



UNIVERSIDAD
PRIVADA
DEL NORTE

FACULTAD DE NEGOCIOS

Carrera de Administración

“IMPLEMENTACIÓN DE ROTULADOS PARA EL CONTROL
DE TELAS CRUDAS EN LA EMPRESA ALIANZA
ALGODONERA S. A. C., AÑO 2019”

Trabajo de suficiencia profesional para optar el título
profesional de:

Licenciado en Administración

Autor:

Julio Cesar Ugarte Fernandez

Asesor:

Mg. Oscar Guillermo Chicchón Mendoza

Lima – Perú

2021



DEDICATORIA

A mi hija Cielo Valentina Ugarte Ranilla,
En el cual demuestro que nunca es tarde para lograr de nuestros objetivos.



AGRADECIMIENTOS

A mi Asesor, quién por su experiencia

colmado de paciencia me entregó sabiduría

en todo el desarrollo del proyecto.

A los directivos de la empresa Alianza Algodonera S.A.C,

quienes me han permitido plasmar mi conocimiento Administrativo

en el presente informe de suficiencia profesional.



TABLA DE CONTENIDO

DEDICATORIA.....	2
AGRADECIMIENTOS.....	3
RESUMEN.....	8
CAPÍTULO I. INTRODUCCIÓN.....	9
I.1. ANTECEDENTES DE LA EMPRESA.....	12
I.2. SERVICIOS Y PRODUCTOS.....	14
CAPÍTULO II. MARCO TEÓRICO.....	16
II.1. Antecedentes.....	16
II.2. Definiciones Teóricas.....	18
CAPÍTULO III.DESCRIPCIÓN DE LA EXPERIENCIA.....	30
III.1. ANÁLISIS DE LA DEVOLUCIÓN DE TELA.....	31
III.2. PLAN DE PROPUESTA DE MEJORA.....	33
III.2.1. Programación de Capacitaciones.....	33
III.2.2. Rotulación de todos los productos dentro de almacén.....	37
III.2.3. Programación de inventarios.....	38
III.2.4. Notas de ingreso y salida propuesto.....	39
CAPÍTULO IV.RESULTADOS.....	41
CAPÍTULO V. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....	48
CAPÍTULO VI.REFERENCIAS.....	50



ÍNDICE TABLAS

Tabla 1, Productos de hilado que ofrece Alianza Algodonera S.A.C	14
Tabla 2, Productos de tejeduría que ofrece Alianza Algodonera S.A.C	15
Tabla 3, Modelo de un formato de Kardex.....	24
Tabla 4, Muestra de una tarjeta Kardex aplicado el método PEPS	25
Tabla 5, Muestreo de datos, devolución de telas crudas de marzo a agosto del 2019.....	31
Tabla 6, Análisis de la devolución de telas crudas mensualmente	32
Tabla 7, Cronograma de ejecución, capacitación de rotulado	33
Tabla 8, Cronograma de ejecución, capacitación de inventario	35
Tabla 9, Cronograma de inventario quincenal, con el fin de realizar el cuadro total físico con el sistema, para luego implementar la mejora.	38
Tabla 10, Formatos propuestos de Nota de Ingreso y Nota de Salida.....	39
Tabla 11, Kardex propuesto donde se registra ingreso y salida de los productos por lote.	40
Tabla 12, Nota de ingreso detallado de un producto hacia almacén de tela cruda según lote.	41
Tabla 13, Nota de ingreso detallado de un producto similar al anterior hacia a almacén de tela cruda con diferente fecha y peso.....	41
Tabla 14, Nota de salida según lote y/o orden de servicio de tela cruda.....	42
Tabla 15, Nota de salida según lote y/o orden de servicio de tela cruda, posterior a de la fecha anterior.....	42
Tabla 16, Kardex propuesto donde se muestra los ingresos y salidas de un producto por lote de acuerdo a la información proporcionada de las notas de ingreso y salida.....	43
Tabla 17, Registro por familias de cada producto	44



Tabla 18, Reporte de devoluciones luego de aplicado el plan de mejora de septiembre a diciembre del 2019	46
Tabla 19, Se muestra una gran reducción de devoluciones.....	46
Tabla 20, Comparación de devoluciones antes y después de la implementación	47
Tabla 21, Perdida total en dólares antes y después de la implementación	47



ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1 Diagrama de Ishikawa, donde se representa las causas que originan la devolución de tela cruda.....	11
Figura 2 Organigrama Alianza Algodonera S.A.C	13
Figura 3, El rotulo textil donde se muestra la información necesaria (Etiqueta textil distribuida a Estados Unidos).....	18
Figura 4, Presentación grafica de una pieza de carga donde se detalla el contenido del rotulado.....	19
Figura 5, Presentación gráfica de un producto alimenticio donde se detalla el contenido del rotulado.....	20
Figura 6, Telas crudas después de terminado el tejido.....	21
Figura 7, Rollos de tela cruda listos para ser entregado al cliente.....	21
Figura 8, Presentación gráfica de los elementos del control	22
Figura 9, Principio fundamental en desarrollo del control	23
Figura 10, Proceso productivo de Manufacturas y Servicios.....	26
Figura 11, Gestión de Almacén los beneficios que ofrece.....	27
Figura 12, Calculo simple los de los Sistemas informáticos.....	28
Figura 13, Gestión de Inventarios	29
Figura 14, tendencia en alza de la devolución de tela cruda, demuestra el control inadecuado del almacén de tela cruda.....	32
Figura 15, Control de asistencia de capacitación.....	34
Figura 16, Formato de control de asistencia de capacitación de inventario	36
Figura 17, Nuevo formato de rotulado	37
Figura 18, Almacén desordenado sin rotular.....	45
Figura 19, Almacén de telas crudas rotuladas y ordenadas por familias.....	45



RESUMEN EJECUTIVO

Las devoluciones de telas crudas, realizadas por clientes, en los meses de marzo a agosto de 2019 en la empresa Alianza Algodonera S.A.C, fueron relevantes; por ello se determinó el problema del no rotulado de telas que ingresaban y salían de almacén. El problema se suscita, porque el operario de almacén no cumplía con los procedimientos de almacenaje y despacho. Por tanto, el almacén de tela se encontraba desorganizado e incorrectamente registrado. Así mismo, no se realizaban inventarios físicos, porque desconocían los procedimientos y funciones correspondientes; además no estaban capacitados para dicha tarea. Entonces, se propuso la implementación de rotulados para el control de telas crudas, donde desarrolló un plan de capacitación de rotulado e inventario, apoyado a través de etiquetas para la nueva codificación, formatos de ingreso y salida, igualmente un Kardex para el control de productos. Propuesto lo anterior se logró, un registro general, rotulado individual detallado y clasificación correcta de productos. Como resultado, se obtuvo una reducción en las devoluciones de 2424.41kg a 148.9 kg, y un ahorro económico considerable de \$1137.73. En conclusión, haber realizado este trabajo ha fortalecido la competencia del emprendimiento para mejorar la organización de la empresa la cual ha permitido lograr la reorganización y controlar los productos de manera óptima.



CAPÍTULO I. INTRODUCCIÓN

La costumbre textil en el Perú asciende desde hace muchos años atrás, donde sus pobladores nativos confeccionaban productos de buena calidad, utilizando el pelaje de diferentes auquénidos como la Llama, Alpaca, Vicuña y el Guanaco. El Perú ostenta en brindar a diferentes países del mundo algodones de calidad comparados con los mejores del mundo, como son el Pima y el Tangüis. El progreso de la industria textil en el Perú, origina alrededor de 740.000 puestos de trabajo, ya sea directos e indirectos, donde exportan en productos unos 1.400 millones de dólares; representando el 10% de la manufactura nacional, con un PBI del 2%. Para mantenerse en este mercado cambiante, utilizan para la elaboración de sus productos materiales reciclables y reusables; combinando diferentes fibras, diseños y acabados. Además, tiene como objetivo no perder de vista la mejora de sus procesos, utilizando métodos de automatización y digitalización (Textiles panamericanos, 2020).

Tener los procesos bien controlados y ser competitivos es una ventaja importante en el mercado textil peruano es por tal motivo que, en este proyecto de Investigación, permitirá a la empresa Alianza Algodonera S.A.C colocarse al nivel de las demás empresas textiles mejorando el proceso de rotulado y controlando las telas crudas dentro de almacén. Si no se tiene organizado el proceso de rotulado no se podrá controlar las telas crudas dentro de almacén, siendo perjudicial para la empresa Alianza Algodonera S.A.C y por ende al cliente final.

En el actual informe se desarrollará un plan de rotulado para controlar las telas crudas dentro de almacén, donde el operario de almacén será pieza clave para la implementación de mejora de este proyecto en la empresa Alianza Algodonera S.A.C.; el objetivo de este plan es definir y demostrar, que rotular las telas crudas permitirá controlar la entrada y salida del inventario dentro del almacén, esto será una mejora importante y como resultado tenga un



impacto en disminuir la confusión de lotes de telas crudas, al momento de la salida de almacén. Esto a su vez disminuirá la devolución de telas crudas por parte de los clientes.

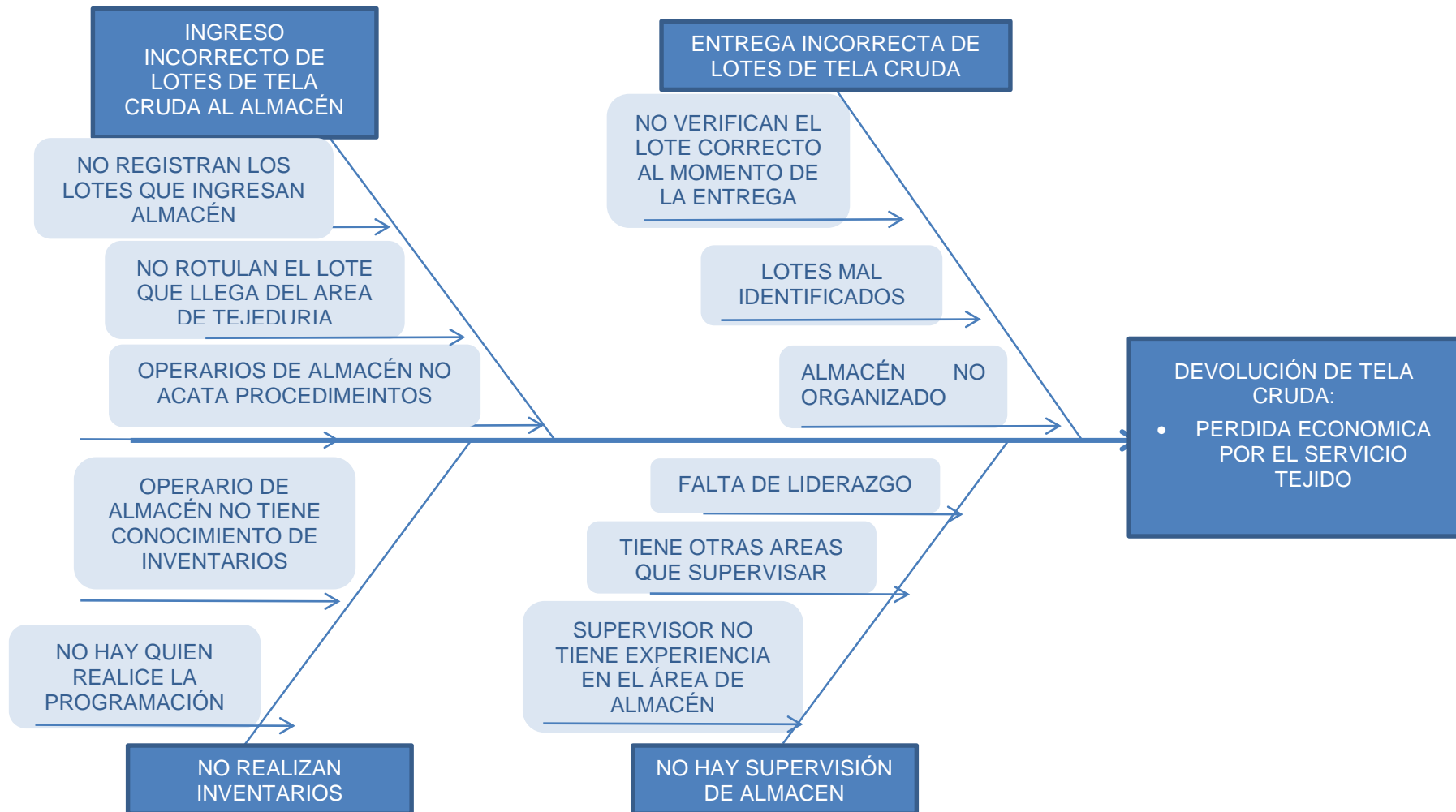
La principal razón de este proyecto reside en mejorar el servicio que ofrece Alianza Algodonera S.A.C y conseguir diferenciarse de sus competidores a través de la implementación de rotulados y el control de las telas crudas. Mejorar el servicio y el proceso de rotulado justifica este proyecto ya que será de suma importancia su aplicación.

Los resultados procedentes del trabajo de suficiencia profesional permitirán lograr a la empresa Alianza Algodonera S.A.C ser más competitivos y mejorar sus procedimientos en almacén y también para las demás áreas de la empresa. Además, servirá de ejemplo para las demás empresas textiles a nivel nacional.

En el actual informe de suficiencia profesional, he Aplicado una de las competencias importantes de la administración, como es el **emprendimiento** a través del cual se propuso un control de los productos de almacén, logrando una reducción y ahorro económico para la empresa. Competencia que me han facilitado crecer profesionalmente y ser competitivo. Además, he adquirido conocimientos que me han ayudado a mejorar y fortificar todo lo aprendido en mi carrera de Administración de Empresas; esto apoyado con la búsqueda de mucha información mostrada en los antecedentes y definiciones teóricas. Todo lo mencionado anteriormente es complemento importante con la experiencia administrativa en el área de logística, realizada en la Empresa Alianza Algodonera S.A.C el cual ayudaron eficientemente a identificar la situación en la que se encontraba la empresa; de esta manera se implementó progresos importantes según la necesidad requerida.



Figura 1, Diagrama de Ishikawa, donde se representa las causas que originan la devolución de tela cruda.



Fuente: Elaboración Propia



I.1. ANTECEDENTES DE LA EMPRESA.

Alianza Algodonera S.A.C. fundada el 02 de enero del 2003, teniendo como accionistas al señor Jaime Octavio Saba Carpio (Gerente general) y Julián Ascencios Acuña (Gerente de Finanzas). Nace de la iniciativa de industriales peruanos de amplia trayectoria empresarial ante la demanda de hilado y tejido de algodón de buena calidad a precios competitivos para el mercado globalizado actual. Poseen un grupo humano cuya labor profesional garantiza la calidad de sus productos y servicios. Producen una amplia gama de hilados, tejidos y confecciones por lo cual están en capacidad de atender los requerimientos de los clientes en el tiempo y calidad acordada.

La fuerza laboral de la empresa Alianza Algodonera S.A.C tiene más de 10 años de experiencia en el campo textil y posee un gran potencial en cuanto a mejoras e innovación de los procesos. Se encuentra ubicada en el anexo Calle Luis Galvani 310 Asociación Santa Rosa Ate Vitarte, en sus instalaciones utilizan materia prima de fibras cortas donde incluyen fibras naturales tales como el algodón Tangüis y Pima, ambos de calidad muy reconocida por los clientes más exigentes.

También producen algodón importado americano con las conocidas ventajas de precio y calidad adecuadas a los tiempos actuales. En cuanto a fibras artificiales tienen una gran experiencia en fibras celulósicas artificiales como el Modal, Viscosa hiladas al 100% o con mezclas con algodón

Visión

Emprendimos este reto para lograr ser una empresa altamente competitiva con índices de productividad y eficiencia que lideren la industria textil global y para lo cual estamos en constante renovación de nuestras máquinas para poder atender las exigencias de calidad de nuestros clientes del mercado nacional e internacional.



Misión

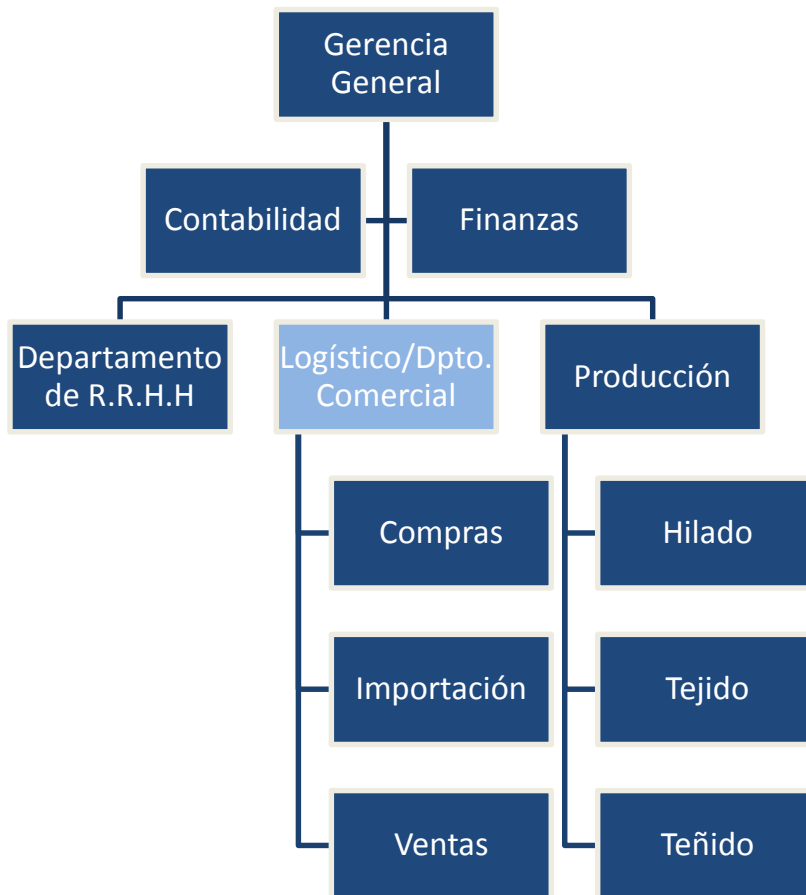
Ofrecer en nuestros productos la mejor calidad y asistencia postventa a nuestros clientes para poder competir en el mercado globalizado actual. Alianza Algodonera es una empresa de preparación y tejido de fibras textiles. Dedicada a fabricar telas de algodón y sus mezclas, enfocada en artículos diferenciados.

Organigrama

En la siguiente presentación gráfica se muestra de forma jerárquica la organización de la empresa Alianza Algodonera S.A.C. Además, se indica el departamento (Logístico/Dpto. Comercial) donde realicé mis funciones administrativas. El cual pude observar el problema en almacén de tela cruda.

Figura 2

Organigrama Alianza Algodonera S.A.C



Fuente: Alianza Algodonera S.A.C



I.2. SERVICIOS Y PRODUCTOS

Servicio de Hilandería.

En el área de hilandería se orienta a valorar la calidad del Tanguis peruano, ya que este permite acceder a un mercado de prendas con mayor calidad y durabilidad. El proceso se realiza desde la apertura, limpieza y mezcla. Telas de punto e hilados al 100% Algodón Tanguis peruano cardado y peinado, o en mezclas en distintos porcentajes. Además 100% Algodón Pima Peinado. También 100% Algodón Americano cardado o Peinado, o en mezclas en distintos porcentajes. En cuanto a fibras artificiales tienen una gran experiencia con fibras celulósicas artificiales como el Modal, Viscosa hiladas al 100%.

Tabla 1

Productos de hilado que ofrece Alianza Algodonera S.A.C

Empresa	:	ALIANZA ALGODONERA S.A.C	STOCK DE HILADO
Área	:	Almacen	ALMACEN DE HILADO
Usuario	:	administrador	
Lote	Codigo	Producto	
ALIANZA ALGODONERA S.A.C.			
LT-MAC20202019	HL00008	HILADO 30/1 POLY ALGODON MELANGE AL20%	
LT-412	HL00007	HILADO 30/1 LIGHT HEARTHER GREY	
LT-AMOW19-0003	HL00004	HILADO 24/1 FLAME 100%	
LT-3511120037	HL00013	HILADO 20/1 TANGUIS PEINADO LT-3511120037	
LT-50PB1904	HL00015	HILADO 50/1 HINDU PEINADO	
TGM19-009	HL00005	HILADO 24/1 TANGUIS CARDADO	
LT-417	HL00003	HILADO MELANGE 30/1 (80%20%)	
EL204	LY00001	LYCRA SPANDER 20 DENIER	
AMO19-002	HL00004	HILADO 24/1 FLAME 100%	
3078	HL00021	HILADO 30/1 100% ALGODON IMPORTADO	
TG19P30-011EE	PO00002	HILADO 30/1 POLYCOTTON 70% COTTON30% POLYESTER	
301510103	HL00021	HILADO 30/1 100% ALGODON INPORTADO	
37519	PO00002	HILADO 30/1 POLYCOTTON 70% COTTON30% POLYESTER	
9230195	HL00018	HILADO 60/1 PIMA	
219C130223	HL00021	HILADO 30/1 100% ALGODON IMPORTADO	
1941C24036	HL00005	HILADO 24/1 TANGUIS CARDADO	
301510106	HL00021	HILADO 30/1 100% ALGODON IMPORTADO	
Z3333	HL00001	HILADO SPANDEX 30 DENIER	
25119	PO00002	HILADO 30/1 POLYCOTTON 70% COTTON30% POLYESTER	

Fuente: Alianza Algodonera S.A.C



Servicio de Tejeduría

El área de tejeduría cuenta con un parque muy variado de máquinas circulares de gran diámetro y alta productividad 6 máquinas de tejido Orizio Yersera, 1 máquina Ripera, 1 máquina Listado. Todas con una calidad que garantiza la satisfacción de sus clientes. El cuidado de la tela producida, se efectúa durante todo el proceso con un control permanente de la calidad

Tabla 2

Productos de tejeduría que ofrece Alianza Algodonera S.A.C

Empresa	: Alianza Algodonera s.a.c	STOCK TELA CRUDA SERVICIO TEJEDURIA	
Área	: Almacen	ALMACEN DE TEJEDURIA CRUDO	
Usuario	: administrador		
ALIANZA ALGODONERA S.A.C.			
Lote	Codigo	Producto	
LT-S/LOTE	RIB0066	RIB 1X1 30/1 80% COTTON 20% POLIESTER (MELANGE)	
LT-PB-1904	JER0072	JERSEY 50/1 LETTER JERSEY	
AMOW019-003	JER00012	JERSEY 24/1 FLAME	
9230075	JER0097	JERSEY CONLYCRA 50/1 PIMA +20DN	
TGF9P30-012AA	JER0033	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	
9230195	JER0073	JERSEY 60/1 F/LYCRA 20 DN	
219C130223	RIB0071	RIB 1X1 30/1 100% COTTON	
AMOW19-003	JER00012	JERSEY 24/1 FLAME	
AMOW19-002	RIB00003	RIB 1 X 1 24/1 FLAME	
AMOWW19-003	JER00012	JERSEY 24/1 FLAME	
301510103	JER00031	JERSEY LLANO 30/1 ALGODON PEINADO	
9230339	JER0098	JERSEY FULL LYCRA 50/1 PIMA TUBULAR	
868/2	JER0086	JERSEY 30/1 100% COTTON	
1213012	FRE0017	FRENCH TERRY VANIZADO DIAGONAL 30/1 + 10/1 100% COTTON	
868/2	RIB0071	RIB 1X1 30/1 100% COTTON	
9630347	JER00011	JERSEY 24/1 ALGODON	
9630347	RIB00013	RIB 1X1 24/1 ALGODON	
868/2	PIQ0018	PIQUE C/L 30/1 algodón+30DN	
300000248	JER00012	JERSEY 24/1 FLAME	
TG19-011	JER00012	JERSEY 24/1 FLAME	
TG19-011	RIB0020	RIB 1 X 1 24/1 FLAME	
0630163	RIB0047	RIB 2X1 C/LYCRA 20 DN	
30081	JER0086	JERSEY 30/1 100% COTTON	

Fuente: Alianza Algodonera S.A.C



CAPÍTULO II. MARCO TEÓRICO.

En este capítulo se justificará los antecedentes de investigaciones relacionadas con el título y problema del proyecto en estudio. Luego se complementará con definiciones teóricas importantes relacionadas con el título general.

II.1. Antecedentes

Lojas Solano (2018), señala en su investigación: *Optimización de la gestión y control administrativo a través de la creación e implementación del MOF y MAPRO en el área operativa de la empresa maderera La Alborada E.I.R.L, en el año 2018*, propone adquirir un manual de operaciones y funciones, para que la empresa pueda controlar las funciones de cada colaborador. De esta manera cada colaborador tenga claro cuáles son sus deberes y responsabilidades dentro de cada área donde se realiza el proceso de producción y a quien tiene que reportar cada tarea cumplida (Jerarquía), esto ayudaría a que cada colaborador no asuma otras funciones de manera experimental. Se concluye que a falta de un control por ausencia del MOF, el operador de almacén no tiene un procedimiento claro. Ya que falta definir funciones de control de almacén el cual es un problema determinante. Por consiguiente, se propuso capacitar y determinar funciones del operario de almacén. Los resultados tuvieron una evidencia rentable a través de una reducción relevante de las devoluciones de telas crudas.

Infantes Marcelo (2019), indica en su tesis: *Implementación de un sistema de control de inventarios para mejorar los procesos de almacenamiento en una empresa proveedora de un sistema contra incendios*, tiene como objetivo implementar un control de inventarios para mejorar los procesos de almacenamiento. Esto permitira una mejora en el nivel de servicio de atencion al cliente, reducir tiempos de proceso con relación al



almacenamiento y despacho, por ultimo poseer un inventario actualizado entre el sistema y el fisico. Se concluye que al controlar el inventario dentro de almacén permitira observar el movimiento de cada producto , por ello el personal de almacen tiene que estar capacitado para realizar dicho trabajo, es de suma importancia realizar programaciones de inventarios según la necesidad de la empresa con el obbjetivo de lograr un inventario actualizado para que los procesos sean eficientes..

Chicana Valle & Wong Medina (2020), expresa en su investigación: *Análisis y propuesta de mejora en el proceso de confección de una empresa textil que trabaja bajo pedido*, el cual tiene como objetivo mejorar los procesos de produccion utilizando herramientas como las 5S (Separar, ordenar,limpiar, estandarizar y sostener) el cual ayuda a mantener un orden y limpieza en el area de trabajo reduciendo desperdicios; TPM (mantenimiento productivo total) el cual sirve para optimizar el mantenimiento preventivo, correctivo y predictivo de las maquinas y el Balanceo de linea sirve para determinar que todos los puestos de trabajo tenga la misma carga. De esta manera logrando mantener todos los procesos resistibles en el tiempo. Se concluye que al implementar un control dentro de un almacen se tiene que realizar una organización de todos los productos. Por consiguiente se obtendra un almacen ordenado y los productos estaran clasificados por modelos y familias según sea el caso. Por lo tanto esto permitira anticiparse a cualquier error en el proceso de entrada y salida de los productos de almacen, por ultimo ayudara a cada operario de almacen a realizar sus labores de manera optima .

II.2. Definiciones Teóricas

Rotulado

Es una etiqueta el cual está representado a través de un sello, marca, señalización; donde especifica el detalle del producto el cual está consignado a dar una información relevante al usuario. El rotulado muestra una información detallada para que el usuario sienta la confianza aceptable del producto, así pueda elegir e identificar el producto sin confusión y de forma adecuada (Centro de información y documentación INDECOPI, 2018). Más adelante mencionaremos algunas normas de rotulados según productos.

Rotulados o etiquetas textiles

Para el etiquetado textil se expresan y representa en texto escrito o con numeraciones, (no necesariamente tiene que ser de esta manera). En ello informa las características concretas del textil, como uno de ellos es el cuidado de la prenda para no dañarla con el uso (Departamento de gestión de calidad, Promperú, 2019).

Figura 3

El rotulo textil donde se muestra la información necesaria (Etiqueta textil distribuida a Estados Unidos)



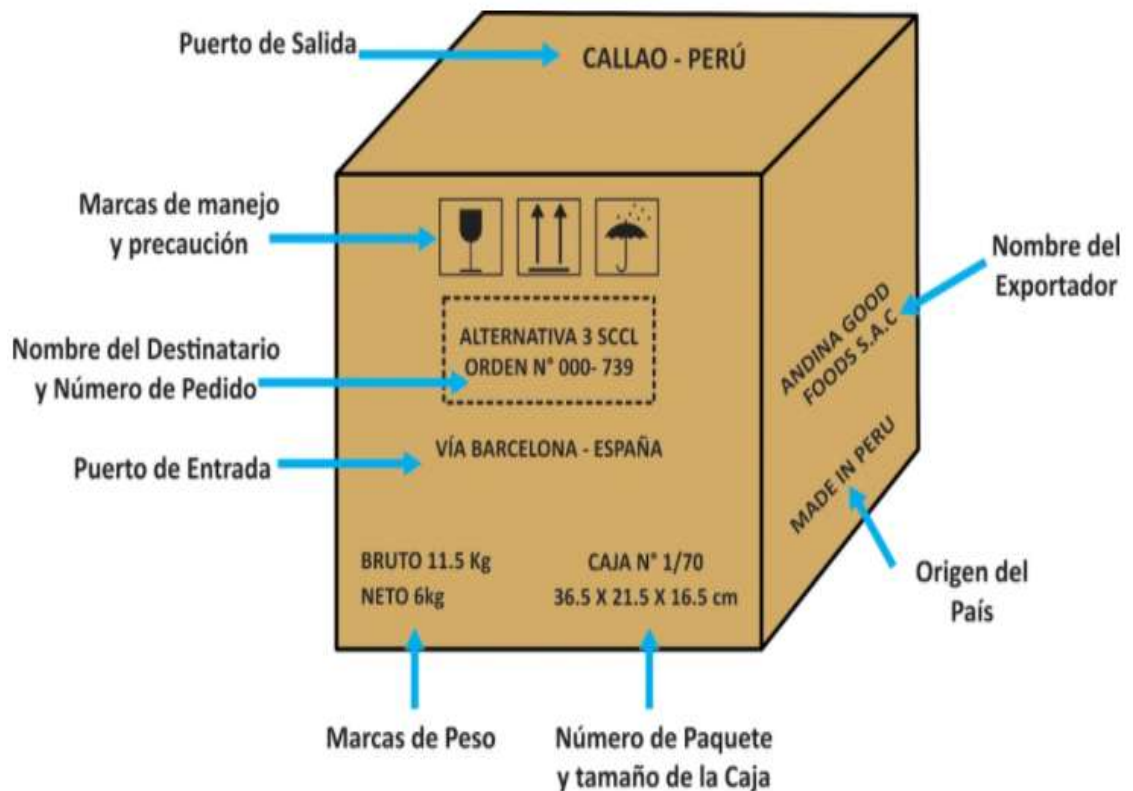
Fuente: Promperú

Rotulado de Cajas para exportación.

El marcado o rotulado es imprescindible porque ayuda a identificar las piezas de la carga de forma rápida y segura, de esta manera brinda un proceso ágil al momento de la verificación física de cada una de las ellas en las bodegas. Es recomendable en el rotulado de las piezas, el texto debe ser legible y usar el idioma del país de destino, la pintura debe ser resistente al agua, las antiguas marcas deben ser eliminadas para no tener confusiones, el marcado debe tener la información técnica solicitada y el marcado debe respetar el reglamento del importador y exportador (Easy Import, 2019)

Figura 4

Presentación grafica de una pieza de carga donde se detalla el contenido del rotulado.



Fuente: www.easyimport.com

Rotulado de Alimentos

Es necesario el rotulado para todos los productos, para uso o consumo final, que sean vendidos y distribuidos en todo Perú, con el fin de informar de manera adecuada a los usuarios y consumidores, de esta manera brindar al Ministerio de la Producción el sustento para inspeccionar, investigar y sancionar a empresas que no cumplan con los reglamentos técnicos. (Centro de información y documentación INDECOPI, 2018)

Figura 5

Presentación gráfica de un producto alimenticio donde se detalla el contenido del rotulado.



Fuente: www.revistaialimentos.com

Tela cruda

Se nombra a todos los tejidos de tela sin acabado o sin trabajar. Tiene un color característico medio amarillento y beige, a este tipo de color se le llama crudo. Estas telas pasan por proceso enorme según las fibras empleadas para las prendas a confeccionar.

Figura 6

Telas crudas después de terminado el tejido.



Fuente: Alianza Algodonera S.A.C

Figura 7

Rollos de tela cruda listos para ser entregado al cliente.



Fuente: Alianza Algodonera S.A.C

Control

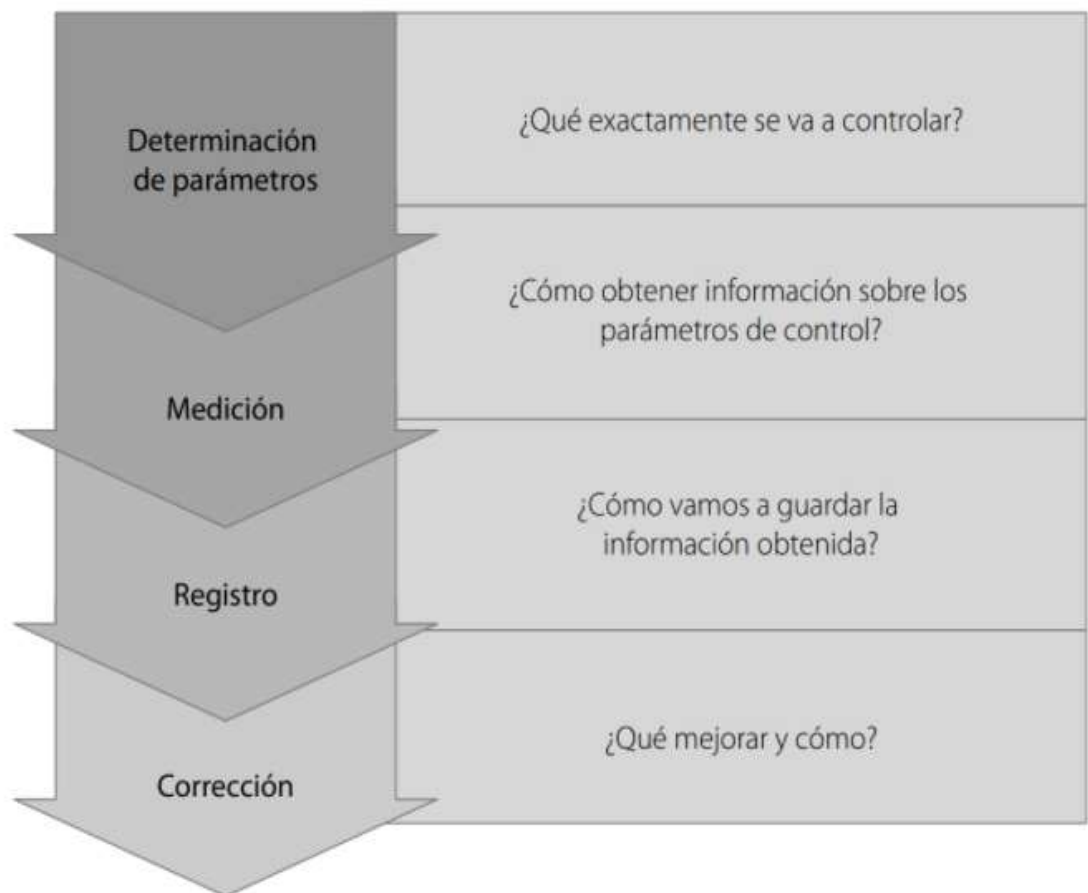
Fundamenta en comprobar dentro de las empresas si los procesos se están cumpliendo según lo planificado, además ayuda identificar errores para luego tomar acciones correctivas necesarias. El control determina si los recursos a utilizar son los correctos para alcanzar los objetivos trazados.

Elementos del control

Para que el control se ejecute de manera eficiente debemos saber cuáles son los elementos que componen una adecuada función de control dentro de la empresa (Alama, y otros, 2019)

Figura 8

Presentación gráfica de los elementos del control



Fuente: Fundamentos de Administración, Alama Salazar y otros

Tipos de Control.

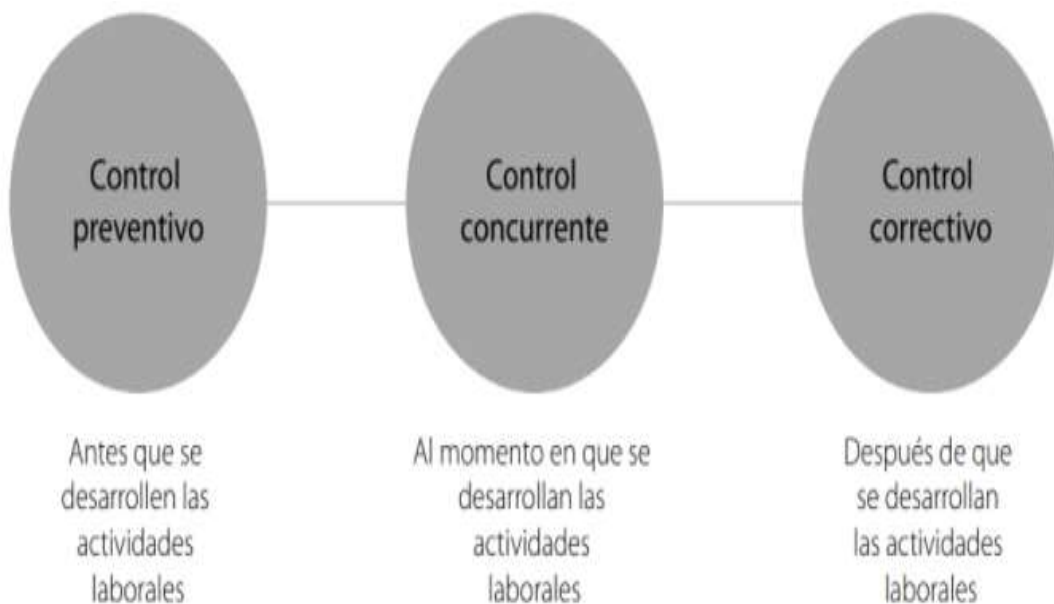
Control preventivo, se desarrolla antes dar inicio a las operaciones con la finalidad de anticiparse a posibles errores y por ende a no incurrir a retrasos y gastos innecesarios.

Control concurrente, se aplica en el momento que se está realizando la operación siempre pendiente en identificar errores con anticipación.

Control correctivo, se aplica después de desarrollado la operación, una vez distinguido el problema se busca corregirlo (Alama, y otros, 2019)

Figura 9

Principio fundamental en desarrollo del control



Fuente: Alama Salazar, y otros



Control de las entradas y salidas de inventario (Kardex)

El **Kardex**, es utilizado para tener un control de la mercadería que ingresa y sale de almacén que son registrados de manera manual en documentos o en una base de datos. Los Kardex permiten de manera específica controlar las cantidades, costo individual de las entradas y salidas de la mercadería y por ultimo conocer el inventario final de los mismos.

El Kardex es aplicado a través de tres métodos:

Primeras entradas, primeras salidas (PEPS), los primeros productos que ingresaron a almacén son los primeros que tiene que salir.

Últimas entradas, primeras salidas (UEPS), los últimos productos que ingresan son los primeros que salen de almacén.

El promedio ponderado (PP), se obtiene al dividir el costo total de la mercancía entre la cantidad total de la mercancía disponible dentro de almacén para la venta (Rincón, Molina, & Villarreal, 2019).

Tabla 3

Modelo de un formato de Kardex

CONTROL DE EXISTENCIAS KÁRDEX										PEPS				
										UEPS				
										Prom. Pond.				
Contenido:														
Artículo:					Referencia:									
Localización:			Unidad:		Mínimo:			Máximo:						
Proveedores:										Teléfono:				
Fecha			Detalle	Entrada			Salida			Saldo				
D	M	A		Und	V/unit	Total	Und	V/unit	Total	Und	V/unit	Total		

Fuente: Costos decisiones empresariales, Carlos Augusto, Villarreal, Fernando



Entrada de inventario, son las mercancías que ingresan a almacén ya sea de compras como devoluciones de clientes. En el Kardex se debe indicar la cantidad, valor unitario y total (es igual a cantidad por valor unitario)

Salida de inventario, son las mercancías que salen de almacén. En el Kardex se debe indicar la cantidad, valor unitario y total (es igual a cantidad por valor unitario). Se considera como salida de inventario a devolución a proveedor, salida por vencimientos, salida por defectos, transferencias. Las salidas o puede ser mayor al saldo de stock de inventario.

Saldo de inventario, representa las entradas de inventario menos salida de inventario. En el Kardex debe indicar la cantidad, valor unitario y total (Rincón, Molina, & Villarreal, 2019).

Tabla 4

Muestra de una tarjeta Kardex aplicado el método PEPS

DISTRIMAX SAS									
TARJETA KÁRDEX		ARTÍCULO: T.V 32"				MÉTODO: PEPS			
trans	FECHA	DETALLE	ENTRADAS		SALIDAS		SALDOS		Costo Unitario
			Can	Costo	Can	Costo	Can	Costo	
1	01.12.15	inventario inicial	25	750			25	750	30
2	04.12.15	compra 20 uds F#335	20	640			20	640	32
3	08.12.15	vende 15 uds fact # 05 Fact # 335			15	450	10	300	30
4	12.12.15	vende 20 uds F #019 Fact # 335			10	300	0	0	0
5	16.12.15	devuelve 5 uds f #335	-5	-160			5	160	32
6	20.12.15	compra 20 uds F #450	20	700			20	700	35
7	24.12.15	vende 15 uds f # 023 Fact # 450			5	160	0	0	0
8	28.12.15	recibe devoluc (NC)#09 Fact #023			-5	-175	5	175	35
		Saldo Final	60	1930	45	1405	15	525	

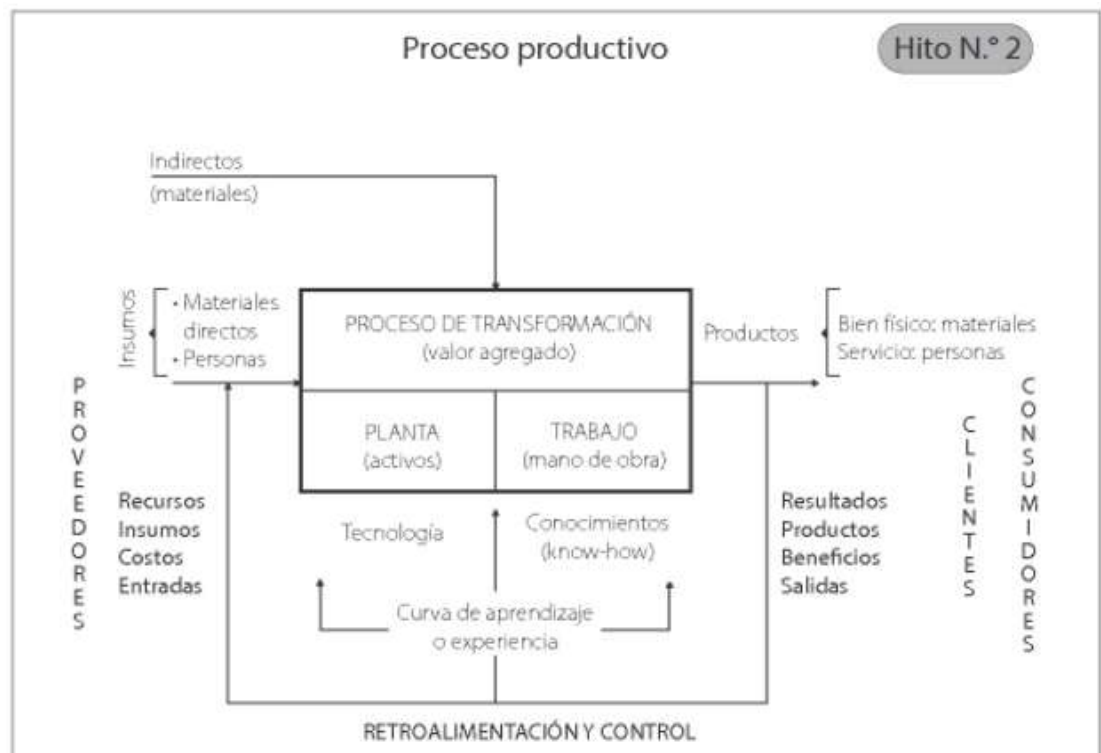
Fuente: Contabilidad financiera, Uriel Guillermo Angulo Guiza (2017)

Proceso productivo

El proceso es un conjunto de fases continuas que muestra cómo funciona las operaciones de una empresa por dentro. Donde cada área es de suma importancia para el ciclo operacional de la empresa. En las operaciones productivas existen los bienes tangibles o manufacturados son mercancías que se puede almacenar, transformar y transportar. Aquí es donde existe relación con el producto. También están los bienes intangibles o servicios son actividades que buscan satisfacer a una persona a través de una relación directa con la persona que ofrece el servicio (D'Alessio, 2017)

Figura 10

Proceso productivo de Manufacturas y Servicios.



Fuente: Administración de las Operaciones, D'Alesio Ipinza



Gestión de almacén

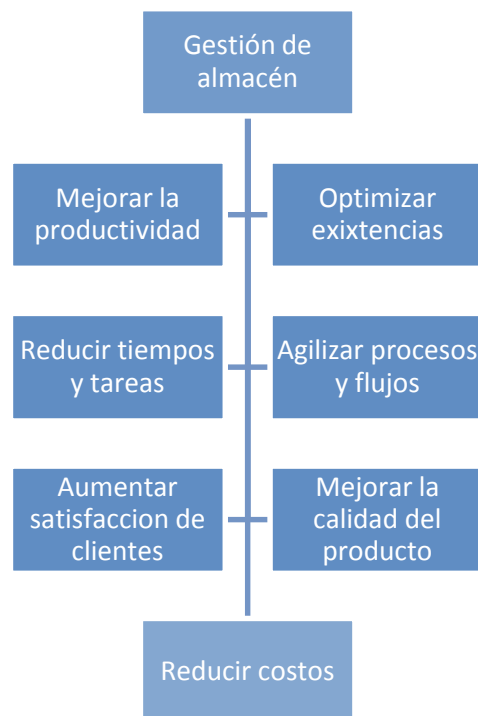
Facilita controlar cada por producto por unidad ubicándolos de manera correcta en los espacios que se tiene dentro de almacén reduciendo al máximo errores de almacenaje el cual implica tiempo y dedicación. Tiene como objetivo: acelera las entregas de manera controlada, permite saber la cantidad y ubicación de las mercancías, respeta el principio del almacenamiento ubicando la mercancía en espacios reducidos, agiliza la rotación de mercancías.

Beneficios de la Gestión de Almacén

Evita errores y reprocesos, permite el flujo de todos los procesos reduciendo tiempos, nos ofrece la certeza de saber que productos se tiene en almacén, agiliza la rotación de productos antiguos, rebaja de costos generales, no tener errores los clientes serán fidelizados (Flamarique, 2018)

Figura 11

Gestión de Almacén los beneficios que ofrece.



Fuente: Gestión de existencias de almacén, Sergi Flamarique



Gestión de inventario

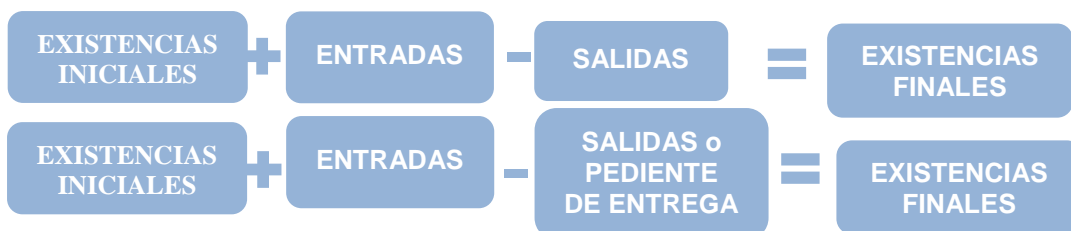
Es realizar una verificación física, real, de todos los productos ubicados dentro de un almacén. Al momento de realizar el inventario las cantidades de los productos tiene que ser exactas, según lo solicitado. Los productos o existencias van a tener variaciones en cantidades al realizar diferentes inventarios a consecuencia que las empresas ejecutan movimientos de entrada y salida de las mismas, también puede variar los movimientos según la naturaleza de las existencias como, por ejemplo, por fecha de vencimiento por obsolescencia y por ultimo productos perecibles.

Inventario Informático

Las empresas deben manejar sistemas informáticos bastante buenos que les permita un manejo eficiente de sus productos y de toda la información de los mismos más aún si realizan movimientos en grandes cantidades. Por consiguiente, obtener un mayor número de clientes ofreciendo un servicio correcto, diferenciado y eficaz a un costo adecuado. Este recurso permite tener controlados las entradas, salidas y los movimientos internos, proporcionando una buena gestión de inventarios siempre y cuando los movimientos físicos hayan sido reportados al sistema. Los sistemas informáticos también ayudan a precisar los productos que están pendiente de entrega y sepáralos de la existencia real (Flamarique, 2018)

Figura 12

Calculo simple los de los Sistemas informáticos.



Fuente: Gestión de existencias de almacén, Sergi Flamarique

Inventario Físico

Realizar un inventario físico también es importante, no solo se puede depender del sistema informático. Es por ello, que hay muchas razones como productos que se deterioran, productos que pasan a obsoletos, productos vencidos, productos que se pierden (por robo), errores humanos, errores del sistema (en este último es recomendable realizar una comparación periódica entre lo físico y el sistema)

El inventario físico se realiza mayormente anual o cada seis meses, ello dependerá de la empresa. También se puede realizar inventarios cíclicos es un inventario que se realiza en un tiempo corto puede ser semanalmente quincenal mensual todo dependerá como lo maneja la empresa (Flamarique, 2018)

Figura 13

Gestión de Inventarios



Fuente: Gestión de existencias de almacén, Sergi Flamarique



CAPÍTULO III. DESCRIPCIÓN DE LA EXPERIENCIA

En la empresa Alianza Algodonera S.A.C me desempeñaba como asistente del área de logística, mi función fue la de recibir los pedidos y realizar las compras de todas las áreas de la empresa. En el 2019 me dieron el encargo de la verificación de almacenes, en esta última área alcancé determinar el aumento que se daba mes a mes en las devoluciones de telas crudas; a través de reportes solicitados y que fueron proporcionados por el área de almacén (reportes de ingreso y salida del día) cuyos reportes presentaban un motivo de devolución; logré averiguar e identificar el problema del no rotulado de lotes de tela cruda. Realizando el seguimiento de almacenaje de las telas crudas se pudo determinar que el operario de almacén no cumplía con los procedimientos de recepción (ingreso almacén) de la tela, es decir, no le daba la ubicación adecuada, no registraba el ingreso y si lo hacía no lo realizaba correctamente, no rotulaba los rollos de tela cruda correctamente porque utilizaban un plumón simple que se borraba con los días; y al momento de la entrega (salida de almacén) no verificaba la tela correcta, el almacén lo tenían desorganizado y por último los rollos estaban mal identificados. El supervisor quien estaba a cargo del área de compras como del área de logística no se daba abasto, no supervisaba de manera física el almacén solo lo hacía a través del sistema, no tenía la experiencia necesaria para gestionar el área de almacén, además le faltaba liderazgo. No se realizaban los inventarios físicos porque no había quien los programe, además el operario de almacén no tenía el conocimiento adecuado, el área contabilidad solo lo realizaba de forma aleatoria según lista de productos mas no en su totalidad. Dicho lo anterior se presentará un plan de mejora de rotulados de telas crudas que consiste etiquetar cada producto para poder identificarlos. En esta etiqueta se detalla la descripción según el tipo de tela, el título de la tela, y por último el lote el cual es una información relevante que indica a que cliente pertenece la tela..



III.1. ANÁLISIS DE LA DEVOLUCIÓN DE TELA

Para el estudio de trabajo se presenta un reporte de seis meses dentro del año 2019, de cual se realizará el análisis respectivo de marzo a agosto.

Tabla 5

Muestreo de datos, devolución de telas crudas de marzo a agosto del 2019

Fecha	Cliente	Producto	QIng	QIngU
4/03/2019	ARACNE E.I.R.L	JERSEY 36/1 POLYCOTTON	22.05	1
4/03/2019	ARACNE E.I.R.L	CORDONES	0.26	1
11/03/2019	ARACNE E.I.R.L	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	212.60	10
18/03/2019	ARACNE E.I.R.L	JERSEY FLAME 24/1	8.20	1
18/03/2019	ARACNE E.I.R.L	RIB 1 X 1 24/1 FLAME	2.15	1
19/03/2019	ARACNE E.I.R.L	RIB 30/1 POLYCOTTON	14.70	1
21/03/2019	ARACNE E.I.R.L	JERSEY 36/1 POLYCOTTON	97.50	5
21/03/2019	ARACNE E.I.R.L	RIB 30/1 POLYCOTTON	11.85	1
3/04/2019	SANTA ROSA COLOR S.A.C	JERSEY 30/1 ALGODON PEINADO	5.25	1
7/04/2019	SANTA ROSA COLOR S.A.C	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	202.00	5
9/04/2019	SANTA ROSA COLOR S.A.C	RIB 30/1 POLYCOTTON	17.45	1
17/04/2019	SANTA ROSA COLOR S.A.C	RIB 30/1 POLYCOTTON	16.90	1
18/04/2019	SANTA ROSA COLOR S.A.C	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	15.70	1
18/04/2019	SANTA ROSA COLOR S.A.C	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	9.85	1
7/05/2019	IDEAS TEXTILES S.A.C	JERSEY 24/1 FLAME	8.35	1
9/05/2019	IDEAS TEXTILES S.A.C	RIB 1 X 1 36/1 POLYCOTTON	3.90	1
9/05/2019	IDEAS TEXTILES S.A.C	RIB 1 X 1 36/1 POLYCOTTON	6.90	1
10/05/2019	IDEAS TEXTILES S.A.C	RIB 1 X 1 36/1 POLYCOTTON	15.70	1
10/05/2019	IDEAS TEXTILES S.A.C	JERSEY 36/1 POLYCOTTON	323.85	13
23/05/2019	IDEAS TEXTILES S.A.C	JERSEY FULL SPANDEX 60/1 PIMA	10.80	1
24/05/2019	IDEAS TEXTILES S.A.C	RIB 30/1 POLYCOTTON	6.20	1
28/05/2019	IDEAS TEXTILES S.A.C	JERSEY FLAME 24/1 PEINADO	10.15	1
5/06/2019	TEXTPUNTO S.A.C	RIB 1 X 1 36/1 POLYCOTTON	9.85	1
5/06/2019	TEXTPUNTO S.A.C	JERSEY 36/1 POLYCOTTON	98.20	5
6/06/2019	TEXTPUNTO S.A.C	JERSEY 36/1 POLYCOTTON	153.20	7
31/06/2019	TEXTPUNTO S.A.C	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	110.20	5
31/06/2019	TEXTPUNTO S.A.C	RIB 30/1 POLYCOTTON	8.30	1
5/07/2019	TEXTPUNTO S.A.C	JERSEY 36/1 MELANGE POLYCOTTON	91.10	4
7/07/2019	TEXTPUNTO S.A.C	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	75.60	4
9/07/2019	TEXTPUNTO S.A.C	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	38.35	2
11/07/2019	TEXTPUNTO S.A.C	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	140.30	7
11/07/2019	TEXTPUNTO S.A.C	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	130.60	6
8/08/2019	ARACNE E.I.R.L	JERSEY 30/1 POLYCOTTON MELANGE	77.20	4
8/08/2019	ARACNE E.I.R.L	JERSEY 36/1 POLYCOTTON	22.50	1
10/08/2019	ARACNE E.I.R.L	RIB 30/1 POLYCOTTON	16.85	1
15/08/2019	ARACNE E.I.R.L	RIB 30/1 POLYCOTTON	38.05	2
15/08/2019	ARACNE E.I.R.L	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	150.20	7
17/08/2019	ARACNE E.I.R.L	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	78.60	5
29/08/2019	ARACNE E.I.R.L	RIB 30/1 POLYCOTTON	26.15	1
29/08/2019	ARACNE E.I.R.L	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	130.60	7
31/08/2019	ARACNE E.I.R.L	RIB 30/1 POLYCOTTON	5.50	1
31/08/2019	ARACNE E.I.R.L	TWILL 30/	0.75	1
			2,424.41	123

Fuente: Alianza Algodonera S.A.C



En la tabla 4 se detalla el reporte de los seis meses, del cual podemos analizar cuanto representa las devoluciones por mes en cantidades por kg. Es aquí donde podemos determinar el comportamiento de las devoluciones de los productos

Tabla 6

Análisis de la devolución de telas crudas mensualmente

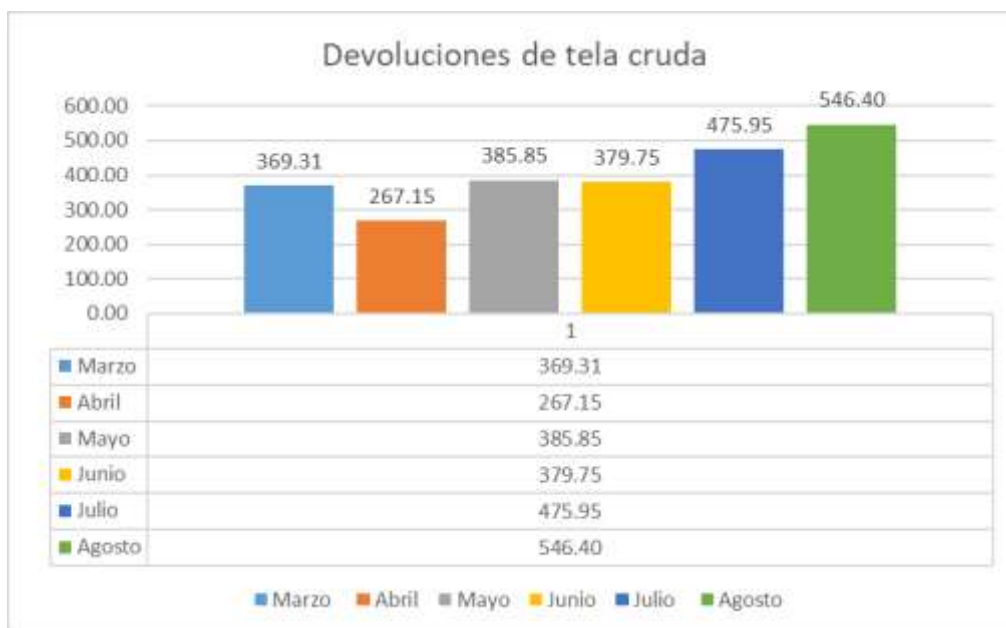
Mes	Devolucion en Kg
Marzo	369.31
Abril	267.15
Mayo	385.85
Junio	379.75
Julio	475.95
Agosto	546.40
	2,424.41

Fuente: Elaboración propia

En la figura 14, para un buen entendimiento se muestra una tendencia en alza, desde marzo con una devolución de 369.31 kg de tela cruda, hasta el mes de agosto con una devolución de 546.40 kg de rollos de tela cruda

Figura 14

Tendencia en alza de la devolución de tela cruda, se muestra el control inadecuado del almacén de tela cruda.



Fuente: Elaboración propia



III.2. PLAN DE PROPUESTA DE MEJORA

III.2.1. Programación de Capacitaciones

Se busca lograr que los involucrados obtenga las herramientas necesarias y puedan desempeñarse de manera óptima en sus labores. Por consiguiente, se programarán capacitaciones al operario de almacén, en lo que es rotulado e inventario ambos se realizaran por fechas establecidas de acuerdo al tema a tratar.

Capacitación de rotulado, tiene como objetivo identificar los productos de manera rápida y segura. Por ello se tratará los siguientes puntos:

- Conocimiento del nuevo formato de rotulado
- Realizar el ingreso del título de tela
- Realizar el ingreso número de lote
- Describir el modelo de tela

Tabla 7

Cronograma de ejecución, capacitación de rotulado

ACTIVIDAD	CRONOGRAMA DE CAPACITACIÓN DE ROTULADO JULIO 2019			
	LUNES	MARTES	MIÉRCOLES	JUEVES
	15	16	17	18
Conocimiento del nuevo formato de rotulado	7:00 AM-8:00 PM			
Realizar el ingreso del título de tela		7:00 AM-8:00 PM		
Realizar el ingreso número de lote			7:00 AM-8:00 PM	
Describir el modelo de tela				7:00 AM-8:00 PM

Fuente: Elaboración propia



Además, en la siguiente imagen se muestra como evidencia del plan de capacitación; el formato empleado para el registro de asistencia de los colaboradores a participar.

Figura 15

Control de asistencia de capacitación.

Alianza Algodonera S.AC		CONTROL DE ASISTENCIA DE CAPACITACIÓN		
FECHA	LUNES 15/07/2019			
TEMA DE LA CAPACITACIÓN	ROTULADO - NUEVO FORMATO.			
CAPACITADOR	JULIO UGARTE FERNANDEZ.			
N°	CARGO	NOMBRE Y APELLIDOS	DNI	FIRMA
1	Algodonero	Fredy Galdames Coronado	04212480	[Firma]
2	"	Yonel Prado Sabido	70600269	[Firma]
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				

Fuente: Elaboración propia



Capacitación de Inventario, tiene como objetivo reconocer los procedimientos de almacenamiento y despacho de los productos dentro de almacén. Por ello se presentará los siguientes puntos:

- Organización de almacén, los productos deben estar distribuidos por familia
- Identificar el producto por familia según listado de stock de los productos
- Cruzar la información de sistema con el físico.

En la tabla 8 se muestra el cronograma propuesto de inventario, según horarios.

Tabla 8

Cronograma de ejecución, capacitación de inventario

ACTIVIDAD	CRONOGRAMA DE CAPACITACIÓN DE INVENTARIO JULIO 2019		
	LUNES	MARTES	MIÉRCOLES
	22	23	24
Organización de almacén	7:00 AM-8:00 PM		
Identificar el producto por familia		7:00 AM-8:00 PM	
Cruzar la información de sistema con el físico			7:00 AM-8:00 PM

Fuente: Elaboración propia



En la siguiente imagen se evidencias el formato empleado en las capacitaciones realizadas con respecto a inventarios de acuerdo al plan propuesto.

Figura 16

Formato de control de asistencia de capacitación de inventario.

Alianza Algodonera S.A.C		CONTROL DE ASISTENCIA DE CAPACITACIÓN		
FECHA	23/07/2019			
TEMA DE LA CAPACITACIÓN	INVENTARIO - IDENTIFICAR PRODUCTO FAMILIA			
CAPACITADOR	JULIO UGARTE FERNANDEZ.			

N°	CARGO	NOMBRE Y APELLIDOS	DNI	FIRMA
1	Operario	Vidal Prado Salazar	40600309	[Firma]
2	"	Fredy Cardona Cardona	04212480	[Firma]
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				

Fuente: Elaboración propia



III.2.2. Rotulación de todos los productos dentro de almacén

Una vez transmitida la capacitación el personal de almacén estará preparado para realizar un barrido completo de los productos que no están rotulados esto se realizará con el nuevo formato de rotulado (etiqueta), ver figura 15.

El barrido se realizará por dos días continuos, de darse el caso según la cantidad se prolongaría a un par de días más, el objetivo es rotular todos los rollos que no tiene la respectiva identificación.

Figura 17

Nuevo formato de rotulado.

SANTA ROSA COLOR S.A.C.	
MATERIAL: JER0071 - JERSEY 30/1 ALGODON	
COLOR : CRUDO	
ORDEN SOT19-00001	PESO NETO (KG): 19.00
LOTE: 301510103	0000000001 
MAQ: N° ROLLO: Maquina2 1	

Fuente: Alianza Algodonera S.A.C

Para implementar este nuevo formato se aprovechó materiales con las que contaba la empresa, son insumos que se reutilizo de otras áreas para la creación del mismo



III.2.3. Programación de inventarios

Una vez realizado el rotulado de todos los productos de almacén, se procederá a realizar una programación de inventarios quincenales de cierta cantidad de productos con el fin de realizar un cruce de información entre la cantidad del sistema y el físico así obtener una información de manera regular hasta lograr inventariar la totalidad de los productos dentro de almacén.

Tabla 9

Cronograma de inventario quincenal, con el fin de realizar el cuadro total físico con el sistema, para luego implementar la mejora.

ACTIVIDAD	CRONOGRAMA DE INVENTARIO																	
	AGOSTO 2019																	
	LUNES	MARTES	MIÉRCOLES	JUEVES	VIERNES	SÁBADO	DOMINGO	LUNES	MARTES	MIÉRCOLES	JUEVES	VIERNES	SÁBADO	DOMINGO	LUNES	MARTES	MIÉRCOLES	JUEVES
	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
Primer Inventario																		
Segundo Inventario																		

Fuente: Elaboración propia



III.2.4. Notas de ingreso y salida propuesto

Las notas de ingreso y salida propuesto serán de gran ayuda para el manejo adecuado de los productos al momento del registro de entrada y salida de los mismos.

Esto va a contribuir al control general de los productos dentro de almacén.

Tabla 10

Formatos propuestos de Nota de Ingreso y Nota de Salida

Empresa	: Alianza Algodonera S.A.C	NOTA DE INGRESO			
Area	: Almacen	ALMACEN DE TEJEDURIA CRUDO			
N° DE NOTA:					
Motivo	:				
Cliente	:	Fecha Doc. Ref.	:		
Doc. Ref.	:	Orden de	:		
Recibidor	:	servicio	:		
Observación	:	N° Maquina	:		
Descripción y título	Lote	U/M	Cantidad	#Rollos	Observación
		KG			
Empresa	: Alianza Algodonera S.A.C	NOTA DE SALIDA			
Area	: Almacen	ALMACEN DE TEJEDURIA CRUDO			
N° DE NOTA:					
Motivo	:				
Cliente	:	Fecha Doc. Ref.	:		
Doc. Ref.	:	Orden de	:		
Despachador	:	servicio	:		
Observación	:	N° Maquina	:		
Descripción y título	Lote	U/M	Cantidad	#Rollos	Observación
		KG			

Fuente: Elaboración propia



Kardex propuesto

Luego de realizar los ingresos y salidas de los productos estos tienen que estar registrados en el Kardex propuesto para tener presente stock final de los productos dentro de almacén.

Tabla 11

Kardex propuesto donde se registra ingreso y salida de los productos por lote.

Empresa	: Alianza Algodonera S.A.C		KARDEX POR LOTE..					
Area	: Almacen		De : 01/09/2019 a : 30/09/2019					
Producto								
Lote								
U/M	KG							
Fecha	Nota	Cliente	Q ingreso	Q salida	Q stock final	Doc. Ref	Motivo	Observacion

Fuente: Elaboración propia



CAPÍTULO IV. RESULTADOS

Según lo propuesto anteriormente de acuerdo a mi experiencia laboral y los conocimientos adquiridos en la carrera de Administrador de Empresa, los resultados obtenidos son: Al ejecutar el plan de mejora obtuvimos como resultado, la reducción importante en las devoluciones de servicios de tejido de tela cruda. La implementación del Kardex apoyado de las notas de ingreso y salida fue de gran soporte para la organización y control del almacén de tela cruda, en las siguientes tablas se muestra el trabajo que se realiza con las notas de ingreso y notas de salida, obteniendo un Kardex detallado de los productos.

Tabla 12

Nota de ingreso detallado de un producto hacia almacén de tela cruda según lote.

Empresa	: Alianza Algodonera S.A.C		NOTA DE INGRESO		
Area	: Almacen		ALMACEN DE TEJEDURIA CRUDO		
			N° DE NOTA:ATCI-01140		
Motivo	: PRODUCCION				
Cliente	: IDEAS TEXTILES		Fecha Doc. Ref.	: 15/09/2019	
Doc. Ref.	: 00-12		Orden de	: OT-01140	
Recibidor	: Vidal Prado Salazar		servicio		
Observación	:		N° Maquina	: 11	
Descripcion y titulo	Lote	U/M	Cantidad	#Rollo	Observación
JERSEY 30/1 100% COTTON	301608030	KG	158.75	12	

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 13

Nota de ingreso detallado de un producto similar al anterior hacia a almacén de tela cruda con diferente fecha y peso.

Empresa	: Alianza Algodonera S.A.C		NOTA DE INGRESO		
Area	: Almacen		ALMACEN DE TEJEDURIA CRUDO		
			N° DE NOTA:ATCI-01132		
Motivo	: PRODUCCION				
Cliente	: IDEAS TEXTILES		Fecha Doc. Ref.	: 18/09/2019	
Doc. Ref.	: 00-08		Orden de	: OT-01132	
Recibidor	: Vidal Prado Salazar		servicio		
Observación	:		N° Maquina	: 11	
Descripcion y titulo	Lote	U/M	Cantidad	#Rollo	Observación
JERSEY 30/1 100% COTTON	301608030	KG	238.75	8	

Fuente: Elaboración Propia



Tabla 14

Nota de salida según lote y/o orden de servicio de tela cruda.

Empresa	: Alianza Algodonera S.A.C	NOTA DE SALIDA			
Area	: Almacen	ALMACEN DE TEJEDURIA CRUDO			
		N° DE NOTA: ATCS-00017			
Motivo	: Producción				
Cliente	: IDEAS TEXTILES	Fecha Doc. Ref.	: 21/09/2019		
Doc. Ref.	: 00-12	Orden de servicio	: OT-01140		
Despachador	: Fredy Cardenas Cornelio	N° Maquina	: 11		
Observación	:				
Descripcion y titulo	Lote	U/M	Cantidad	#Rollos	Observación
JERSEY 30/1 100% COTTON	301608030	KG	158.75	12	

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 15

Nota de salida según lote y/o orden de servicio de tela cruda, posterior a de la fecha anterior.

Empresa	: Alianza Algodonera S.A.C	NOTA DE SALIDA			
Area	: Almacen	ALMACEN DE TEJEDURIA CRUDO			
		N° DE NOTA: ATCS-00018			
Motivo	: Producción				
Cliente	: IDEAS TEXTILES	Fecha Doc. Ref.	: 27/09/2019		
Doc. Ref.	: 00-08	Orden de servicio	: OT-01132		
Despachador	: Fredy Cardenas Cornelio	N° Maquina	: 11		
Observación	:				
Descripcion y titulo	Lote	U/M	Cantidad	#Rollos	Observación
JERSEY 30/1 100% COTTON	301608030	KG	238.75	8	

Fuente: Elaboración Propia



Tabla 16

Kardex propuesto donde se muestra los ingresos y salidas de un producto por lote de acuerdo a la información proporcionada de las notas de ingreso y salida.

Empresa : Alianza Algodonera S.A.C		KARDEX POR LOTE..						
Area : Almacen		De : 01/09/2019 a : 30/09/2019						
Producto JERSEY 30/1 100% COTTON								
Lote 301608030								
U/M KG								
Fecha	Nota	Cliente	Q ingreso	Q salida	Q stock final	Doc. Ref	Motivo	Observacion
15/09/2019	ATC-01140	IDEAS TEXTILES	158.75	0.00	158.75	00-12	PRODUCCION	
18/09/2019	ATC-01132	IDEAS TEXTILES	238.75	0.00	397.50	00-08	PRODUCCION	
21/09/2019	ATCS-00017	IDEAS TEXTILES	0.00	158.75	238.75	00-12	PRODUCCION	
27/09/2019	ATCS-00018	IDEAS TEXTILES	0.00	238.75	0.00	00-08	PRODUCCION	
			0.00	0.00	0.00	0		
			0.00	0.00	0.00	0		
			0.00	0.00	0.00	0		

Fuente: Elaboración propia



Se clasifico por familias, al momento de ingreso de las telas crudas al almacén utilizando las notas de ingreso como de salida el operario pudo realizar el registro y luego organizarlo por familias.

Tabla 17

Registro por familias de cada producto

Descripcion	Lote N°
INTERLOCK	
36/1 INTERLOCK MELANGE 80% COTTON 20% POLIESTER- 230 GR/M2 A/W	1031
JERSEY	
24/1 JERSEY FLAME - 160 GR/M2.	AMOW19-003
24/1 JERSEY FLAME - 160 GR/M2.	0630208
24/1 JERSEY FLAME - 160 GR/M2.	630208LT
30/1 JERSEY 100% COTTON - 150 GR/M2.	30012B-41
30/1 JERSEY 100% COTTON - 150 GR/M2.	120C130023
30/1 SINGLEBACK JERSEY 70/30 - 140 GR/M2	37519
30/1 SINGLEBACK JERSEY 70/30 - 140 GR/M2	2PAP303020
60/1 JERSEY FULL LYCRA PIMA - 130 GR/M2.	8230207
60/1 JERSEY FULL LYCRA PIMA - 130 GR/M2.	9230195
60/1 JERSEY FULL LYCRA PIMA - 130 GR/M2.	504
60/1 JERSEY FULL LYCRA TUBULAR PIMA - 130 GR/M2.	9230195
50/1 JERSEY FULL LYCRA PIMA - 150 GR/M2.A/W	9230338
24/1 MESH POLYCOTTON + 20/1 FILAMENTO	STOCK - CRUDO
30/1 PIQUE LYCRA - 230 GR/M2.	86812
RIB	
30/1 PUÑOS RECTILINEOS	3078
RIB 1X1 24/1 FLAME - 235 GR/M2.	TGI19-011
RIB 1X1 24/1 FLAME - 235 GR/M2.	0630208
RIB 1X1 24/1 FLAME - 235 GR/M2.	630208
RIB 1X1 36/1 LIGHT SINGLEBACK (70%/30%)	LT-PAP3052019
RIB 1X1 30/1 100% COTTON - 210 GR/M2.	ECH300201
RIB 1X1 30/1 100% COTTON - 210 GR/M2.	219C130223
RIB 1X1 30/1 100% COTTON - 210 GR/M2.	3003B-87
RIB 1X1 30/1 100% COTTON - 210 GR/M2.	120C130023
RIB 1X1 20/1 X2 CABOS - 395 GR/M2.	STOCK FRANELA RIB
RIB 1X1 50/1 LETTER	LT- 60
RIB 1X1 50/1 LETTER	50PB1904
RIB 1X1 30/1 MELANGE 80/20 - 210 GR/M2.	MAC20202019
RIB 1X1 30/1 MELANGE 80/20 - 210 GR/M2.	447
RIB 1X1 30/1 MELANGE 80/20 - 210 GR/M2.	440
RIB 1X1 30/1 MELANGE 80/20 - 210 GR/M2.	BTEBE1
30/1 RIB 1X1 SINGLEBACK - 210 GR/M2	PAP305219
30/1 RIB 1X1 SINGLEBACK - 210 GR/M2	TG19P30-011EE
30/1 RIB 1X1 SINGLEBACK - 210 GR/M2	37519
30/1 RIB 1X1 SINGLEBACK - 210 GR/M2	2PAP303020
RIB 1X1 30/1 CON LYCRA 20 DENIER	1856

Fuente Alianza Algodonera S.A.C



En las siguientes imágenes se muestra como influyo el registro por familias de cada producto dentro del almacén. Donde se muestra como resultado el orden que se ha realizado en el almacén con su respectivo rotulado a comparación del anterior almacén.

Figura 18

Almacén desordenado sin rotular



Fuente Alianza Algodonera S.A.C

Figura 19

Almacén de telas crudas rotuladas y ordenadas por familias.



Fuente Alianza Algodonera S.A.C



Reducción de devoluciones del servicio de tejido

A continuación, se mostrará un cuadro donde se apreciará a detalle la reducción de devoluciones entre el mes de septiembre a diciembre del 2019. Luego de aplicado el plan de mejora

Tabla 18

Reporte de devoluciones luego de aplicado el plan de mejora de septiembre a diciembre del 2019

Guia	Fecha	Cliente	Producto	QIng	QIngU
001-01350	5/09/2019	SANTA ROSA COLOR S.A	RIB 30/1 POLYCOTTON	16.90	1
001-02004	16/09/2019	SANTA ROSA COLOR S.A	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	15.70	1
001-02010	31/09/2019	SANTA ROSA COLOR S.A	JERSEY 30/1 POLYCOTTON	9.85	1
001-02260	9/10/2019	IDEAS TEXTILES S.A.C	JERSEY FULL SPANDEX 60/1 PIMA	10.80	1
001-02270	15/10/2019	IDEAS TEXTILES S.A.C	RIB 30/1 POLYCOTTON	6.20	1
001-02278	28/10/2019	IDEAS TEXTILES S.A.C	JERSEY FLAME 24/1 PEINADO	10.15	1
001-01310	10/11/2019	TEXTPUNTO S.A.C	RIB 1 X 1 36/1 POLYCOTTON	9.85	1
001-01344	21/11/2019	TEXTPUNTO S.A.C	JERSEY 36/1 POLYCOTTON	53.20	2
001-01680	11/12/2019	ARACNE E.I.R.L	RIB 30/1 POLYCOTTON	5.50	1
001-01692	22/12/2019	ARACNE E.I.R.L	ERSEY FULL SPANDEX 60/1 PIMA	10.80	1
				148.95	11

De la tabla 9, se deduce las devoluciones por mes en el siguiente cuadro, el cual se observa una gran reducción de devoluciones.

Tabla 19

Se muestra una gran reducción de devoluciones.

Mes - 2019	Devolucion en kg
Septiembre	42.45
Octubre	27.15
Noviembre	63.05
Diciembre	16.30
	148.95

Fuente Elaboración propia



En siguiente tabla se observa que después de aplicado el plan de mejora hay una gran reducción al 6% de devoluciones de tela cruda de septiembre a diciembre del 2019 con respecto a los meses anteriores de marzo a agosto.

Tabla 20

Comparación de devoluciones antes y después de la implementación

ANTES DE LA IMPLEMENTACIÓN		DESPUES DE LA IMPLEMENTACIÓN	
Mes -2019	Devolucion en Kg	Mes - 2019	Devolucion en kg
Marzo	369.31	Septiembre	42.45
Abril	267.15	Octubre	27.15
Mayo	385.85	Noviembre	63.05
Junio	379.75	Diciembre	16.30
Julio	475.95		148.95
Agosto	546.40		
	2,424.41		

Fuente Alianza Algodonera S.A.C

Reducción de pérdida y ahorro económico por el servicio de tejido.

Luego de implementación del plan de mejora se llegó a reducir la pérdida económica a \$74.48 de setiembre a diciembre de 2019. Esto comparado a la perdida percibida de \$1212.21 entre los meses de marzo a agosto del mismo año. Por lo tanto, se obtiene un ahorro económico importante para la empresa de \$1 137.73.

Tabla 21

Pérdida total en dólares antes y después de la implementación

ANTES DE LA IMPLEMENTACIÓN			
Mes -2019	Devolucion total en Kg	Precio por servicio de tejido por Kg en dolares	Perdida total en dolares
Marzo -Agosto	2424.41	0.50	1212.21
DESPUES DE LA IMPLEMENTACIÓN			
Mes -2019	Devolucion total en Kg	Precio por servicio de tejido por Kg en dolares	Perdida total en dolares
Septiembre - diciembre	148.95	0.50	74.48

Fuente Alianza Algodonera S.A.C



CAPÍTULO V. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Conclusiones

El emprendimiento es una competencia que busca alternativas de mejora para adaptarse a los cambios constantes según la coyuntura. Asimismo, esta competencia permitió fortalecer y desarrollar habilidades como la toma de decisiones; la cual fue arriesgada, pero firme en todo el proceso. Ser proactivo fue clave para implantar el desarrollo de propuestas. Además, se gestionó todo el proceso con un liderazgo orientado a personas; logrando obtener un resultado satisfactorio para la empresa Alianza Algodonera S.A.C. A continuación, se concluye lo siguiente:

Ejecutar capacitaciones de manera constante es importante, porque brindar todas las herramientas necesarias al personal, quién estará motivado, y tendrá claro los procedimientos para el desarrollo de sus funciones.

Un rotulado específico es determinante, para lograr organizar y clasificar de manera coordinada los productos dentro de almacén, de modo que se pueda tener una perspectiva amplia para la identificación decisiva y rápida.

Desarrollar eficientemente un inventario físico, respetando fechas establecidas; se obtendría una información real de las cantidades exactas de los productos. Por tanto, se sabrá que productos se tiene con certeza dentro de almacén, y los que generan pérdida para la empresa.

Un eficiente y efectivo control de productos en almacén, se realiza con la implementación de notas de ingreso y salida, así como de un Kardex por producto; los cuales ayudan a ofrecer un soporte adecuado en la organización y control de cada producto dentro de almacén.



Recomendaciones

Se recomienda a las diferentes jefaturas en coordinación con el área de recursos humanos, desarrollar capacitaciones continuas con la finalidad de mantener actualizado a los colaboradores ante cualquier cambio realizado en el proceso de la empresa.

Se sugiere a los colaboradores involucrados en el área de almacén, rotular todos los productos que se encuentren dentro del mismo, el cual es la forma más apropiada para la identificación rápida y correcta de todos los productos.

Se promueve realizar inventarios físicos quincenales para conocimiento del área de almacén y cada seis meses para el área de contabilidad, con el objetivo de precisar que productos realmente se tiene en almacén, y a su vez detectar cuales son favorables y los que generan pérdidas para la empresa.

Se pide el uso constante de las notas de entrada y salida, así como el Kardex. Con la intención de conseguir el registro de todos los movimientos realizados de cada producto que ingresan y salen de almacén.

Se recomienda a la gerencia general de la empresa Alianza Algodonera S.A.C identificar los procesos claves con el propósito de establecer un mecanismo de control como formatos, codificaciones, etiquetados, que ayuden a minimizar las pérdidas económicas.



CAPÍTULO VI. REFERENCIAS

- Alama, E., Machuca, A. R., Huaco, J., Garcia, P., Olivera, J. A., De Castro, G. M., . . .
Cabrera, J. (2019). *Fundamentos de Administración*. Mexico: Pearson Educación de
México S.A.
- Centro de información y documentación INDECOPI. (2018). *Guía informativa de
etiquetado de productos*. Obtenido de
[https://www.indecopi.gob.pe/documents/51783/2254804/guia_informativa_etiquetad
o2018.pdf/e295639e-8ff4-5292-12e7-15c986a47b91](https://www.indecopi.gob.pe/documents/51783/2254804/guia_informativa_etiquetado2018.pdf/e295639e-8ff4-5292-12e7-15c986a47b91)
- Chicana, C. S., & Wong, A. S. (2020). *Análisis y propuesta de mejora en el proceso de
confección de una empresa textil que trabaja bajo pedido*. Obtenido de
<http://hdl.handle.net/20.500.12404/17435>
- D'Alessio, F. A. (2017). *Administración de las operaciones productivas, Conceptos, casos y
ejercicios resueltos*. Peru: Pearson Educació Perú S.A.
- Departamento de gestión de calidad, Promperú. (2019). *Requisitos para la exportación de
confecciones textiles*. Obtenido de
[http://repositorio.promperu.gob.pe/bitstream/handle/123456789/4276/Requisitos_ex
portacion_confecciones_textiles_2019_keyword_principal.pdf?sequence=1&isAllow
ed=y](http://repositorio.promperu.gob.pe/bitstream/handle/123456789/4276/Requisitos_exportacion_confecciones_textiles_2019_keyword_principal.pdf?sequence=1&isAllowed=y)
- Easy Import. (2019). *Marcado y rotulado de la carga*. Obtenido de
<https://easyimport213541500.wordpress.com/marcado-y-rotulado-de-la-carga/>
- Flamarique, S. (2018). *Gestión de existencias en almacén*. España: Marge Books.
- Infantes, C. (2019). *Implementación de un sistema de control de inventarios para mejorar
los procesos de almacenamiento en una empresa proveedora de sistema contra
incendios*. Obtenido de <https://hdl.handle.net/20.500.12672/10633>
- Lojas, B. A. (2018). *Optimización de la gestión y control administrativo a través de la
creación e implementación del MOF Y MAPRO en el área operativa de la empresa
maderera La Alborada E.I.R.L, en el año 2018*. Obtenido de
<http://hdl.handle.net/11537/23432>
- Rincón, C. A., Molina, F. R., & Villarreal, F. (2019). *Costo I. Componentes del costo*.
Bogotá: Ediciones de la U.
- Textiles panamericanos. (20 de Abril de 2020). *La Industria Textil Peruana en Cifras*.
Obtenido de [https://textilspanamericanos.com/textiles-panamericanos/2020/04/la-
industria-textil-peruana-en-cifras/](https://textilspanamericanos.com/textiles-panamericanos/2020/04/la-industria-textil-peruana-en-cifras/)