversión de minutos a horas, se trabajara en base a horas hombre; al resultado se multiplico por el numero de pedidos realizados en el mes según ambos métodos; podemos observar que con el método propuesto se reduce el tiempo de 5 horas con 30 minutos a 2 horas con 73 minutos lográndose un ahorro de tiempo del 48%.
- Proceso de salida de productos de almacén: En este proceso se hizo la misma conversión de minutos a horas, con la diferencia de que al resultado se multiplico por el número de ventas promedio mensual (despachos), en este proceso la reducción en tiempos con el método propuesto fue de 540 a 210 horas mensuales logrando un ahorro mensual del 61%.

REMUNERACIÓN DE EMPLEADOS			
PERSONAL		Remuneración (S/.)	
Nº	Cargo	Mensual	Hora
1	Gerente	1,216.80	5.07
2	Jefe de Almacén	924.00	3.85
3	Asistente de Almacén	720.00	3.00
4	Encargado de Compras	763.20	3.18
5	Vendedor 1	804.00	3.35
	Vendedor 2	804.00	3.35
6	Asistente contable	912.00	3.80

TABLA VI : DETALLE DE REMUNERACIONES

REMUNERACIÓN DE EMPLEADOS			
PERSONAL		Remuneración (S/.)	
Nº	Cargo	Mensual	Hora
1	Gerente	1,216.80	5.07
2	Jefe de Almacén	924.00	3.85
3	Asistente de Almacén	720.00	3.00
4	Encargado de Compras	763.20	3.18
5	Vendedor 1	804.00	3.35
	Vendedor 2	804.00	3.35
6	Asistente contable	912.00	3.80

La Tabla VI nos indican las remuneraciones mensual y por hora que percibe el personal de la empresa VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL. de las diferentes áreas que participan de los procesos del área de Almacén.

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

COSTO POR PROCESOS METODO ACTUAL-METODO PROPUESTO (S/.)					
Proceso de Ingreso de Productos		METODO ACTUAL		METODO PROPUESTO	
Nº	Área	Tiempo (horas)	Costo por Hora (S/.)	Tiempo (horas)	Costo por Hora (S/.)
1	Gerencia	1.15	5.83	0.00	0.00
2	Almacén	3.25	22.26	1.67	11.42
3	Compras	0.00	0.00	1.07	3.39
4	Venta en tienda	0.00	0.00	0.00	0.00
5	Contabilidad	0.90	3.42	0.00	0.00
Total Costos Procesos de Ingresos			31.51		14.81
Proceso de Salida de Productos					
Nº	Área				
1	Gerencia	90.00	456.30	0.00	0.00
2	Almacén	150.00	1,027.50	160.00	1,096.00
3	Compras	0.00	0.00	0.00	0.00
4	Venta en tienda	150.00	1,005.00	50.00	335.00
5	Contabilidad	150.00	570.00	0.00	0.00
Total Costos Procesos de Salidas			3,058.80		1,431.00
COSTO TOTAL S/.			3,090.31		1,445.81
AHORRO TOTAL S/.		1,644.50			

TABLA VII : COMPARACION DE COSTOS POR PROCESOS M ACTAL –M.PROPUESTO POR PEDIDO

COSTO POR PROCESOS METODO ACTUAL-METODO PROPUESTO (S/.)					
Proceso de Ingreso de Productos		METODO ACTUAL		METODO PROPUESTO	
Nº	Área	Tiempo (horas)	Costo por Hora (S/.)	Tiempo (horas)	Costo por Hora (S/.)
1	Gerencia	1.15	5.83	0.00	0.00
2	Almacén	3.25	22.26	1.67	11.42
3	Compras	0.00	0.00	1.07	3.39
4	Venta en tienda	0.00	0.00	0.00	0.00
5	Contabilidad	0.90	3.42	0.00	0.00
Total Costos Procesos de Ingresos			31.51		14.81
Proceso de Salida de Productos					
Nº	Área				
1	Gerencia	90.00	456.30	0.00	0.00
2	Almacén	150.00	1,027.50	160.00	1,096.00
3	Compras	0.00	0.00	0.00	0.00
4	Venta en tienda	150.00	1,005.00	50.00	335.00
5	Contabilidad	150.00	570.00	0.00	0.00
Total Costos Procesos de Salidas			3,058.80		1,431.00
COSTO TOTAL S/.			3,090.31		1,445.81
AHORRO TOTAL S/.		1,644.50			

En la Tabla VII los costos que obtenemos así como el ahorro es mensual. Durante el método actual los costos en los que incurría las diferentes áreas para el proceso de ingresos de productos al almacén en horas era de S/. 31.51 y con el método propuesto se reducen los costos a S/. 14.81, lo mismo sucede con el proceso de salidas de productos de almacén hay una reducción de costos de S/. 3,058.80 a S/. 1,431.00. Con el método propuesto en ambos procesos se logra obtener un ahorro de S/. 1,644.50.

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

COSTOS POR INVENTARIOS METODO ACTUAL-METODO PROPUESTO (S/.)					
Areas involucradas		METODO ACTUAL		METODO PROPUESTO	
		Tiempo (horas)	Costo por Hora (S/.)	Tiempo (horas)	Costo por Hora (S/.)
Nº	Area				
2	Almacén	18	0.00	7	50.00
3	Contratados (terceros) 02 x 2 días	18	200.00	7	50.00
COSTO TOTAL S/.			200.00		100.00
AHORRO TOTAL S/.			100.00		

TABLA VIII: COMPARACION OTROS COSTOS POR TOMA DE INVENTARIO M ACTUAL-M PROPUESTO

COSTOS POR INVENTARIOS METODO ACTUAL-METODO PROPUESTO (S/.)					
Areas involucradas		METODO ACTUAL		METODO PROPUESTO	
		Tiempo (horas)	Costo por Hora (S/.)	Tiempo (horas)	Costo por Hora (S/.)
Nº	Area				
2	Almacén	18	0.00	7	50.00
3	Contratados (terceros) 02 x 2 días	18	200.00	7	50.00
COSTO TOTAL S/.			200.00		100.00
AHORRO TOTAL S/.			100.00		

En la tabla VIII, podemos observar los Costos por Inventario que realiza la empresa para la toma de sus inventarios físicos y así tomar decisiones con respecto a la adquisición de vidrios, aluminios y otros

Con el método actual no se contaba con un sistema de control de existencias lo cual dificultaba conocer la información exacta del stock de sus productos. En dicho método la empresa contrataba a 2 inventariadores que trabajaban durante 2 días, y se les pagaba S/. 50.00 por día haciendo un total de S/. 200.00, esto se realizaba una vez al mes. El almacenero también apoyaba pero durante sus horas de trabajo. Por lo cual retrasaba sus labores al no realizar sus funciones de almacenero y eso originaba a veces algunas perdidas de productos ya que no había quien supervise ni controle dicha mercadería.

Con el método propuesto, se empezaron a realizar los inventarios físicos en la noche. Aquí solo se contrataba a un inventariador y al almacenero, el cual con su experiencia y conocimiento de todos los productos agilizaba el trabajo y se ahorraba tiempo; a ambos se les pagaba S/. 50.00 c/u por ese único día. Haciendo un total de S/.100.00

COSTOS SERVICIOS TERCEROS		
DETALLE	Importe en S/.	Almacen Importe en
luz y agua	250.00	
Telefono (Fijo y Equipos de Nextel)	800.00	
Total	1,050.00	
Costos asignados a almacen (1/4)		262.50
Transporte		140.00
Total Costos Servicios Terceros		402.50

TABLA IX: COSTOS SERVICIOS TERCEROS

COSTOS SERVICIOS TERCEROS		
DETALLE	Importe en S/.	Almacen Importe en
luz y agua	250.00	
Telefono (Fijo y Equipos de Nextel)	800.00	
Total	1,050.00	
Costos asignados a almacen (1/4)		262.50
Transporte		140.00
Total Costos Servicios Terceros		402.50

La Tabla IX, nos detalla los Costos de servicios como luz, agua, teléfono (Fijo y equipos de Nextel). La empresa asigna un cuarto para el área de almacén haciendo un gasto de S/.262.50 mensual. También se detallan los gastos en transporte por traslado de sus productos de Lima a Trujillo se realizan dos traslados al mes que equivalen a dos pedidos, se contrata a terceros estos cobran S/. 70.00 por viaje lo que hace un total de S/.140.00 por mes.

COSTOS DE IMPLEMENTACION DE REDISEÑO		IMPORTE EN S/.
1	Capacitaciones	300.00
2	Charlas motivacionales	150.00
3	Sistema de control y Valuacion de inventarios	500.00
Total Costos de Rediseño		950.00

TABLA X: COSTOS DE IMPLEMENTACION DE REDISEÑO

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

COSTOS DE IMPLEMENTACION DE REDISEÑO		IMPORTE EN S/.
1	Capacitaciones	300.00
2	Charlas motivacionales	150.00
3	Sistema de control y Valuacion de inventarios	500.00
Total Costos de Rediseño		950.00

La Tabla X, se refiere a otros costos incurridos por la implementación del rediseño del área de almacén, en este se detallan las capacitaciones al personal de esta área para un mejor manejo de una gestión de almacenes así como el uso del nuevo sistema de control y valuación de inventarios; las charlas motivacionales necesarias para que los empleados se identifiquen con los objetivos que persigue la empresa y el ultimo es el costo del sistema de control y valuación de existencias, estos gastos hacienden a un total de S/.950.00

DETALLE	IMPORTE (S/.)			
	SIN REDISEÑO	CON REDISEÑO		
	MES DE MAYO	MES DE JUNIO	MES DE JULIO	MES DE AGOSTO
Costos por Proceso:				
Proceso Ingreso de Productos	31.51	14.81	14.81	14.81
Proceso Salida de Productos	3058.80	1431.00	1431.00	1431.00
Total Costos por Proceso	3090.31	1445.81	1445.81	1445.81
Costos por Inventarios:				
Almacen		50.00	50.00	50.00
Contratados	200.00	50.00	50.00	50.00
Total Costos por Inventarios	200.00	100.00	100.00	100.00
Costos Servicios Terceros:				
luz, agua y telefono	262.50	262.50	262.50	262.50
Transporte	140.00	140.00	140.00	140.00
Total Costos Servicios Terceros	402.50	402.50	402.50	402.50
Costos de Implementación de Rediseño:				
Capacitaciones	0.00	300.00		
Charlas motivacionales	0.00	150.00		
Sistema de control y Valuacion de inven.	0.00	500.00		
Total Costos de Rediseño	0.00	950.00	0.00	0.00
TOTAL COSTOS (S/.)	3692.81	2898.31	1948.31	1948.31
TOTAL AHORRO COSTOS S/.	794.50		1744.50	1744.50
AHORRO EN COSTOS (%)	22%		47%	

TABLA XI: COMPARACION MENSUAL DE COSTOS POR PROCESO ANTES Y DESPUES DEL REDISEÑO

DETALLE	IMPORTE (S/.)			
	SIN REDISEÑO	CON REDISEÑO		
	MES DE MAYO	MES DE JUNIO	MES DE JULIO	MES DE AGOSTO
Costos por Proceso:				
Proceso Ingreso de Productos	31.51	14.81	14.81	14.81
Proceso Salida de Productos	3058.80	1431.00	1431.00	1431.00
Total Costos por Proceso	3090.31	1445.81	1445.81	1445.81
Costos por Inventarios:				
Almacen		50.00	50.00	50.00
Contratados	200.00	50.00	50.00	50.00
Total Costos por Inventarios	200.00	100.00	100.00	100.00
Costos Servicios Terceros:				
luz, agua y telefono	262.50	262.50	262.50	262.50
Transporte	140.00	140.00	140.00	140.00
Total Costos Servicios Terceros	402.50	402.50	402.50	402.50
Costos de Implementación de Rediseño:				
Capacitaciones	0.00	300.00		
Charlas motivacionales	0.00	150.00		
Sistema de control y Valuacion de inven.	0.00	500.00		
Total Costos de Rediseño	0.00	950.00	0.00	0.00
TOTAL COSTOS (S/.)	3692.81	2898.31	1948.31	1948.31
TOTAL AHORRO COSTOS S/.	794.50		1744.50	1744.50
AHORRO EN COSTOS (%)	22%		47%	

La tabla N° XI nos muestra los Costos Totales antes del rediseño (mes mayo) y después de la aplicación del Rediseño en los meses consecutivos (mes junio, julio y agosto). Observamos que hay una reducción de costos de S/.3,692.81 a S/. 2,898.31 en el primer mes de rediseño relacionado con el mes de mayo, lo que hace un ahorro del 22%, lo cual se aumento en los meses posteriores de julio y agosto, ya que se incremento en 47% en relación al mes de mayo.

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

DETALLE DE COSTOS	MESES			
	May-11	Jun-11	Jul-11	Ago-11
Costos procesos	3090.31	1445.81	1445.81	1445.81
Costo por Inventario	200.00	100.00	100.00	100.00
Costos Servicios Terceros	402.50	402.50	402.50	402.50
Costos de rediseño	0.00	950.00	0.00	0.00
TOTAL S/.	3692.81	2898.31	1948.31	1948.31
AHORRO EN COSTOS	22%		47%	

TABLA XII: RESUMEN COMPARATIVO MENSUAL DE COSTOS ESTIMADOS POR LA IMPLANTACION DEL REDISEÑO

DETALLE DE COSTOS	MESES			
	May-11	Jun-11	Jul-11	Ago-11
Costos procesos	3090.31	1445.81	1445.81	1445.81
Costo por Inventario	200.00	100.00	100.00	100.00
Costos Servicios Terceros	402.50	402.50	402.50	402.50
Costos de rediseño	0.00	950.00	0.00	0.00
TOTAL S/.	3692.81	2898.31	1948.31	1948.31
AHORRO EN COSTOS	22%		47%	

VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.								
ESTADO DE RESULTADO COMPARATIVO								
(Meses Mayo, Junio, Julio y Agosto del 2011)								
Expresado en nuevos Soles								
	May-11	%	Jun-11	%	Jul-11	%	Ago-11	%
VENTAS	4013.93	100%	4134.34	100%	4258.38	100%	4386.13	100%
COSTO DE VENTAS	3692.81	92%	2898.31	70%	1948.31	46%	1948.31	44%
UTILIDAD BRUTA	321.11	8%	1236.04	30%	2310.07	54%	2437.82	56%

TABLA XIII: ESTADO DE RESULTADO COMPARATIVO

VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.								
ESTADO DE RESULTADO COMPARATIVO								
(Meses Mayo, Junio, Julio y Agosto del 2011)								
Expresado en nuevos Soles								
	May-11	%	Jun-11	%	Jul-11	%	Ago-11	%
VENTAS	4013.93	100%	4134.34	100%	4258.38	100%	4386.13	100%
COSTO DE VENTAS	3692.81	92%	2898.31	70%	1948.31	46%	1948.31	44%
UTILIDAD BRUTA	321.11	8%	1236.04	30%	2310.07	54%	2437.82	58%

4.2.2. Comparación de resultados antes y después del rediseño

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

Antes del Rediseño	Después del Rediseño
<ul style="list-style-type: none"> ▪ No cuentan con un Manual de Funciones donde se detalla cada una de las tareas de los empleados de esta área. ▪ Almacenero no verifica los productos cuando estos llegan, solo los cuenta, hace la verificación durante la semana y de no coincidir con el pedido que hicieron, informan al gerente y este a su proveedor para un posterior resvío. ▪ No se cumple con la estructura organizacional, produciéndose de este modo una duplicidad de funciones ya que la mayoría de veces el encargado de almacén, realiza labores que no son de su área. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Con la elaboración de un manual de funciones se logra que al trabajador del área de almacén realice sus actividades de manera eficiente, tales como la verificación de los productos al momento de su recepción, el registro de los ingresos y salidas de los productos lo realiza solo el encargado de almacén como parte de su labor y solo se dedique a realizar actividades de su área.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ No se lleva un control efectivo sobre los ingresos y salidas de los productos, lo cual representa un riesgo debido a que se pueden tomar decisiones erradas. ▪ Se realiza un doble registro de productos en los kardex, un kardex manual realizado por el almacenero, pero debido a que no permanece en el almacén no puede llevar un control exacto, y un kardex en Excel para cada producto realizado por la encargada de contabilidad quien al no estar familiarizada con el nombre de los productos muchas veces por error realiza 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Con la implementación de un sistema de control de inventarios y valoración de Existencias, se logró Primero que nada la codificación de todos los productos ya que se asignó un código a cada uno ellos para poder ingresarlos al sistema y llevar así un mejor control de los inventarios. Se capacitó al encargado de almacén para realizar el registro de los ingresos y salidas de productos en el sistema. Se mantendrán actualizados los stocks de inventarios por lo que ya no se

Antes del Rediseño	Después del Rediseño
<ul style="list-style-type: none"> ▪ No cuentan con un Manual de Funciones donde se detalla cada una de las tareas de los empleados de esta área. ▪ Almacenero no verifica los productos cuando estos llegan, solo los cuenta, hace la verificación durante la semana y de no coincidir con el pedido que hicieron, informan al gerente y este a su proveedor para un posterior reenvío. ▪ No se cumple con la estructura organizacional, produciéndose de este modo una duplicidad de funciones ya que la mayoría de veces el encargado de almacén, realiza labores que no son de su área 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Con la elaboración de un manual de funciones se logra que el trabajador del área de almacén realice sus actividades de manera eficiente, tales como la verificación de los productos al momento de su recepción, el registro de los ingresos y salidas de los productos lo realiza solo el encargado de almacén como parte de su labor y solo se dedique a realizar actividades de su área
<ul style="list-style-type: none"> ▪ No se lleva un control efectivo sobre los ingresos y salidas de los productos, lo cual representa un riesgo debido a que se pueden tomar decisiones erradas. ▪ Se realiza un doble registro de productos en los kardex, un kardex manual realizado por el almacenero, pero debido a que no permanece en el almacén no puede llevar un control exacto, y un kardex en Excel para cada producto realizado por la encargada de contabilidad quien al no estar familiarizada con el nombre de los productos muchas veces por error realiza 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Con la implementación de un sistema de control de inventarios y valuación de Existencias, se logró: Primero que nada la codificación de todos los productos, ya que se asignó un código a cada uno ellos para poder ingresarlos al sistema y llevar así un mejor control de los inventarios. Se capacitó al encargado de almacén para realizar el registro de los ingresos y salidas de productos en el sistema. Se mantendrán actualizados los stocks de inventarios, por lo que ya no se

“REDISEÑO DE PROCESOS DEL AREA DE ALMACEN PARA LA OBTENCIÓN DE RESULTADOS QUE FAVOREZCAN LA OPERATIVIDAD DE LA EMPRESA VIDRIERIA UNIVERSAL EIRL.”

<p>un doble registro de estos productos produciéndose faltantes y sobrantes de los mismos</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Todos los productos no se encuentran codificados lo cual origina confusión al momento de realizar el inventario físico además de proporcionar información errónea. ▪ No cuentan con un sistema de gestión y control de inventarios que les permita tener la información necesaria para una buena toma de decisiones. ▪ Realizan inventarios de urgencia, ya que el gerente le pide al almacenero el conteo de algunos productos que han sido robados por el cliente, lo cual conlleva por la falta de tiempo a hacer pedidos de urgencia no pudiéndose manejar de este modo los stocks 	<p>necesitará hacer inventarios de urgencia.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Para la realización de los inventarios mensuales contratan a dos personas (obscuros, apoyados por el almacenero, los inventarios se realizan durante el día, con el movimiento constante de mercaderías, motivo por el cual se hacen en dos días, esto hace que el almacenero tenga que trabajar fuera de su horario de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El tiempo de toma de inventarios se reduce a un día, esto debido a que los inventarios se realizan por la noche, solo se contrata a una persona para realizarlo, aunque siempre con el apoyo del almacenero.

<p>un doble registro de estos productos produciéndose faltantes y sobrantes de los mismos.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Todos los productos no se encuentran codificados lo cual origina lentitud al momento de realizar el inventario físico además de proporcionar información errónea. ▪ No cuentan con un sistema de gestión y control de inventarios que les permita tener la información necesaria para una buena toma de decisiones. ▪ Realizan inventarios de urgencia, ya que el gerente le pide al almacenero el conteo de algunos productos que han sido solicitados por el cliente, lo cual conlleva por la falta de tiempo a hacer pedidos de urgencia no pudiéndose manejar de este modo los precios 	<p>necesitará hacer inventarios de urgencia.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Para la realización de los inventarios mensuales contratan a dos personas (terceros, apoyados por el almacenero, los inventarios se realizan durante el día, con el movimiento constante de mercaderías, motivo por el cual se hacen en dos días, esto hace que el almacenero tenga que trabajar fuera de su horario de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El tiempo de toma de inventarios se redujo a un día, esto debido a que los inventarios se realizan por la noche, solo se contrata a una persona para realizarlo, aunque siempre con el apoyo del almacenero.

CAPITULO V. DISCUSION

Del análisis de la situación actual del área de almacén de la empresa Vidriería Universal se determinó la existencia de múltiples fallas que tiene consecuencias negativas sobre el desarrollo de los procesos como son: procedimientos muy largos, exceso de papeleos, entre los más relevantes, se propuso rediseñar los procesos de esta área, el mismo que fue puesto a prueba, de tal modo que permitiera mostrar la efectividad de este último.

Para calcular los tiempos involucrados en cada proceso se utilizó el cronometro para tener una medición exacta sobre los tiempos empleados en cada área de almacén

Como podemos observar en Tabla N° III, con el método anterior estaban involucrados 3 áreas para el ingreso de productos (almacén, gerencia y contabilidad) y para la salida de productos del almacén (4) (gerencia, contabilidad, ventas y almacén); con la aplicación del método propuesto solo se involucran 2 áreas, para el ingreso de productos al almacén (compras y almacén) y para las salidas también 2 (ventas y almacén).

Como también se observa en la tabla N° V que los tiempos empleados en los procesos según el método anterior eran excesivos ya que el total de Horas empleadas en este eran de 5 horas y 30 minutos, que comparados con la aplicación del método propuesto los minutos empleados redujeron a 2 horas y 73 minutos, logrando una reducción en el uso de horas hombre del 48% en los procesos de ingreso de productos del área de almacén, lo mismo sucedió en el proceso de salida de productos de almacén de 540 a 210 horas mensuales, aquí se logro un ahorro en tiempos de 61%.

La Tabla N° VII, nos muestra la reducción de costos como consecuencia de la reducción de tiempos de procesos, debido a la eliminación de procesos innecesarios y a la implementación de un sistema de control de inventarios como parte del rediseño. Los costos totales de ambos procesos (ingresos y salidas de productos de Almacén) nos indican que hubo una reducción de costos de S/. 3,090.31 a S/. 1,445.81 con el método propuesto y se obtuvo un ahorro total de S/. 1,644.50 al mes. El registro de los kardex se hace en un pequeño sistema de control y valuación de inventarios.

Se consideró también el proceso de toma de inventarios que puede ser observado en la Tabla N° VIII, el cual con el método anterior se realizaba en 02 días y con tres personas, todo esto debido a que la toma de inventarios se hacía durante las horas de atención al público, lo cual dificultaba el mismo, con el método propuesto éste se realizaría en 1 día y con dos personas, ya que se propuso realizarlo por la noche, cuando la empresa no está en funcionamiento.

Con la implementación del Rediseño la empresa tuvo que incurrir en diversos costos esto se ve reflejado en la Tabla N° XI, como son Costos por proceso, costos por toma de inventarios, costos por servicios de terceros y otros costos de rediseño como capacitaciones, charlas motivacionales y por la adquisición de un sistema de control y valuación de inventarios; dichos costos fueron necesarios para obtener mejoras progresivas, que se vieron reflejadas en el primer mes del rediseño y mejoradas en los meses siguientes. Como Resultado de la implementación del Rediseño se logró un ahorro en costos de S/.794.50 en el primer mes de rediseño (Junio) lo que equivale a un 22% del costo en el que se incurría sin el rediseño (mes de mayo) y un ahorro progresivo de costos de S/. 1.744.50, equivalente a un 47% en los meses posteriores (julio y agosto) en relación al mismo mes (mayo).

Además con la implementación del rediseño se logró una mayor satisfacción del cliente ya que al eliminarse algunos procesos innecesarios en almacén se aceleraron los despachos. Permitiendo a su vez obtener información exacta y oportuna para una buena toma de decisiones, logrando la integración las áreas que se relacionan con Almacén, quienes finalmente lograron identificarse con los objetivos de la empresa, cooperando y coordinando entre sí, facilitando de este modo el proceso de control.

Luego de obtener los resultados detallados de los diversos costos por la implementación del rediseño, referidos únicamente al área de Almacén en sus tres aspectos fundamentales como son Procesos, Recursos Humanos y Tecnología podemos ver el resumen de dichos costos y la Utilidad obtenida en el Estado de Resultado.

En el Estado de Resultado comparativo de los meses mayo, junio, julio y agosto del 2011, observamos las variaciones mes a mes, tomando como base el mes de mayo, mes en el que aún no se implementaba el Rediseño; podemos ver que el costo de ventas representa el 92% de las ventas; en el mes de junio hubo una reducción de un 70% con relación al mes de mayo, debido a una reducción de tiempos (Horas/Mano de obra) de los Procesos de Ingreso y Salidas de Productos de Almacén y otros costos incurridos por la implementación del Rediseño. En el segundo y tercer mes de Rediseño se logró una reducción de costos mayor (meses julio y agosto), de un 46% y 44% respectivamente. Ya que se dejó de incurrir en otros costos de rediseño como son: Capacitaciones, charlas

motivacionales y el sistema de gestión; costos que solamente se incurrieron durante el primer mes de rediseño. También observamos un aumento de las ventas de S/. 4,013.93 a S/. 4,134.34, con respecto al primer mes de rediseño por la reducción de tiempos de procesos sobre todo durante el proceso de salida de productos ya que al agilizarse dicho proceso se pudieron responder más despachos y por ende las ventas aumentaron. Logrando incrementar la Utilidad Bruta de manera progresiva en los meses posteriores.

CAPITULO VI. CONCLUSIONES

CONCLUSIONES

1. La empresa se inició sus actividades el 14 de mayo de 1994 y si bien ha logrado crecer desde sus inicios hasta hoy, muestra ciertas falencias en algunos de sus procesos logísticos como faltantes y sobrantes de inventario, producto de un mal control y una deficiente administración de inventarios por parte de los encargados del área de almacén quienes realizaban labores ajenas a su cargo tales como tramites, despachos etc. así mismo, no cuenta con un sistema de información para el planeamiento y control del almacén que les permita obtener información real y oportuna para una buena toma de decisiones; todo esto influye en los tiempos excesivos que toma el proceso de ingresos y salidas de productos de almacén, lo cual produce incomodidad e insatisfacción en el cliente al no ser atendido adecuadamente.

2. Frente a estos problemas se propuso el rediseño de un nuevo proceso para el almacén, que incluya las mejoras en los procesos identificados anteriormente como críticos, este rediseño propuesto abarca tres aspectos fundamentales: Recursos Humanos; en el cual Incluye un Manual de funciones para el área de almacén; capacitaciones al personal y a los directivos de la empresa en temas relacionados a rediseño de procesos, gestión de inventarios, tecnología para el manejo del sistema de control y valuación de existencias. En Tecnología; la Implementación de un Sistema de control y valuación de Existencias para el área de almacén. Y en Procesos; un flujograma de actividades y procesos en las cuales solo se especifican tareas necesarias y que agreguen valor a los mismos, y como técnica para la administración de inventarios el Modelo Cantidad Económica de Pedido (EOQ).

3. La implementación de este rediseño propuesto se inicio con las capacitaciones al personal del área de almacén y a sus directivos, quienes calificaron a estas actividades como parte importante para el rediseño de un nuevo proceso, también se puso en funcionamiento el sistema de control y valuación de existencias, para lo cual el personal ya estaba capacitado y entrenado para utilización del mismo; se siguió las pautas especificadas en el manual de funciones propuesto permitiendo así al personal cumplir de manera eficiente sus funciones y en acorde con el nuevo flujograma de actividades y procesos; y como aporte para la rotación de sus inventarios se utilizo el Modelo cantidad económica del pedido (EOQ) para aquellos productos de mayor rotación e inversión.

4. De tal forma que ha quedado evidenciado que el rediseño de proceso logístico mejora los procedimientos, agilizando de esta manera los procesos, lo cual permitió un mayor beneficio económico debido a la reducción de costos de S/. 3,692.81 a S/.2,898.31 equivalente a un 22% por la disminución de tiempos, del 61% para el proceso de ingreso y de 48% para el proceso de salidas; esto trajo también una mayor satisfacción del cliente ya que se les atendió con mayor rapidez y mejor calidad del servicio; la implementación de este Rediseño también permitió tener un mayor conocimiento y control de los procesos, esto se vio reflejado en el rendimiento del personal ya que actualmente se encuentran trabajando con una mejor definición de procesos y tareas; finalmente este rediseño nos permitirá obtener un mejor flujo de información y de manera oportuna para la toma de decisiones cuando la Gerencia lo requiera.

CAPITULO VII. RECOMENDACIONES

RECOMENDACIONES

1. Proyectándose al crecimiento y luego de haber obtenido resultados positivos con la aplicación del rediseño en el área de almacén, Vidriería Universal debería Implementar un Sistema integral de gestión el cual le va a permitir integrar todas sus áreas, facilitando de este modo el intercambio de datos entre ellas, y lograr así un mejor flujo de información, la misma que será útil para una buena toma de decisiones buscando siempre satisfacer las necesidades del cliente.
2. Capacitar a sus trabajadores, para que aumenten sus conocimientos y aporten con ideas para lograr así un mayor desempeño dentro de las actividades.
3. Aplicar los procesos propuestos en el trabajo a otras empresas del mismo rubro y tamaño ya que generan mayor eficiencia y productividad.

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

MICHAEL HAMMER, & JAMES CHAMPY "Reingeniería" 1996. Editorial NORMA.

MIGUEL H. BRAVO CERVANTES _ Auditoria Integral "evaluación y análisis de todas las áreas funcionales de una empresa acorde con los principios, métodos y procedimientos actualizados". Editora "FECAT"-1998

LAWRENCE J. GITMAN _ Principios de Administración Financiera Décima Edición cap. 13 (pág. 501 a 504)

PAU I COS, JORDI; NAVASCUÉS Y GASEA RICARDO DE. Manual de logística integral. 2008. p 5. Ediciones Díaz de Santos, España

Fuente Online:

<http://www.gestiopolis.com/canales2/gerencia/1/geslog.htm>

<http://www.gestiopolis.com/canales/financiera/articulos/14/inventarios.htm>

<http://www.slideshare.net/lvon/la-capacidad-tecnologica>

ANEXOS



VIDRIOS

BLOCK I
8 mm. Bronce 214 x 330 cm
reflejante azul chino 5.5 mm. 214 x 330 cm
reflejante azul chino 6mm.214 x 330 cm
3 mm. Incoloro 183 x 244 cm
5.5 mm. Incoloro 214 x 321cm
5.5 mm. Incoloro 214 x 330 cm
6 mm. Incoloro 214 x 360 cm
6 mm. Incoloro 214 x 330 cm
catedral alfiler 168 x 214 cm
8 mm. Incoloro 214 x 330 cm
8 mm. Incoloro 214 x 321 cm
8 mm. Incoloro 214 x 366 cm
catedral boreal Bronce 130 x 240 cm
6 mm. Gris azulado 214 x 330 cm
10mm. Bronce 214 x 321 cm
BLOCK II
5.5 mm. Azul claro 214 x 330 cm
reflejante bronce 6 mm. 214 x 330 cm
reflejante bronce 8 mm. 214 x 321 cm
reflejante bronce 8 mm. 214 x 330 cm
reflejante 5.5 mm. Light Blue 214 x 330 cm
reflejante verde chino 5.5.mm. 214 x 330 cm
reflejante verde chino 6.mm. 214 x 330 cm
reflejante azul electra 6 mm. 214 x 330 cm
reflejante Azul Claro(Lake Blue) 8 mm 214 x 330
espejo indones 4 mm. 214 x 330 cm
reflejante verde frances 6 mm. 214 x 330 cm
4 mm. Gris azulado 214 x 330 cm

BLOCK III
10 mm. Incoloro 214 x 330 cm
catedral cuadrulado 4 mm. 160 x 250 cm
4 mm. Incoloro 180 x 200 cm
5.5 mm. Bronce 214 x 330 cm
8 mm. Gris humo 214 x 330 cm
10 mm. Incoloro 214 x 366 cm
6 mm. Bronce 214 x 330 cm
6 mm. Bronce 244 x 330 cm
catedral flora inc. 150 x 240 cm
catedral flora ambar 4 mm. 160 x 250 cm
5.5 mm. Gris azulado 214 x 330 cm
6 mm. Gris humo 214 x 330 cm
Oceanico ambar 160 x 250
Reflejante bronce 5.5mm 214 x 330
5.5 mm. Gris Humo 214 x 330
Incoloro 4 mm de 180x200
4mm. Gris Humo 214 x 333
catedral arabeco verde 3mm 140 x 214
5.5 mm. Bronce 214 x 330 cm (manchado)
Reflejante bronce 5.5mm 214 x 321

ALUMINIOS

ANGULOS Y FELPEROS
Angulo de 1/2" x 1/2" Mate
Angulo de 1/2" x 1/2" Negro
Angulo de 1/2" x 1/2" Dorado
Angulo 1/2" x 1/4" Mate (L30)
Angulo de 3/4" x 3/4" Mate
Angulo de 3/4" x 3/4" Negro
Angulo de 5/8" c/portafelpa Mate
Angulo de 5/8" c/portafelpa Negro
Angulo de 1" x 1" Mate
Angulo de 1" x 1" Negro
Angulo de 1" x 1/2" pesado Mate e=2.5 (espiga)
Angulo de 1 1/2" x 1 1/2" pesado Mate e=3.18
Portafelpa economica Mate (A12)
Portafelpa economica Negra (A12)
Portafelpa Dorado (A12)
Portafelpa aleta ancha Mate (A12)
Portafelpa aleta ancha Negro (A12)
Portafelpa sin aleta PFK (4mm) Mate
Portafelpa sin aleta PFK (4mm) Negro
CANALES
Guia corrediza alta Mate
Guia corrediza alta Negra
Guia corrediza alta dorada
Guia corrediza baja Mate
Guia corrediza baja Negra
Guia corrediza baja dorada
Canal nova superior Mate (D52)
Canal nova superior Negro (D52)
Canal nova superior Dorado (D52)
Canal de 3/8" Mate (U46)
Canal de 3/8" Negro (U46)
Canal de 3/8" Dorado (U46)
Canal de 3/8" x 5/8" Mate (U13)
Canal de 3/8" x 5/8" Negro (U13)
Canal de 1/2" Mate (U15)
Canal de 1/2" Negro (U15)
Canal de 1/2" Dorado (U15)
Canal de 3/4" x 1/2" Mate (LT28)
Canal de 3/4" x 1/2" Negro (LT28)
Canal de 3/4" x 1/2" Dorado (LT28)
Canal 3/4" x 3/4" pesado Mate - U 3/4" pesada
Canal de 5/8" x 5/8" Mate (U7)
Canal de 5/8" x 5/8" Negro (U7)
Canal de 1 1/4" Mate (U39)
Canal de 1 1/4" Negro (U39)
Canal de 1 1/4" (I) Mate (U39) e=1.50
Canal de 1 1/4" (I) Negro (U39) e=1.50



Canal de 1 1/4" (P) Negro (U39) e=1.50
Canal de 1 1/4" (P) Mate (U39) e=1.50
Canal de 2 3/8" x 1" Mate
Canal de 2 3/8" x 1" Negro
Canal de 2 3/8" x 1" (P) Mate e=1.58
Canal de 2 3/8" x 1" (P) Negro e=1.58
Canal de 3 1/4" x 1" Mate
Canal Doble P.F. P' 6mm Mate (2000)
Canal Doble P.F. P' 6mm Negro (2000)
Canal Doble P.F. P' 8-10mm Mate (2000)
Canal Doble P.F. P' 8-10mm Negro (2000)
Canal Fijo+Canal C/P.F. Mate (2001)
Canal Fijo+Canal C/P.F. Negro (2001)
Doble Canal C/P.F. Mate (2002)
Doble Canal C/P.F. Negro (2002)
Guia corrediza alta dorada
Guia corrediza baja dorada
RIELES
Riel Inferior Grueso Mate (E27) econ
Riel Inferior Grueso Negro (E27) econ
Riel Inferior Grueso Dorado (E27)
Riel Inferior Grueso Mate (E27) (P)
Riel Inferior Grueso Negro (E27) (P)
Doble Riel Mate (U3)
Doble Riel Negro (U3)
Doble Riel Nova Inf. (D53)
Riel Mampara Cortado Mate (Ax2)
Riel Mampara Cortado Negro (Ax2)
Riel Mampara Entero Mate (Ax2)
Riel Mampara Entero Negro (Ax2)
ZOCALOS VENTANAS Y MAMPARAS
Zocalo Econom P' 6 mm Mate (U24)
Zocalo Econom P' 6 mm Negro (U24)
Zocalo Econom P' 6 mm Dorado (U24)
Zocalo Intermed P' 6 mm Mate (U24)
Zocalo Intermed P' 6 mm Negro (U24)
Zocalo Nova Econ. P' Vitrina (D54)
Zocalo 8 mm Ventana Interm (4 cm.) Mate (C26)
Zocalo 8 mm Ventana Interm (4 cm.) Negro (C26)
Zocalo 10 mm Mamp Econo Mate (AP22)
Zocalo 10 mm Mamp Econo Negro (AP22)
Zocalo 10 mm Mamp Grande Mate (C23) econ
Zocalo 10 mm Mamp Grande Negro (C23) econ
Zocalo 10 mm Mamp Grande Mate (C23) Pesado
Zocalo 10 mm Mamp Grande Negro (C23) Pesado
TUBOS CUADRADOS, RECTANGULARES Y SISTEMA
Tubo cuadrado 3/4" x 3/4" Mate
Tubo cuadrado 1" x 1" economico Mate
Tubo cuadrado 1" x 1" economico Negro
Tubo cuadrado 1" x 1" economico Dorado
Tubo cuadrado 1 1/2" x 1 1/2" economico Mate
Tubo cuadrado 1 1/2" x 1 1/2" economico Negro
Tubo cuadrado 1 1/2" x 1 1/2" economico Dorado
Tubo cuadrado 1 1/2" x 1 1/2" (I) Mate e=1.25
Tubo cuadrado 1 1/2" x 1 1/2" (I) Negro e=1.25
Tubo cuadrado 1 1/2" x 1 1/2" (P) Mate e=1.50



Tubo cuadrado 1½" x 1½" (P) Negro e=1.50
Tubo rectangular 2" x 1" economico Mate
Tubo rectangular 2" x 1" economico Negro
Tubo rectangular 2¾" x 1" economico Mate
Tubo rectangular 2¾" x 1" economico Negro
Tubo rectangular 2¾" x 1" (I) Mate e=1.27
Tubo rectangular 2¾" x 1" (I) Negro e=1.27
Tubo rectangular 2¾" x 1" (P) Mate e=1.5
Tubo rectangular 2¾" x 1" (P) Negro e=1.5
Tubo rectangular 3¼" x 1½" economico Mate
Tubo rectangular 3¼" x 1½" economico Negro
Tubo rectangular 3¼" x 1½" economico Dorado
Tubo rectangular 3¼" x 1½" (I) Mate e=1.25
Tubo rectangular 3¼" x 1½" (I) Negro e=1.25
Tubo rectangular 3¼" x 1½" (P) Mate e=1.50
Tubo rectangular 3¼" x 1½" (P) Negro e=1.50
Tubo rectangular 3¼" x 1½" (P) Mate e=2.00
Tubo rectangular 3¼" x 1½" (P) Negro e=2.00
Tubo rectangular 3" x 1" Natural "0"
Tubo cuadrado 2" x 2" pesado Negro
Tubo rectangular 3¼" x 1" pesado mate
Tubo rectangular 4" x 1" pesado Mate
Tubo multiple Mate (TUBULAR)
Tubo multiple Negro
Tubo Multiple Doble Corredizo Negro
OTROS
PLATINA 1 1/2" X e=1/8" (MATE)
Porta junquillo Mate
Porta junquillo Negro
Tapa de junquillo Mate
Tapa de junquillo Negro
Cantenera 1½ Natural
Cantenera 2" Natural
Riel P' Plegadiza (Closet)
Tee de 1" Mate
Tee de 1" Negro
Pasamano Mate
Pasamano Negro
Tapa para pasamano Mate
Tapa para pasamano Negro
Balaustre Natural
Block de vidrio
PUERTAS DE DUCHA
Cabezal (Riel Superior) Mate (PT-1)
Cabezal (Riel Superior) Dorado (PT-1)
Riel Inferior Mate (PT-3)
Riel Inferior Dorado (PT-3)
Marco Lateral (Jamba) Mate (PT-2)
Marco Lateral (Jamba) Dorado (PT-2)
Parante Mate (PT-6)
Parante Dorado (PT-6)
Zocalo (Inferior) Mate (PT-5)
Zocalo (Inferior) Dorado (PT-5)
Horizontal (Superior) Mate (PT-4)
Horizontal (Superior) Dorado (PT-4)
Barra Toallera Mate (PT-8)



Barra Toallera Dorado (PT-8)
Porta Toallero Mate (PT-7) (manija)
Porta Toallero Dorado (PT-7)
KELKOS
Vitroven Platina mate
Vitroven Jamba mate
Vitroven Platina Negro
Vitroven Jamba Negro
TUBOS REDONDOS
Tubo redondo de 8 mm. (antena) Mate
Tubo redondo de 5/8 Mate
Tubo redondo de 3/4 Mate
Tubo redondo de 1" Mate
Tubo redondo de 1" Mate (P)
Tubo redondo de 30mm. Mate
TUBOS BOLEADOS
Tubo boleado de 1" x 1" Mate (rodon)
Tubo boleado de 1" x 1" Negro
Tubo boleado de 1" x 1" Dorado
Tubo boleado de 1½" x 1½" Mate
Tubo boleado de 1½" x 1½" Negro
Tubo boleado 1½" x 1½" Dorado
VENTANA CORREDIZA NORMAL
Pierna o Parante economico Mate
Horizontal Sup. e Inf. economico Mate (zocalo)
Doble Riel Bajo 27.4 x 12.7 Mate
VENTANA PROYECTANTE SERIE 3831
Marco Negro
Marco Nave Negro
Junquillo P' 6mm Negro
Nave Negro
Divisor
MARCO ALN 483 MATE
MARCO NAVE MATE
JUNQUILLO P' 6mm MATE
NAVE ALN 416 MATE
DIVISOR MATE
VENTANA CORREDIZA SERIE 3825
Sillar 1 Riel Mate
Cabezal 1 Riel Mate
Jamba Fija mate
Jamba Movil mate
Enganche mate
Pierna mate
Horizontal Superior e Inferior Movil mate
Horizontal Superior e Inferior Fijo mate
Sillar Doble Riel mate
Cabezal doble riel mate
Traslape Adaptador mate
VENTANA CORREDIZA SERIE 20
Riel Superior mate serie 20
Riel Inferior mate serie 20
Cabezal mate serie 20
Zocalo mate serie 20
Traslapo Reforzado mate serie 20

Jamba mate serie 20
Pierna serie 20
Adaptador serie 20
MAMPARA CORREDIZA SERIE 25
Riel Superior mate serie 25
Riel Inferior mate seire 25
Cabecal mate serie 25
Zocalo Mate serie 25
Traslapo Reforzado mate serie 25
Jamba serie 25
Pierna Mate serie 25
Adaptador mate serie 25
MAMPARA CORREDIZA SERIE 35
Bastidor (MATE)
Marco (mate)
Junquillo
Tapa (mate)
Tapa Portafelpa (mate)
Tope c/portafelpa o Traslapo (mate)
mampara corrediza serie 42
PALILLO MATE
MARCO FIJO MATE
JUNQUILLO MATE
Otros
Tubo rectangular 2 3/8" x 1" economico Dorado
Tubo rectangular 3 1/1" x 1" economico Mate
Tubo rectangular 1 1/2" x 4" economico Mate
Platina 1/8 x 4

Almacén de la Vidriería Universal EIRL





1. Cuantas personas trabajan en almacén y cual es su nivel de capacitación?

La persona encargado del almacén es el Sr. Antonio, él es el responsable de todos los almacenes de la empresa, tiene experiencia en trabajos anteriores como almoheneros, pero por parte de la empresa no ha recibido ninguna capacitación adicional.

2. Que técnicas se utilizan para la administración de almacén?

No hay una técnica específica ni definida en algún documento administrativo, empíricamente se realizan cotizaciones cuando los stocks están bajos en el almacén, o cuando hay escasez de materia prima, accesorio o mercaderías en el mercado.

3. Como se controlan los stocks?

El control en los almacenes se lleva a cabo a través de Kardex físicos, cada almacén tiene su Kardex, el cual o los cuales son centralizados en Contabilidad - personal de contabilidad; No hay un sistema computarizado todo es manual.

4. Que criterios se utilizan para la compra de mercadería?

Se realiza una cotización para el caso de proveedores nuevos, por que la empresa ya cuenta con proveedores de confianza a quienes les realiza los pedidos. La cotización para los nuevos es con la finalidad de analizar los precios y la calidad.

5. Cual es el proceso que se sigue para el ingreso y salida de mercadería?

Ingreso: Para la compra de mercaderías, la gerencia realiza los compras, llegan a la empresa y son recepcionados por el responsable del almacén quien en presencia del gerente recepciona los documentos y productos, verifica y envía los documentos a contabilidad; se registra en el Kardex y se le da el ingreso.

Salida: Ventas emite un orden de Salida donde se detalla los características del producto, el almacenero recepciona los notas de pedido verifica las indicaciones, despacha el producto al almacén para su facturación y entrega al cliente, y hace su registro en el Kardex.



6. Cuántas personas están a cargo del almacén? Características

Hay una persona responsable de los tres almacenes, y está a la vez. Tiene un responsable en cada almacén que se encarga de realizar las anotaciones en los Kardex por cada salida de algún producto.

7. Existen pólizas de seguro para el almacén?

La empresa no cuenta con ninguna póliza, ni contra robos, ni contra accidentes, la empresa solo tienen las señales de seguridad y otras medidas básicas que exigen defensa civil.

8. Medidas de seguridad para evitar siniestros

Solo las medidas de seguridad básica exigidas por defensa civil.

9. Porcentaje de pérdidas, motivos diversos.

Para la producción se utiliza varillas enteras o vidrios enteros por plancha, los sobrantes son desechados.

10. Determinación del stock mínimo necesario.

El área de contabilidad o la que haga sus veces, repone a la gerencia los niveles de stock, los stock son determinados por las salidas e ingresos de los productos del almacén.

11. Flujo documentario del almacén.

Desde el área de ventas emiten una orden de venta o de salida de almacén para que el encargado del almacén despache el producto; luego se registra la salida del almacén en el Kardex. Luego este Kardex son enviados directamente a contabilidad para la controlación de los repones.



INVENTARIO VIDRIO - ALMACEN LOS GALVEZ

MES: 02.06.2011 AL 01.07.2011

SALIDAS	INGRESOS	STOCK
---------	----------	-------

	BLOCK I	STOCK AL 01/06/2011	TOTAL	TOTAL	TOTAL	STOCK FISICO 01/07/2011	faltante	sobrante
1	8 mm. Bronce 214 x 330 cm	32	-11	-	21	20	1	0
2	reflejante azul chino 5.5 mm. 214 x 330 cm	33	-10	-	23	21	2	0
4	reflejante azul chino 6mm.214 x 330 cm	0	-	-	-		0	0
5	3 mm. Incoloro 183 x 244 cm	0	-106	190	84	83	1	0
3	5.5 mm. Incoloro 214 x 321cm	30	-23	-	7		7	0
6	5.5 mm. Incoloro 214 x 330 cm	0	-84	208	124	118	6	0
7	6 mm. Incoloro 214 x 360 cm	7	-7	-	-		0	0
8	6 mm. Incoloro 214 x 330 cm	66	-60	43	49	37	12	0
9	catedral alfiler 168 x 214 cm	43	-19	-	24	15	9	0
10	8 mm. Incoloro 214 x 330 cm	5	-11	68	62	62	0	0
11	8 mm. Incoloro 214 x 321 cm	26	-17	-	9	2	7	0
12	8 mm. Incoloro 214 x 366 cm	8	-5	-	3	3	0	0
13	catedral boreal Bronce 130 x 240 cm	30	-1	-	29	29	0	0
14	6 mm. Gris azulado 214 x 330 cm	0	-	-	-		0	0
15	10mm. Bronce 214 x 321 cm	11	-2	-	9	9	0	0
	BLOCK II		-	-	-			
A1	5.5 mm. Azul claro 214 x 330 cm	7	-	-	7	7	0	0
A2	reflejante bronce 6 mm. 214 x 330 cm	0.00	-4	25	21	21	0	0
A3	reflejante bronce 8 mm. 214 x 321 cm	0.00	-	-	-		0	0
A4	reflejante bronce 8 mm. 214 x 330 cm	11	-7	-	4	4	0	0
A5	reflejante 5.5 mm. Light Blue 214 x 330 cm	24	-18	-	6	5	1	0
A6	reflejante verde chino 5.5mm. 214 x 330 cm	12	-7	26	31	31	0	0
A7	reflejante verde chino 6mm. 214 x 330 cm	3	-	-	3	3	0	0
A8	reflejante azul electra 6 mm. 214 x 330 cm		-	-	-		0	0
A9	reflejante Azul Claro(Lake Blue) 8 mm 214 x 330	16	-6	-	10	10	0	0
A10	espejo indones 4 mm. 214 x 330 cm	34	-2	-	32	31	1	0
A11	reflejante verde frances 6 mm. 214 x 330 cm		-	-	-		0	0
A12	4 mm. Gris azulado 214 x 330 cm		-	-	-		0	0
	BLOCK III		-	-	-			
1	10 mm. Incoloro 214 x 330 cm	10	-2	-	8	8	0	0
2	catedral cuadrulado 4 mm. 160 x 250 cm	19	-	-	19	19	0	0
4	4 mm. Incoloro 180 x 200 cm		-	-	-		0	0
5	5.5 mm. Bronce 214 x 330 cm	34	-59	107	82	75	7	0
6	8 mm. Gris humo 214 x 330 cm	28	-4	-	24	24	0	0
7	10 mm. Incoloro 214 x 366 cm	7	-	-	7	7	0	0
8	6 mm. Bronce 214 x 330 cm	16	-39	50	27	23	4	0
9	6 mm. Bronce 244 x 330 cm	13	-17	-	4		0	4
10	catedral flora inc. 150 x 240 cm	46	-13	-	33	33	0	0
11	catedral flora ambar 4 mm. 160 x 250 cm	20	-3	-	17	17	0	0
12	5.5 mm. Gris azulado 214 x 330 cm		-	-	-		0	0
13	6 mm. Gris humo 214 x 330 cm	65	-17	-	48	46	2	0
14	Oceanico ambar 160 x 250		-	-	-		0	0
15	Reflejante bronce 5.5mm 214 x 330	10	-4	-	6		6	0
16	5.5 mm. Gris Humo 214 x 330	41	-38	54	57	43	14	0
17	Incoloro 4 mm de 180x200		-	-	-		0	0
18	4mm. Gris Humo 214 x 333		-	-	-		0	0
21	catedral arabeco verde 3mm 140 x 214	58	-15	-	43	43	0	0
22	5.5 mm. Bronce 214 x 330 cm (manchado)	6	-	-	6	6	0	0
23	Reflejante bronce 5.5mm 214 x 321	24	-15	-	9	5	4	0
							84	4

CONSOLIDACIÓN DEL INVENTARIO AL 01 DE JUNO D2011

INVENTARIO VIDRIO - ALMACEN ZELA

MES: 02.06.2011 AL 02.07.2011

SALIDAS	INGRESOS	STOCK
---------	----------	-------

	BLOCK I	STOCK AL 01/06/2011	TOTAL	TOTAL	TOTAL	STOCK FISICO AL 01/07/2011	faltante	sobrante
01	4 mm. Incoloro 214 x 330 cm	63	-76	62	49	49	0	0
02	SemiDoble 3 mm.incoloro 150 x 200 cm	07	-7	-	-	0	0	0
03	SemiDoble 3 mm.incoloro 183 x 200 cm	00	-128	163	35	26	9	0
03	2 mm. Incoloro 160 x 225 cm	185	-144	-	41	39	2	0
05	reflejante azul claro 4 mm. 214 x 330 cm	32	-1	-	31	30	1	0
06	reflejante azul chino 4 mm. 214 x 330 cm	11	-7	35	39	68	0	29
07	Reflejante bronce Incoloro 4 mm. 214 x 321	35	-3	-	32	32	0	0
08	reflejante verde 4 mm. 214 x 305 cm	31	-2	-	29	29	0	0
09	4mm. Gris humo 214 x 330	14	-2	-	12	11	1	0
	BLOCK II		-	-	-			
01	espejo chino 3 mm. 183 x 244 cm	40	-63	139	116	114	2	0
02	espejo chino 2 mm. 160 x 220 cm	133	-92	119	160	160	0	0
	BLOCK III		-	-	-			
01	catedral boreal Incoloro 130 x 240 cm	51	-15	-	36	35	1	0
02	catedral oceanico Incoloro 130 x 240 cm	21	-10	75	86	84	2	0
03	catedral rama 168 x 214 cm	46	-45	-	1	1	0	0
04	catedral llovizna 150 x 240 cm	39	-9	-	30	30	0	0
05	catedral arabesco ambar 160 x 200 cm	53	-14	-	39	38	1	0
06	catedral silecia 150 x 240 cm	07	-7	-	-		0	0
07	catedral silecia 168 x 214 cm	00	-11	76	65	64	1	0
08	catedral flora 160 x 200 cm	00	-15	16	1	1	0	0
09	catedral flora 168 x 214	07	-7	-	-		0	0
10	catedral piramide 130 x 240 cm	34	-7	79	106	105	1	0
11	catedral oceanico uva 140 x 214 cm	76	-3	-	73	73	0	0
12	catedral telaraña 140 x 214 cm		-	-	-		0	0
13	catedral cuadrulado 168 x 214 cm	56	-46	79	89	71	18	0
14	Catedral alfiler 152 x 240	02	-2	62	62	61	1	0
15	Catedral Galaxia 168 x 214	45	-17	-	28	28	0	0
16	Catedral Oceano Azul 130 x 240	59	-6	-	53	52	1	0
17	Catedral Abaresco Incoloro 160 x 200 cm	00	-61	70	9	5	4	0
							45	29



CONSUMO DIARIO DE VIDRIO ALMACEN GALVEZ

FECHA: 22.03.20

OBSERVACIONES

BLOCK I

CONSUMO PLANCHAS

TOTAL

- 1 8 mm. Bronce 214 x 330 cm
- 2 reflejante azul chino 5.5 mm. 214 x 330 cm
- 3 !
- 5 reflejante azul chino
- 6 5.5 mm. Incoloro 214 x 330 cm
- 7 6 mm. Incoloro 214 x 360 cm
- 8 6 mm. Incoloro 214 x 330 cm
- 9 catedral alfiler 168 x 214 cm
- 10 8 mm. Incoloro 214 x 330 cm
- 11
- 12 8 mm. Incoloro 214 x 366 cm
- catedral boreal Bronce 130 x 240 cm
- A1 6 mm. Cris azulado 214 x 330 cm
- A2 10 mm Bronce 214 x 321 cm

Handwritten tally marks for rows 6, 7, and 8.

Handwritten totals: 28, 01

Handwritten 'x' marks in the observation column.

BLOCK II

- A3
- A4 5.5 mm. Azul claro 214 x 330 cm
- A5 reflejante bronce 8 mm. 214 x 321 cm
- A6 reflejante 5.5 mm. Light Blue 214 x 330 cm
- A7 reflejante verde electra 6 mm. 214 x 330 cm
- A8 reflejante verde chino 6 mm. 214 x 330 cm
- A9
- A10 espejo indones 4 mm. 214 x 330 cm
- A11 reflejante verde frances 6 mm. 214 x 330 cm
- reflejante Bronce 6mm 214 x 330

BLOCK III

- 1
- 2 10 mm. Incoloro 214 x 330 cm
- 3 catedral cuadrulado 4 mm. 160 x 250 cm
- 4 3 mm. Incoloro 183 x 244 cm
- 5 4 mm. Incoloro 180 x 200 cm
- 6 5.5 mm. Bronce 214 x 330 cm
- 7 8 mm. Cris humo 214 x 330 cm
- 8 10 mm. Incoloro 214 x 366 cm
- 9 6 mm. Bronce 214 x 330 cm
- 10 6 mm. Bronce 244 x 330 cm
- 11 catedral flora inc. 150 x 240 cm
- 12 catedral flora ambar 4 mm. 160 x 250 cm
- 6 mm. Cris humo 214 x 330 cm
- Reflejante bronce 5.5 214 x 330
- 5.5mm. Cris Humo 214 x 330

Handwritten tally marks for rows 4, 6, and 7.

Handwritten totals: 02, 02, 02

Handwritten 'x' marks in the observation column.

Handwritten signature and initials at the bottom right.



CONSUMO DIARIO DE VIDRIO ALMACEN GALVEZ

	BLOCK I	CONSUMO PLANCHAS	FECHA:	TOTAL	OBSERVACIONES
1	8 mm. Bronce 214 x 330 cm		23.03.201		
2	reflejante azul chino 5.5 mm. 214 x 330 cm				
3					
5	reflejante azul chino				
6	5.5 mm. Incoloro 214 x 330 cm	NI III		08	X
7	6 mm. Incoloro 214 x 360 cm				
8	6 mm. Incoloro 214 x 330 cm	III		03	X
9	catedral alfiler 168 x 214 cm				
10	8 mm. Incoloro 214 x 330 cm	III		04	X
11					
12	8 mm. Incoloro 214 x 366 cm				
	catedral boreal Bronce 130 x 240 cm				
A1	6 mm. Gris azulado 214 x 330 cm				
A2	10 mm Bronce 214 x 321 cm				
A3	BLOCK II				
A4	5.5 mm. Azul claro 214 x 330 cm				
A5	reflejante bronce 8 mm. 214 x 321 cm			01	X
A6	reflejante 5.5 mm. Light Blue 214 x 330 cm	III		05	X
A7	reflejante verde electra 6 mm. 214 x 330 cm	I		01	X
A8	reflejante verde chino 6 mm. 214 x 330 cm				
A9					
A10	espejo indones 4 mm. 214 x 330 cm				
A11	reflejante verde frances 6 mm. 214 x 330 cm				
	reflejante Bronce 6mm 214 x 330				
1	BLOCK III				
2	10 mm. Incoloro 214 x 330 cm				
3	catedral cuadrulado 4 mm. 160 x 250 cm				
4	3 mm. Incoloro 183 x 244 cm	II		02	X
5	4 mm. Incoloro 180 x 200 cm				
6	5.5 mm. Bronce 214 x 330 cm	II		02	X
7	8 mm. Gris humo 214 x 330 cm				
8	10 mm. Incoloro 214 x 366 cm				
9	6 mm. Bronce 214 x 330 cm	III		03	X
10	6 mm. Bronce 244 x 330 cm				
11	catedral flora inc. 150 x 240 cm				
12	catedral flora ambar 4 mm. 160 x 250 cm				
	6 mm. Gris humo 214 x 330 cm				
	Reflejante bronce 5.5 214 x 330				
	5.5mm. Gris Humo 214 x 330				