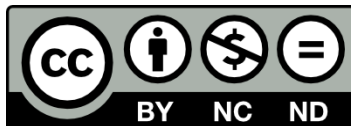


INFORME SOBRE LA MEJORA PRACTICA EMPRESARIAL EN DISCORDOBA S.A.S.
COLOMBIA: ESTRATEGIAS Y DESARROLLO.



JELBER ERNESTO GUTIÉRREZ FRANCO



UNIVERSIDAD SANTO TOMÁS
FACULTAD DE NEGOCIOS INTERNACIONALES
VILLAVICENCIO

2023

INFORME SOBRE LA MEJORA PRACTICA EMPRESARIAL EN DISCORDOBA S.A.S.
COLOMBIA: ESTRATEGIAS Y DESARROLLO.

JELBER ERNESTO GUTIÉRREZ FRANCO

Informe de practica presentado como requisito para optar el título de Profesional en Negocios
Internacionales

Tutor:

Mg. ALFONSO CANÓNIGO GALVIS

Magister en dirección y gestión de proyectos

UNIVERSIDAD SANTO TOMÁS
FACULTAD DE NEGOCIOS INTERNACIONALES
VILLAVICENCIO

2023

Autoridades Académicas

P. Álvaro José ARANGO RESTREPO, O.P.

Rector General

P. Mauricio Antonio CORTÉS GALLEGO, O.P.

Vicerrector Académico General

P. José Antonio BALAGUERA CEPEDA, O.P.

Rector Seccional Villavicencio

P. Rodrigo GARCÍA JARA, O.P.

Vicerrector Académico Seccional Villavicencio

Mg. JULIETH ANDREA SIERRA TOBÓN

Secretaria General Seccional Villavicencio

Mg. JAVIER HUMBERTO TRILLOS CELIS

Decano de la Facultad de Negocios Internacionales

Agradecimientos

Quisiera expresar mis agradecimientos a mis familiares Lina Gutierrez, Paula Gutierrez, Jorge Pineda y Francisco Carrillo por su apoyo y sus valiosos comentarios al momento de la realización del informe la cuales fueron cruciales para mejorar la calidad del trabajo.

Contenido

1. Resumen.....	9
2. Abstract	10
3. Glosario.....	11
4. Introducción	12
5. Reseña de la compañía.....	13
5.1 Aspectos generales.....	13
5.2 Misión	14
5.3 Visión.....	14
5.4 Portafolio de productos y servicios.....	14
5.5. Organigrama de la compañía.....	15
5.5.2 Departamento de logística.....	15
5.5.3 Aliados.....	16
5.5.4 Clientes.....	17
5.6 Análisis DOFA.....	18
5.6.1 Conclusión análisis DOFA.....	19
6. Actividades desarrolladas durante la práctica	20
6.1 Control del material devolutivo	20
6.2 Revisión de facturas.....	21
6.3 Registro de tiempos de carga y descarga	22
6.4 Toma de tiempos (Procesos y Reprocesos).....	23
6.5 Creación de documentos de fletes para municipios y transportadoras	24
6.6 Validación del Cubicaje de referencias por tipo de producto	25
6.7 Validación de posiciones libres según diagrama de bodega	26
6.8 Optimización de saldos.....	27
6.9 Completar base de datos con información del picking.....	28
6.10 Creación de formato de entrega de productos de zona de calidad a línea	29
6.11 Creación de formato para cada uno de los productos de los proveedores a los que se le hace procesos	29
7. Impactos y Limitaciones	30

7.1 Impactos.....	30
7.2 Limitaciones	30
8. Plan de Mejora	31
8.1 Aspecto Por Mejorar	31
8.2 Metas.....	34
8.3 Objetivo General.....	34
8.4 Objetivos Específicos	34
8.5 Estrategias.....	34
9. Contenido del Plan de Mejora.....	35
9.1 Propuesta de Mejora	35
10. Conclusiones	37
11. Seguimiento Actividades Prácticas Profesionales	38
11.1. Programación de actividades realizadas y Cumplimiento de objetivos trazados	38
11.1.1 Ciclo 1	38
11.1.2 Ciclo 2	38
12. Aportes.....	39
13. Recomendaciones	40
13.1 Discordoba.....	40
13.2 Universidad.....	40
14. Bibliografía	41

Lista de Figuras

Figura 1 <i>Sede Fontibón</i>	13
Figura 2 <i>Sedes a Nivel Nacional</i>	13
Figura 3 <i>Catálogo de productos</i>	14
Figura 4 <i>Organigrama</i>	15
Figura 5 <i>Aliados</i>	16
Figura 6 <i>Transferencia de Stock</i>	21
Figura 7 <i>Factura</i>	22
Figura 8 <i>Base datos Tiempos de Carga y Descarga</i>	23
Figura 9 <i>Formato Toma de Tiempos</i>	24
Figura 10 <i>Filtro de Fletes</i>	24
Figura 11 <i>Base de Datos de Fletes</i>	25
Figura 12 <i>Base Datos Cubicaje</i>	26
Figura 13 <i>Diagrama de Bodega</i>	27
Figura 14 <i>Picking Despachos Nacionales</i>	28
Figura 15 <i>Picking Vehículos Grandes</i>	29
Figura 16 <i>Vista Kileado</i>	31
Figura 17 <i>Vista Kileado</i>	32
Figura 18 <i>Vista Kileado</i>	32
Figura 19 <i>Bolsa Kileado Transparente</i>	33
Figura 20 <i>Bolsa Kileado con Protección Lumínica</i>	33
Figura 21 <i>Cajonera</i>	35

Lista de Tablas

Tabla 1 <i>Matriz DOFA</i>	18
Tabla 2 <i>Vista Horizontal Posiciones 1 y 2</i>	36
Tabla 3 <i>Cantidad de Cajoneras</i>	36
Tabla 4 <i>Ciclo 1</i>	38
Tabla 5 <i>Ciclo 2</i>	38

1. Resumen

El siguiente informe expone la planificación de una propuesta originada en torno al mejoramiento de la estrategia de los procesos logísticos, conforme a la información recopilada durante el periodo de prácticas empresariales en la empresa Discordoba (junio 13-diciembre 13).

En este período, se recogió información detallada sobre el papel de la logística en la empresa y el contexto por el que atravesaba durante las prácticas. Este contexto se caracterizó por una transición desde métodos tradicionales, como el uso de papel en los procesos de entrada y salida de mercancía, hacia la implementación de software financiero para la gestión de inventarios, cuentas, entre otros.

El plan de mejora se enfocará en la importancia de realizar una transición rápida, abordando cada uno de los dilemas que surgen durante este proceso. El objetivo es crear un plan de acción que minimice el tiempo en el que el sistema no esté en funcionamiento y, al mismo tiempo, encontrar soluciones a las problemáticas a las que se enfrenta la empresa.

Palabras Clave: Mejoras, logística, procesos, problemáticas, cubicaje.

2. Abstract

The following report outlines the planning of a proposal centered around improving the strategy of logistical processes based on the information gathered during the internship period at Discordoba Company (June 13-December 13).

Throughout this period, detailed information was collected regarding the role of logistics in the company and the context in which the company was undergoing a transition. This transition involved moving away from traditional methods, such as using paper for the entry and exit processes of goods, towards the adoption of financial software for inventory management, accounts, etc.

The improvement plan will focus on the importance of a swift transition, addressing each dilemma that arises during this process. The goal is to create an action plan that minimizes downtime of the system and, simultaneously, find solutions to the challenges faced by the company.

Key Word: Improvements, logistics, processes, challenges, cubage.

3. Glosario

- Alistamiento: La acción o resultado de disponerse o incorporarse a una actividad. **(Real Academia Española, 2023)**
- Cubicaje: Es la acción de efecto de cubicar cada una de las referencias en el pallet, con sus respectivas medidas, peso y cantidades. **(Real Academia Española, 2023)**
- Datos: Información sobre algo concreto que permite su conocimiento exacto o para deducir las consecuencias derivadas a un hecho a lo largo de las practicas. **(Real Academia Española, 2023)**
- Devolución: Regreso, compensación de algo a su condición previa. **(Diccionario Panhispánico del Español Jurídico (DPEJ), 2023).**
- Inventarios: Balance de los bienes o productos pertenecientes a la empresa y su respectiva dependencia. **(Real Academia Española, 2023)**
- Despachos: Es la acción y efecto de despachar la mercancía a los clientes. **(Real Academia Española, 2023)**
- Líneas: Sucesión de cosas o referencias situadas en un mismo rack que se encuentran en la empresa, por ejemplo, línea de tapas, alimentos, farmacéutica, cosméticos, etc. **(Real Academia Española, 2023)**
- Planeación: Acción y efecto de planear la propuesta para él envío a los clientes.
- Picking: Este término es utilizado en la logística para designar a la estratégica tarea de preparación de pedidos y en la empresa se usa mediante una hoja de papel donde se le entrega a cada jefe de línea para que aliste las referencias en vistas a ser enviadas a los clientes. **(Tradelog, 2023)**
- Proceso: Es el conjunto de fases sucesivas de una operación artificial, también es todo aquel proceso de rutina que se hace cuando llega mercancía que es pasar de pallet a caja o su Preinspección. **(Real Academia Española, 2023)**
- Pallet: Es una base rígida y transportable que tiene como función soportar el peso de la mercancía que se sitúa sobre ella y facilitar su manejo con grúas hidráulicas. **(Administrador Ceupe, 2023)**

4. Introducción

En el presente informe, se enfoca en una detallada evaluación y comprensión de diversas problemáticas que afectan múltiples áreas de la empresa. En este contexto, la logística emerge como un elemento central, desempeñando un papel crítico en el desenvolvimiento general de las operaciones. Las áreas objeto de análisis comprenden la facturación, la gestión de inventarios, los procesos de despacho y las tareas administrativas, siendo estos pilares fundamentales que sustentan el funcionamiento integral de la organización.

La minuciosa exploración de cada uno de estos sectores constituye el núcleo de nuestro enfoque, dirigido a la identificación profunda de desafíos específicos que la empresa enfrenta en su quehacer diario. Esta fase analítica no solo busca evidenciar las problemáticas existentes, sino también comprender sus raíces y dimensiones, proporcionando una perspectiva completa de las áreas de mejora.

Como respuesta a los hallazgos obtenidos, se propondrán soluciones viables y se establecerán pautas estratégicas que no solo aborden las cuestiones identificadas, sino que también promuevan la sostenibilidad a largo plazo. De este modo, se pretende no solo resolver desafíos inmediatos, sino también sentar las bases para un crecimiento y eficiencia continuos en la gestión empresarial.

5. Reseña de la compañía

5.1 Aspectos generales

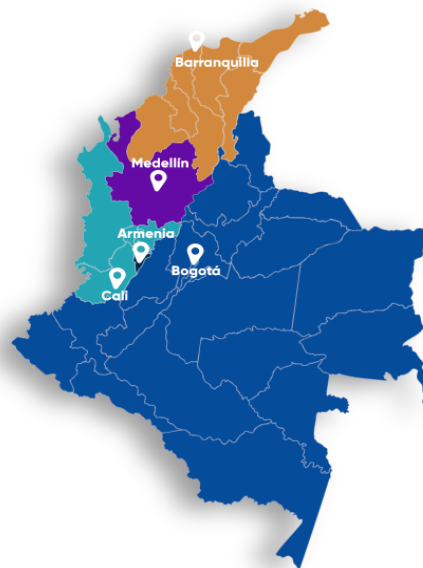
Figura 1 *Sede Fontibón*



Nota: Sede Fontibón, lugar de las practicas (Discordoba, 2023)

Discordoba es una empresa caracterizada por ofrecer a la venta, complementos, envases, productos químicos e ingredientes para las industrias del aseo, farmacéutica, cosméticos y alimentos con sus 60 años de presencia en el mercado.

Figura 2 *Sedes a Nivel Nacional*



Nota: Mapa de sedes a nivel nacional (Discordoba, 2023). Discordoba tiene 7 sedes a nivel nacional en las ciudades de Barranquilla, Medellín, Armenia y Cali. Sus sedes principales están ubicadas en Bogotá y se distribuyen de la siguiente manera: el centro de distribución en Fontibón, la sede administrativa de Paloquemao y la sede de Celta en Siberia donde se encuentra la planta de producción de la empresa.

5.2 Misión

Somos una empresa comercializadora con amplia experiencia en los mercados de Empaques y Productos Químicos. A través de altos estándares de servicio, exigentes normas de calidad y precios competitivos, buscamos satisfacer las necesidades de nuestros clientes. Mediante el mejoramiento continuo, el trabajo en equipo y el esfuerzo constante, Distribuidora Córdoba S.A.S, responde a su compromiso con los clientes, accionistas, empleados y la sociedad. (Discordoba, 2023)

5.3 Visión

Ser siempre altamente competitivos, en la comercialización y distribución de empaques y productos químicos de óptima calidad, ofreciendo un amplio portafolio y generando el mejor ejemplo de eficiencia y servicio, con presencia nacional e internacional. (Discordoba, 2023)

5.4 Portafolio de productos y servicios

Figura 3 Catálogo de productos



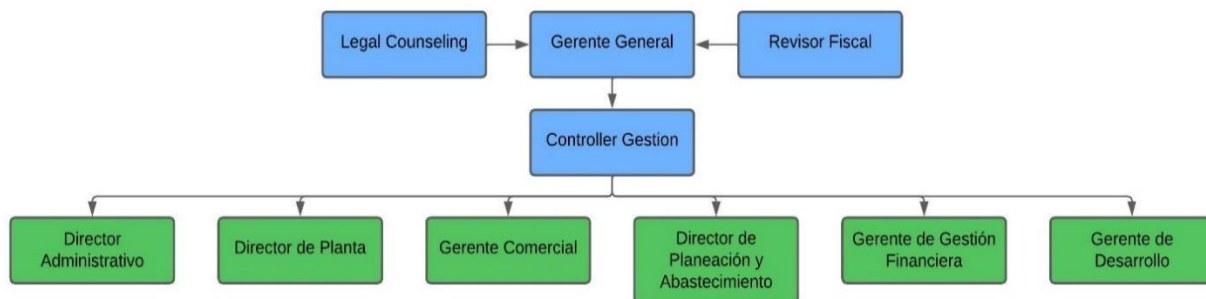
Nota: Catalogó de cada una de las líneas de producto que maneja la empresa. (Discordoba, 2023)

Discordoba cuenta con un amplio catálogo de productos: envases de vidrios de cosméticos, alimentos, farmacéuticos y licores. También cuentan con envases de plástico, venta de químicos e ingredientes y un catálogo de cristalería.

La compañía ofrece a sus clientes servicios como la fabricación de envases y tapas en donde la empresa asesora y acompaña al cliente en el diseño de sus productos apoyados en la modelación 3D. Adicionalmente, se brinda al cliente la opción de personalización de marcado de envases, tapas y cajas con logos y nombre del pro

5.5. Organigrama de la compañía

Figura 4 Organigrama



Nota: Aquí se encuentran la alta gerencia y las áreas principales de la compañía.

La compañía dispone de 10 áreas de trabajo, que incluyen Gerencia, Auditoría, Financiera, Talento Humano, Desarrollo de Negocio, Planeación de Abastecimiento, Comercial, Producción Logística y Aseguramiento de Calidad. En cada una de estas áreas, son lideradas por sus respectivos directivos o gerentes del área.

5.5.2 Departamento de logística

En esta área se llevan a cabo todas las operaciones relacionadas con despachos, inventarios y almacenamiento en la bodega. Aquí se gestiona el proceso de entrada y salida de cada uno de los productos, así como su distribución y registro en el inventario de la empresa. Las principales funciones de esta área son:

- **Inventarios:** llevar el inventario de cada una de las referencias que llegan y salen de la sucursal, con el fin de que al momento en el que se les hace el ingreso a los productos, los comerciales los utilicen para su respectiva venta.
- **Despachos:** completar operaciones de preparación de pedidos a nivel nacional y local.
- **Almacenamiento:** preparar de los despachos, organización de los despachos y almacenaje de la mercancía en los racks.

5.5.3 Aliados

Discordoba cuenta con distintos aliados reconocidos por la calidad de sus productos, los cuales deben estar constituidos legalmente como empresa para ser proveedores. Sus aliados son los siguientes:

Figura 5 Aliados



Nota: Son los principales proveedores que se encargan de suministrar la compañía (Discordoba, 2023).

- **OI Peldar:** distribuidor directo para la compañía que provee el 80% de los envases de vidrio que se distribuyen.
- **Packaging & Resources inc.:** este aliado suministra todos los envases de vidrio importados para la línea farmacéutica y la línea de químicos tales como, colágenos hidrolizados,

colorantes, emulsificantes. Adicionalmente, suministran pistolas dispensadoras y válvulas para spray.

- **Cristoro:** este aliado suministra los envases de aceite de oliva y en algunos casos envases de cosméticos.
- **Alucap:** este aliado suministra principalmente las tapas metálicas comúnmente conocidas como “twist off” en sus diferentes referencias.
- **Sinea:** este aliado suministra las tapas para botellas de agua, gaseosas, cerveza y jugos, las cuales son de un diámetro de 28mm.
- **Agricominsa:** este aliado suministra tapas plásticas en sus diferentes diámetros.
- **Graphtec, Vitroscreen, Impresiones y Marcas, ScreenCristal:** estos aliados se encargan de la tercerización para el diseño y todo lo que tiene que ver con el decorado con cada uno de los envases de cualquiera de las referencias.
- **Iberplast:** este aliado se encarga de suministrar tapas de cerveza con su respectiva litografía para evitar la venta de alcohol adulterado, ellos también suministran tapas plásticas a la empresa.

5.5.4 Clientes

Cada una de las sedes de Discordoba puede ser visitada por los clientes, quienes tienen la opción de realizar compras con una factura mínima de 10,000 pesos, ya sean personas naturales, jurídicas o empresas constituidas. Asimismo, existe la posibilidad de efectuar compras a través de la página web, con la conveniencia de la entrega a domicilio.

La compañía cuenta con clientes de alto prestigio como lo son los laboratorios Bardot, Cerescos, Bavaria, Berlhan, Orion, Nerolis, California, Casa Lucker, Éxitos, Cofarma, Verol, Casa Grajales, Aguas del Caribe, Gremio de Cerveceros Artesanales, Comestibles Alfa, El Rey, Bodegas Viejas de Cundinamarca, Herbal's, Bussie, Laboratorios Funat, Cosméticos Maybelline, Navca, Vogue, Avon, Prebel, entre otros

5.6 Análisis DOFA

Como parte del análisis de la compañía se construyó la siguiente tabla DOFA, con el fin de entender las fortalezas, debilidades, oportunidades y amenazas de la compañía, para de esta manera identificar acciones de mejora y oportunidades de crecimiento.

Tabla 1 Matriz DOFA

	Positivo	Negativo
Interno	<p>Fortalezas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cuenta con amplia variedad de productos y servicios • Trayectoria de 60 años en el mercado de distribución de envases • Penetración de mercado nivel nacional para venta y distribución de sus productos • Flota de camiones completa y suficiente para soportar actividades de distribución • Plataforma SAP Business unificada para gestionar información corporativa • Grandes alianzas estratégicas. 	<p>Debilidades:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Problemas de comunicación entre la zona de despacho y el área comercial generan retrasos en la preparación de pedidos • Uso ineficiente de espacios en la distribución de productos en bodega • Saturación en la legalización en la entrada de productos • El proceso de registro de pedidos a despachar (picking) no se encuentra digitalizado • El conteo del material devolutivo no es automatizado
Externo	<p>Oportunidades:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ampliar catálogo de productos y servicios para maximizar oportunidades de mercado y reducir amenazas relacionadas con el uso de plásticos de un solo uso 	<p>Amenazas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mercado competitivo y con altos costos operativos • Rigurosidad en reglamentación que prohíbe el uso de plásticos de un solo uso, podría impactar las ventas en el futuro.

Nota: En esta tabla encontraremos las Fortalezas, Debilidades, Oportunidades y amenazas que fueron encontradas a lo largo de las prácticas empresariales.

A través del análisis DOFA, es posible destacar la relación existente entre los cuadrantes para determinar la creación del plan de mejora. En este sentido, al examinar los elementos de fortalezas y oportunidades, es preciso afirmar que Discordoba cuenta con una amplia variedad de productos y tiene la capacidad de expandir su catálogo para reemplazar los plásticos de un solo uso.

Por otro lado, se identifican debilidades, como el uso ineficiente de los espacios debido a la distribución inadecuada de las referencias de producto, como ocurre en la línea de químicos. Además, se presenta la amenaza de la constante vigilancia debido a la normativa sobre los plásticos de un solo uso y la búsqueda de alternativas más amigables con el medio ambiente.

5.6.1 Conclusión análisis DOFA

A partir del análisis de cada uno de los elementos, podemos afirmar que Discordoba es una empresa que cuenta con ventajas significativas en comparación con otras empresas del sector. Estas ventajas incluyen alianzas estratégicas, una amplia variedad de productos y una posición a nivel nacional que la coloca en una posición favorable para alcanzar un mayor público. Sin embargo, existen factores que pueden afectar negativamente sus operaciones, como el proceso de legalización de la mercancía, las regulaciones sobre el uso de plásticos de un solo uso, el uso ineficiente de espacios en el área de kileado y la competencia en un mercado competitivo con altos costos operativos.

En este contexto, es necesario desarrollar estrategias que mejoren la organización y se adapten a las necesidades de la empresa. Estas estrategias deben centrarse en la optimización y aprovechamiento eficiente de los espacios.

6. Actividades desarrolladas durante la práctica

La práctica que llevada a cabo en Discordoba como aprendiz de procesos logísticos tuvo como objetivo realizar diversas actividades relacionadas con la gestión del almacenamiento, carga y descarga de productos, distribución, control de material devolutivo, picking, análisis de cubicaje, revisión de facturas, toma de tiempos y optimización de procesos, entre otras. En el transcurso se describirán detalladamente estas actividades.

6.1 Control del material devolutivo

En esta actividad, se llevó a cabo el control del material devolutivo (pallets, separadores, separadores T y marcos) entre sucursales para su registro correspondiente en la base de datos de la empresa. El registro con la información se incluye en el paquete de cubicaje de salida, el cual está compuesto principalmente por la hoja de inspección del vehículo de carga, el cubicaje dirigido a la sucursal y las hojas de transferencias de stock que contienen las referencias y los materiales devolutivos que serán enviados, como se muestra en la Figura 5.

Durante la ejecución de esta actividad, se siguieron los datos de las cantidades de los materiales utilizados, identificando un retraso de tres meses en el registro, por cual se realizó un plan de choque logrando actualizar el registro de la información en un mes. Este proceso se llevó a cabo a lo largo de todas las prácticas empresariales. Se adjunta una foto de la transferencia de stock con un ejemplo del material devolutivo para referencia.

Figura 6 *Transferencia de Stock*

Page 1 of 1


Transferencia de Stock

2059940 ←

Hora : 8:04

FECHA DEL DOCUMENTO		
DD	MM	AA
11	10	2023

DISTRIBUIDORA CORDOBA S.A.S.
NIT 860000615-1



Cliente:
DISTRIBUIDORA CORDOBA S.A.S.
MEDELLIN

Persona de Contacto:
JORGE CALDERON

Dirección de Entrega :
CL 12 SUR 50 GG 16
000000 GUAYABAL - LA AGUACATALA

Bodega Origen
F11

#	Codigo	Descripción	Bodega Destino	Cantidad	Tipo de Presentación	Uni X Empaque	Precio X Empaque	Precio Total
1	MD/ESTIBAS	ESTIBAS EN MADERA SKU 55000134	FM	8,00	UND	1		
2	MD/MARCOS	MARCOS EN MADERA DE SEGUNDA SKU 55000036	FM	8,00	UND	1	0.00	0
3	MD/SEPARADOR T	SEPARADOR EN MADERA SKU 55000036	FM	40,00	UND	1		
4	MD/SEPARADORES	SEPARADORES DE SEGUNDA SKU 55000090	FM	21,00	UND	1	0.00	0

Comentarios:

Material Devolutivo "ALICANTE", realizar devolucion del material relacionado en el documento a Discordoba Medellin, camion 215 ←

Total del documento 0.00

Firma Almacenista

Firma Revisor

Firma Recibo

Nota: En estas transferencias de stock encontramos los distintos materiales que serán enviados a la sucursal de Medellín para su reabastecimiento.

6.2 Revisión de facturas

La revisión de facturas tiene como objetivo principal implementar un control sobre el material devolutivo por parte de los clientes (pallets, separadores, separadores T y marcos). Esta función se realiza de forma periódica, revisando las facturas de despachos a los clientes una vez que están organizadas. En caso de contener algún material devolutivo, se completa la base de datos con la información correspondiente a los materiales enviados y al cliente que conserva el material.

Similar al control del material devolutivo de las sucursales, se encontró un retraso de tres meses en la actualización de esta información. En un mes, se logró llevar al día todos los registros. Al igual que la actividad anterior, esta tarea se lleva a cabo a lo largo de todas las prácticas

empresariales. Se adjunta una foto de las facturas con un ejemplo del material devolutivo para referencia.

Figura 7 Factura

Page 2 of 2
Factura Electronica de Venta
FRBF 2296526
Hora: 14:29
DISTRIBUIDORA CORDOBA S.A.S.
NIT 860000615-1
DisCordoba

FECHA DE EXPEDICION			FECHA DE VENCIMIENTO		
DD	MM	AA	DD	MM	AA
9	11	2023	9	1	2024

CLIENTE: BIODISTRIBUCIONES TERRA S.A.S	VENDEDOR: MYRIAM RODRIGUEZ SEPULVEDA
NIT: 900472077-6	Condiciones de Pago: 60 dias Orden No. 0003474
Direccion: Lugar entrega Factura CR 25 70 18 BRR ALCAZARES Telefono: 7031240 Barrio ALCAZARES	Direccion: Lugar entrega Mercancia - Servicio CR 25 70 18 BRR Telefono: ALCAZARES Barrio ALCAZARES
Ciudad: BOGOTA Pais: CO	Ciudad: BOGOTA Pais: CO

Observaciones:	SUBTOTAL: \$ 9,402,141.64
TRM: 4,065.79	IVA \$ 1,786,406.91
SON: eleven million one hundred eighty-eight thousand five hundred forty-nine and xx / 100 Pesos Colombianos	TOTAL \$ 11,188,549.00

DEVOLVER FIRMADO Y SELLADO

Material a devolver a DisCordoba S A S
Estibas: 4, Marcos: Separadores y Tambores:

Firma Autorizada: [Firma]
Firma Conductor: [Firma]

FIRMA Y SELLO DEL CLIENTE
ACEPTO PLENAMENTE ESTA FACTURA DE VENTA DE CONFORMIDAD AL ARTICULO 2. LEY 1231 DE 2008

ESTIMADO CLIENTE FAVOR REVISAR LA MERCANCIA AL MOMENTO DE LA ENTREGA POSTERIORMENTE NO SE DEVOLVERA

Fontibon - Bogotá. Calle 14 B No. 116 - 05 BG 5 Telefono 360 23 00 / 742 83 04 Fax. 201 07 70
Resolución DIAN No. 1876402223709 de 02 de Diciembre del 2021 - Rango Aprobacion FRBF 2278088 al FRBF 2427000 Vigencia 24 Meses

Nota: En esta factura encontramos los Materiales que fueron entregados al cliente y que son de carácter devolutivo.

6.3 Registro de tiempos de carga y descarga

En esta actividad, se realizó el seguimiento y diligenciamiento de la planilla y la base de datos que registra los tiempos de carga y descarga de los vehículos que llegan a Fontibón, con el fin de mantener actualizada la información de la empresa y conocer el tiempo requerido para el cargue y descargue de diversos tipos de envíos, como pallets, carga suelta, tambores, entre otros. esta tarea se llevó a cabo a lo largo de todas las prácticas empresariales. Se adjunta una foto de base de datos de registro de tiempos de carga y descarga.

Figura 8 Base datos Tiempos de Carga y Descarga

FECHA	UNIDAD DE TRANSPORT E	EMPRESA	PLACA	TIPO2	Unidad de Empaque	HORA LLEGADA	HORA INICIO	HORA FIN	TIEMPO CARGUE/DES CARGUE	TIEMPO ATENCIÓN	CONDUCTOR	No. Personas	AUXILIAR
31/10/2023	SENCILLO	FORZA	ARB086	CARGUE	VARIOS	10:30	11:00	12:05	1:05	1:35	JORGE ELIECER	2	JAIRO-RINED
31/10/2023	MULA	FORZA	SXY392	CARGUE	VARIOS	15:00	15:10	16:30	1:20	1:30	CARLOS LOPEZ	2	JAIRO-RINED
2/11/2023	MULA	FORZA	SRM443	CARGUE	VARIOS	14:00	14:30	16:00	1:30	2:00	PEDRO LOPEZ	3	RINED-JAIRO-
3/11/2023	MULA	PELDAR	SRN007	DESCARGUE	PALLET	7:10	8:10	8:40	0:30	1:30	EDWIN C	1	EDWIN
3/11/2023	SENCILLO	EMPACOR	WNQ372	DESCARGUE	CAJAS	7:10	7:30	8:40	1:10	1:30	JEISON G	3	PATRICIA-MARIS
23/11/2023	SENCILLO	FORZA	KMY547	CARGUE	PALLET	10:00	10:10	10:30	0:20	0:30	CAMPO ELIAS	2	JULIO-JAIRO
23/11/2023	SENCILLO	FORZA	WTE501	CARGUE	VARIOS	10:10	10:40	12:30	1:50	2:20	MARIO ROZO	2	JAIRO-RINED
23/11/2023	PATINETA	PELDAR	SWE474	DESCARGUE	PALLET	10:50	11:00	11:30	0:30	0:40	JUAN CARLOS	1	EDWIN
24/11/2023	SENCILLO	FORZA	WNP972	CARGUE	VARIOS	10:50	11:00	12:00	1:00	1:10	MILTON	2	RINED-JAIRO
24/11/2023	SENCILLO	FORZA	AJE232	CARGUE	VARIOS	12:00	12:10	15:10	3:00	3:10	LUIS RODRIGO	2	RINED-JULIO
24/11/2023	SENCILLO	FORZA	NNJ656	CARGUE	VARIOS	12:30	12:05	13:30	1:25	1:00	JORGE	2	RINED-ALEX
24/11/2023	PATINETA	TRAVESTAR	KSK618	DESCARGUE	PALLET Y CAJAS	15:00	15:23	16:20	0:57	1:20	MAURICIO	1	EDWIN
27/11/2023	PATINETA	PELDAR	SVB610	CARGUE	PALLET	7:10	9:30	10:00	0:30	2:50	LUIS	1	EDWIN
27/11/2023	PATINETA	AGUNZA	SKX174	DESCARGUE	CAJA-PALLET	7:10	8:00	11:20	3:20	4:10	ANDRES M	3	ALEX-JAIRO-
27/10/2023	PATINETA	CONALCA	TGK724	DESCARGUE	CAJA-PALLET	9:10	9:40	13:00	3:20	3:50	NELSON F	3	ALEX-ANDRES
27/11/2023	PATINETA	PELDAR	VGG197	DESCARGUE	PALLET	10:10	10:30	10:55	0:25	0:45	GILBERTO	1	EDWIN
27/11/2023	SENCILLO	PELDAR	ATA008	DESCARGUE	PALLET	11:00	11:20	11:50	0:30	0:50	EDISON P	1	EDWIN
28/11/2023	SENCILLO	FORZA	ZNN454	CARGUE	VARIOS	12:10	12:30	13:00	0:30	0:50	ALEJANDRO R	2	JAIRO-RINED
28/11/2023	SENCILLO	FORZA	JUY780	CARGUE	VARIOS	10:00	10:30	12:00	1:30	2:00	YANPOL	2	RINED-JAIRO
28/11/2023	SENCILLO	FORZA	SMH986	CARGUE	VARIOS	11:00	11:30	13:00	1:30	2:00	PEDRO LOPEZ	2	RINED-JAIRO
28/11/2023	PATINETA	PELDAR	TFV899	DESCARGUE	PALLET	15:10	15:20	15:55	0:35	0:45	ARISTOBAL M	1	EDWIN
29/11/2023	SENCILLO	PELDAR	ATA008	DESCARGUE	PALLET	7:10	8:00	8:20	0:20	1:10	EDISON P	1	EDWIN
30/11/2023	SENCILLO	FORZA	WTE501	CARGUE	VARIOS	9:00	9:30	12:00	2:30	3:00	MARIO ROZO	2	JAIRO-RINED
30/11/2023	SENCILLO	FORZA	WSQ415	CARGUE	VARIOS	11:30	12:00	14:40	2:40	3:10	DIONICIO	2	RINED-JAIRO
1/12/2023	PATINETA	PELDAR	UQG197	DESCARGUE	PALLET	7:10	8:00	8:30	0:30	1:20	GILBERTO	1	EDWIN
1/12/2023	SENCILLO	FORZA	SVO206	CARGUE	PALLET	12:30	13:00	14:00	1:00	1:30	FRANCISCO	2	RINED- JAIRO
4/12/2023	PATINETA	PELDAR	SVB610	DESCARGUE	PALLET	7:10	8:00	8:30	0:30	1:20	LUIS ALFARO	1	EDWIN
4/12/2023	SENCILLO	FORZA	UNI656	CARGUE	VARIOS	7:30	8:00	9:25	1:25	1:55	JORGE	2	RINED-JAIRO
4/12/2023	SENCILLO	PELDAR	ATA008	DESCARGUE	PALLET	9:08	9:10	9:25	0:15	0:17	EDISON P	1	EDWIN

Nota: En esta imagen se evidencia la información del camión que cargaba o descargaba en la sede, la hora en que salió de las instalaciones, que traía y cuanto personal fue necesario para el cargue o descargue. (Discordoba, 2023)

6.4 Toma de tiempos (Procesos y Reprocesos)

En esta actividad, el objetivo principal es realizar la toma de tiempos de procesos y reprocesos en la bodega. Como reproceso, se consideran todas las solicitudes eventuales o específicas del cliente que generan costo adicional correspondiente a lo solicitado dado que el personal debe invertir más tiempo en la organización de los pedidos ya que están por fuera del estándar de almacenamiento.

Para llevar a cabo esta tarea, se optimizó la organización de las bases de datos de Excel, clasificando cada toma de tiempo según la línea de reempaque, ya sea caja o termo. Esta actividad se realizó siempre bajo solicitud del comité logístico, calidad o la coordinadora de la sede. Se adjunta una foto de la base del formato de las tomas de tiempos.

Figura 9 Formato Toma de Tiempos

Formato de Estudio de Tiempos [seg]																		
Operación:	Corte Capilar	Operario(a):		Fecha:	8/08/2023					Toma de Tiempos N. 1								
Producto:	VBS24-410/BX	Máquina:	Manualidades	Hora Inicio:						Realizado por: JELBER GUTIERREZ								
Lote:		Velocidad:	N/A	Hora Fin:						Aprobado por:								
N.º	Descripción de Actividad	Punto Inicial	Punto Final	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Suma	Prom.	TN	Sup.	TS
1 Auxiliar de Bodega																		
1	Traslado de cajas a Zona de Proceso	Ir por el Gato	car en Zona de Proc	60,37	142,2	80,2	70,2											
				17,36										352,98	3,84	3,83674	7%	4,105310
2	Destapado Caja	Toma de la Caja	Entregar Destapada											17,36	17,36	17,36	7%	18,575
2 Auxiliar de Bodega																		
3	Corte Capilar	Coger la Valvula	Dejar la Valvula	4,70	8,71	8,28	8,80	7,38	7,81	5,23	4,61	7,70	7,76	147,27	7363,50	7363,5	7%	7878,94
				8,69	8,88	8,66	8,06	7,81	6,63	6,78	8,34	6,01	6,43					
4	Traslado de cajas a Zona de Almacenamiento	Coger el Gato	Entregar a línea	60,37	142,2	80,2	70,2							352,98	3,84	3,83674	7%	4,105310

Prom: Promedio TN: Tiempo Normal Sup.: Suplementos TS: Tiempo Standar

Observaciones: Caja x 1000 unds

Nota: En este modelo de planilla de Excel se lograba sacar el valor del sobrecosto que generaría un reproceso y un proceso nuevo.

6.5 Creación de documentos de fletes para municipios y transportadoras

Para esta actividad, se llevó a cabo la creación y organización de una hoja de cálculo en Excel que contiene los valores de los fletes y el costo adicional por kilogramo para los diversos municipios del país, desde cada una de las sucursales. El propósito de esta actividad fue organizar la estructura de precios para las empresas de transporte y determinar el rango a nivel nacional que Discordoba tiene dentro de su alcance.

Esta tarea se ejecutó durante un periodo de tres semanas y posteriormente se entregó a la gerencia y al jefe de despachos. Seguidamente se adjunta una foto de la base de datos y el formato de filtrar los destinos.

Figura 10 Filtro de Fletes

DEPARTAMENTO	(Todas)			
MUNICIPIO DESTINO	VILLAVICENCIO			
Origen	TRANSPORTADORA	Suma de Valor Lio	Suma de Valor Kg Adicional	Suma de Tiempo Entrega (Hrs)
BARRANQUILLA				
	Bq. Gopack	\$ 44.822,00	\$ 0,00	72,00
BOGOTÁ, D.C.				
	Bog. Aldia	\$ 19.000,00	\$ 0,00	
	Bog. Libertadores	\$ 18.000,00	\$ 600,00	24,00
	Bog. Llanoenvios	\$ 19.000,00	\$ 633,00	24,00
	Bog. Maxientrega	\$ 20.000,00	\$ 667,00	24,00
Total general		\$ 120.822,00	\$ 1.900,00	144,00

Nota: En esta tabla se podría filtrar cada uno de los municipios de Colombia y darnos el flete y si nuestras transportadoras aliadas llegan al lugar solicitado.

Figura 11 Base de Datos de Fletes

CONCATENADO	MUNICIPIO DESTINO	CÓDIGO DANE DEL MUNICIPIO	DEPARTAMENTO	CÓDIGO DANE DEL DEPARTAMENTO	Tipo de despacho	Origen	Domicilio inferior a monto	Domicilio superior a monto	Cliente recog	TRANSPORTADORA	Valor Lio	Valor Kg Adicional	Tiempo Entrega (Hrs)
AGUA DE DIOS CUNDINAMARCA	AGUA DE DIOS	25001	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 55.772,00	NO APLICA	96,00
ALBÁN CUNDINAMARCA	ALBÁN	25019	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 46.347,00	NO APLICA	72,00
ANAPÓIMA CUNDINAMARCA	ANAPÓIMA	25035	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BOGOTÁ,	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Soluciones Logísticas	\$ 24.000,00	\$ 800,00	48,00
ANAPÓIMA CUNDINAMARCA	ANAPÓIMA	25035	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 46.347,00	NO APLICA	72,00
ANOLAIMA CUNDINAMARCA	ANOLAIMA	25040	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 46.347,00	NO APLICA	72,00
ANOLAIMA CUNDINAMARCA	ANOLAIMA	25040	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BOGOTÁ,	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bog. Libertadores	\$ 24.000,00	\$ 800,00	48,00
APULO CUNDINAMARCA	APULO	25539	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 46.347,00	NO APLICA	72,00
APULO CUNDINAMARCA	APULO	25539	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BOGOTÁ,	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bog. Libertadores	\$ 24.000,00	\$ 800,00	48,00
ARBELÁEZ CUNDINAMARCA	ARBELÁEZ	25053	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 46.347,00	NO APLICA	72,00
BELTRÁN CUNDINAMARCA	BELTRÁN	25086	CUNDINAMARCA	25	Nacional		Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito				
BITUJMA CUNDINAMARCA	BITUJMA	25095	CUNDINAMARCA	25	Nacional		Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito				
BOJACÁ CUNDINAMARCA	BOJACÁ	25099	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 34.198,00	NO APLICA	48,00
CABREPA CUNDINAMARCA	CABREPA	25120	CUNDINAMARCA	25	Nacional		Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito				
CACHIPAY CUNDINAMARCA	CACHIPAY	25123	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 46.347,00	NO APLICA	72,00
CAJICÁ CUNDINAMARCA	CAJICÁ	25126	CUNDINAMARCA	25	Local	BARRANQUILL	Ped-Fon	Ped-Kan	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 34.198,00	NO APLICA	48,00
CAJICÁ CUNDINAMARCA	CAJICÁ	25126	CUNDINAMARCA	25	Local	BOGOTÁ,	Ped-Fon	Ped-Kan	Ped-Rito	Bog. Libertadores	\$ 15.000,00	\$ 500,00	48,00
CAPARRPÍ CUNDINAMARCA	CAPARRPÍ	25148	CUNDINAMARCA	25	Nacional		Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito				
CÁQUEZA CUNDINAMARCA	CÁQUEZA	25151	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 55.722,00	NO APLICA	72,00
CARMEN DE CARUPA CUNDINAMARCA	CARMEN DE CARUPA	25154	CUNDINAMARCA	25	Nacional		Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito				
CHÍA CUNDINAMARCA	CHÍA	25175	CUNDINAMARCA	25	Local	BARRANQUILL	Ped-Fon	Ped-Kan	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 34.198,00	NO APLICA	48,00
CHÍA CUNDINAMARCA	CHÍA	25175	CUNDINAMARCA	25	Local	BOGOTÁ,	Ped-Fon	Ped-Kan	Ped-Rito	Bog. Libertadores	\$ 15.000,00	\$ 500,00	48,00
CHIPAQUE CUNDINAMARCA	CHIPAQUE	25178	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 54.716,00	NO APLICA	72,00
CHDACHÍ CUNDINAMARCA	CHDACHÍ	25181	CUNDINAMARCA	25	Nacional		Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito				
CHOCOINTÁ CUNDINAMARCA	CHOCOINTÁ	25183	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 43.049,00	NO APLICA	72,00
COGUACUNDINAMARCA	COGUA	25200	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 34.499,00	NO APLICA	72,00
COTÁ CUNDINAMARCA	COTÁ	25214	CUNDINAMARCA	25	Local	BARRANQUILL	Ped-Fon	Ped-Kan	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 34.198,00	NO APLICA	48,00
COTÁ CUNDINAMARCA	COTÁ	25214	CUNDINAMARCA	25	Local	BOGOTÁ,	Ped-Fon	Ped-Kan	Ped-Rito	Bog. Libertadores	\$ 15.000,00	\$ 500,00	48,00
CUCUNUBÁ CUNDINAMARCA	CUCUNUBÁ	25224	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 43.049,00	NO APLICA	72,00
EL COLEGIO CUNDINAMARCA	EL COLEGIO	25245	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 46.347,00	NO APLICA	72,00
EL ROSAL CUNDINAMARCA	EL ROSAL	25260	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BARRANQUILL	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 34.198,00	NO APLICA	48,00
EL ROSAL CUNDINAMARCA	EL ROSAL	25260	CUNDINAMARCA	25	Nacional	BOGOTÁ,	Ped-Nac	Ped-Nac	Ped-Rito	Bog. Libertadores	\$ 16.500,00	\$ 550,00	48,00
FACATATIVÁ CUNDINAMARCA	FACATATIVÁ	25269	CUNDINAMARCA	25	Local	BARRANQUILL	Ped-Fon	Ped-Kan	Ped-Rito	Bq. Gopack	\$ 34.198,00	NO APLICA	48,00
FACATATIVÁ CUNDINAMARCA	FACATATIVÁ	25269	CUNDINAMARCA	25	Local	BOGOTÁ,	Ped-Fon	Ped-Kan	Ped-Rito	Bog. Alda	\$ 20.000,00	NO APLICA	

Nota: Esta Tabla se encontraba la base datos con todos los municipios y que transportadoras iban a ellos.

6.6 Validación del Cubicaje de referencias por tipo de producto

Se buscó encontrar la optimización y la validación de datos de cómo se encuentra ubicada cada referencia dentro del pallet, cuantas unidades trae, su altura con la estiba, cantidad de planchas, si su embalaje va en la caja se le medirán su ancho, su largo, alto y su peso, para dar consigo el peso total de la estiba, esta tarea es de a diario cumplimiento debido a que se le debe hacer cubicaje a cada una de las referencias que se encuentra en la sede de Fontibón. Se adjunta evidencia del llenado del formato de cubicaje.

Figura 12 Base Datos Cubicaje

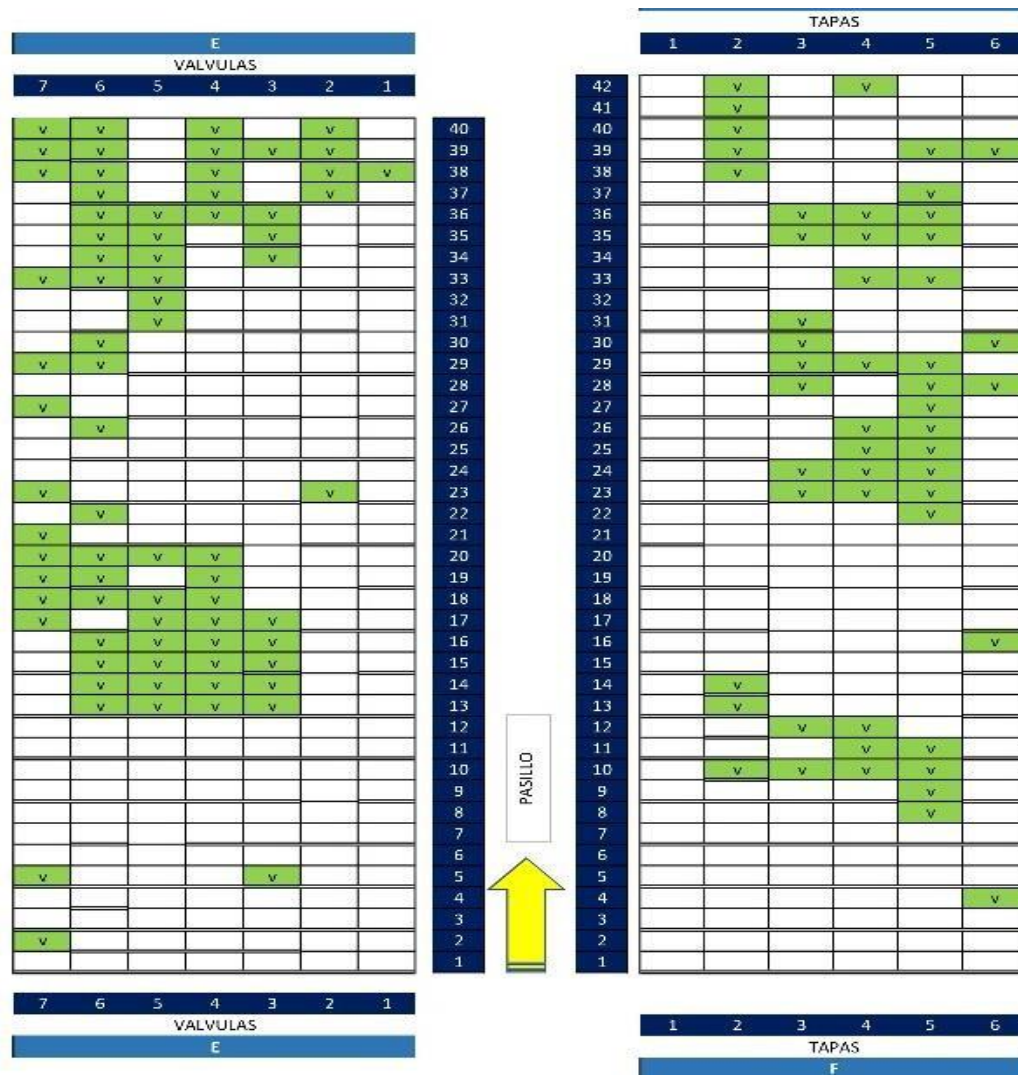
Reempacado	Artículo	Descripción del artículo	Alto (caja)	Ancho (caja)	Largo (caja)
EA1261BR24C	CC1261X24	CARTON EA-1261X 24/3368X24/ 3679X8	10,7	26,2	39,2
EA1261BR24CC DO	CC1261X24DOR	CARTON CM-1261 PRODUCTOS EL DORADO			
EA1261BR24CC HE	CC1261 Health	CARTON X 24 CM-1261 Health Star			
EA1261BR24CC QU	CC1261QUIPROF	CARTON X 24 CM-1261 QUIPROFARMA			
EA1263BM12C	CC1263X12	CARTON EA1263X12 EA3369 X 12 UND	13,4	24,2	32,3
EA1263BM24C	CC1263X24	CARTON EA-1263/3369/3373 X 24 UND	14,6	32,4	48,6
EA1263BR12C	CC1263X12	CARTON EA1263X12 EA3369 X 12 UND	13,4	24,2	32,3
EA1263BR24C	CC1263X24	CARTON EA-1263/3369/3373 X 24 UND	14,6	32,4	48,6
EA1264BM12C	CC1264X12	CARTON EA-1264 X 12 UNDS	15,9	28,4	38
EA1264BM12CC	CC1264COLINA	CARTON X 12 C-1264 COLINA			
EA1265BM12C	CC1265X12	CARTON EA-1265 X 12 UNDS	17,9	30,8	41,2
EA1265BM12CALIN	CC1265ALIMENT	CARTON X 12 C-1265 ALIMENTARIA			
EA1265BM12CC	CC1265X12COLI	CARTON C-1265 PROD LA COLINA			
EA1265BM12CC 3A	CC1265X12 3A	CARTON C-1265 X 12 Productos 3A			
EA1266BM4C	CC1266X4	CARTON EA-1266 X 4	26	32,5	32,5
EA1266BM4CALIM	CC1266ALIMENT	CARTON X 4 C-1266 ALIMENTARIA			
EA1266BM4CC 3A	CC1266X4 3A	CARTON C-1266 Productos 3A			
EA1923VP12C	CC2312X12	CARTON 2312/2325 /3408	29,5	24	32
EA2233BR48C	CC2233X48	CARTONERIA REF: E-2233	0	0	0
EA2347BM24C	CC2705X24	CARTON EA 2705/EA3745 /EL3817X 24 UNDS.	21,1	26,7	40
EA2465BM12C	CC2465MAISON	CARTON C-2465 X 24 UNDS			
EA2465BM12CMAI	CC2465X12MDP	CARTON EA-2465 X 12 LA MAISON DU PATE	7,5	18,4	24,4

Nota: En esta base de datos se encuentran todas las referencias de la compañía cuyo fin establecer sus medidas y pesos al momento de ser almacenadas en el rack y su envío en los camiones.

6.7 Validación de posiciones libres según diagrama de bodega

Para esta tarea se hizo necesario bajar a bodega para hacer conteo de las posiciones disponibles en racks y pallets a piso en bodega, para aclarar la disponibilidad del centro de distribución, que se hacía periódicamente cada viernes para que el jefe de la sede se los presentara los lunes a la gerencia para su difusión. A continuación, se adjunta evidencia del formato de llenado del diagrama de bodega.

Figura 13 Diagrama de Bodega



Nota: En este archivó se encontraba el diagrama físico de la bodega en donde los espacios libres en los racks se representaban con una letra V.

6.8 Optimización de saldos

Para esta tarea había como propósito revisar la línea de tapas y comprobar en cuantas ubicaciones están siendo solo saldos, esto con el propósito de hallar una solución para la reacomodación de saldos y buscar la alternativa de cajones para acomodar en las respectivas posiciones y optimizar espacios esta es una tarea que se hace a puertas de la finalización de las practicas.

6.9 Completar base de datos con información del picking

Durante las prácticas, se llevó a cabo la tarea de completar la información del picking en la base de datos de Excel. Esta función consiste en registrar las horas en las que se recoge el picking en el mostrador, se entrega al jefe de línea, vuelve al mostrador para su facturación y se le da salida al camión para la ruta. Existían dos tipos de picking: vehículos grandes y vehículos nacionales.

El objetivo de esta actividad era poner al día la información, ya que, al momento de asignarse, existía un retraso de tres meses. Sin embargo, esta tarea se suspendió el 15 de septiembre, ya que originalmente se realizaba para respaldar al personal del mostrador, el cual estaba siendo manejado por una sola persona.

Seguidamente, se adjunta las imágenes de los picking de despachos nacionales y despachos vehículos grandes:

Figura 14 Picking Despachos Nacionales

1-3

PICKING DESPACHOS NACIONALES NOVIEMBRE 16/23									
Número de documento	Nombre de cliente/proveedor	Referencia	Almacén	Cantidad Solicitada	Lote	Novedad	Quién Alista	Recibido de Factura	Despachada Por
7007473	TORRES CAMERO MARCELA	EA3370BM24C	F11	5	5133565910				
7007479	RAMIREZ CHACON IVAN DARIO	EL7665AE24C	F11	6	5133576590				
7007481	JARAMILLO JIMENEZ LINA MARCELA	EA4267BM12C	F11	1	5133575550				
7007481	JARAMILLO JIMENEZ LINA MARCELA	EA1265BM12C	F11	3	5133565430				
7007481	JARAMILLO JIMENEZ LINA MARCELA	EA1264BM12C	F11	3	5133585380				
7007481	JARAMILLO JIMENEZ LINA MARCELA	EA3369BM24C	F11	3	5133560670				
7007481	JARAMILLO JIMENEZ LINA MARCELA	EA3368BM24C	F11	3	5133562560				
7007481	JARAMILLO JIMENEZ LINA MARCELA	EA3590BM24C	F11	1	5133577290				
7007481	JARAMILLO JIMENEZ LINA MARCELA	EA4178BM24C	F11	3	5133565990				
7007481	JARAMILLO JIMENEZ LINA MARCELA	EA2670BM24C	F11	1	5133561620				
7007481	JARAMILLO JIMENEZ LINA MARCELA	EA3781BM24C	F11	1	5133565410				

Lineamiento	Nombre de quien recibe	Hora
Entrega Picking a Bodega	Jan	2:53
Entrega Picking a Línea		7:57 pm
Entrega Picking a jefe de Bodega		
Entrega Picking a mostrador	Javira	3:59

Alimentos Nov 15

Nota: Este es el formato de picking que se diligenciaba al momento de ser llenado su número de lote, quien lo alisto y sus respectivas horas de entrega.

Figura 15 Picking Vehículos Grandes

VEHICULOS GRANDES OCT 31/23								
Conductor	Número de documento	Nombre de cliente/proveedor	Referencia	Almacen	Cantidad Solicitada	Lote	Novedad	Quien Alista
4	2120745	PRODUCTOS ALIMENTICIOS DULIPAN	Q/PASTA A P.d.	F11	240	18022/86	238	Felipe G
5	2120746	BALLESTAS MAYORGA RAFAEL ALEJAN	Q/SUERO 11 L	F11	250	193091		Felipe G
2	2120748	COSMETICOS SUEÑO REAL S.A.S.	EPPE1013/NA	F11	500	050822		Felipe G

Lineamiento	Nombre de quien recibe	Hora
Entrega Picking a Bodega	Juan	12:30
Entrega Picking a Línea	Felipe G.	12:40
Entrega Picking a jefe de Bodega	Nesto	2:44
Entrega Picking a mostrador	Alexandra	2:45

*Quemico
plastico
oct 30*

Nota: Este es el formato de picking que se diligenciaba al momento de ser llenado su número de lote, quien lo alisto y sus respectivas horas de entrega.

6.10 Creación de formato de entrega de productos de zona de calidad a línea

La empresa no contaba con un formato donde se llevaba o se confirmaba la verificación de los productos que llegaban a la empresa y pasaban por el equipo de calidad donde realizaban su respectiva verificación para entregar al jefe de línea para su respectiva acomodación.

6.11 Creación de formato para cada uno de los productos de los proveedores a los que se le hace procesos

La empresa no contaba con una base de datos digital, donde se supiese a que proveedores se le hace su respectivo cambio de caja, reempaque de caja o la marcación de la tapa solicitada, por esta razón se decidió crear este formato para tener claridad los respectivos procesos y los distintos proveedores.

7. Impactos y Limitaciones

7.1 Impactos

El impacto de estas tareas contribuyó a poner al día diversas actividades solicitadas, como fue el caso del material devolutivo de la empresa, que presentaba un retraso de tres meses, al igual que el llenado del picking, que también tenía un retraso de tres meses. Cuando se llevó al día esta tarea, se inició su ejecución por parte del personal de mostrador.

Otro impacto significativo de la tarea del diagrama de bodega fue la implementación semanal del informe, realizado cada lunes. Además, se comenzó a tener en cuenta el espacio disponible en la bodega al realizar dicho informe.

7.2 Limitaciones

Las principales limitaciones que se encontraron al hacer estas tareas tal vez es que la empresa cuenta con unos equipos de cómputo demasiados antiguos lo cual hacía que la tarea fuera limitada por cierto tiempo debido a los distintos fallos y bugs encontrados en estos mismos.

8. Plan de Mejora

8.1 Aspecto Por Mejorar

Se presenta la zona de Kileo de la línea de químicos, los cuales deben ir con su respectiva reja ya que los productos que se encuentran en esta son productos controlados por las autoridades estatales por los derivados que se pueden llegar a hacer con estos químicos, para esta zona la empresa está encontrando una perdida en la cartonería donde se empacan el kileo de los químicos para su almacenaje en la bodega, esta afectación se encuentra principalmente en el alto uso de la manipulación de la cartonería trayendo consigo la afectación de la misma, para esto se hizo la siguiente propuesta a la empresa para dar solución a las perdidas en cartonería para la empresa.

A continuación, se presenta el estado inicial donde se almacena el kileo, la vista previa de las cajas, y las dimensiones de las bolsas de kileo:

Figura 16 *Vista Kileado*



Nota: Vista del kileado desde la posición 4 a la 1.

Figura 17 Vista Kileado



Nota: Vista del kileado de la posición 1 al 4.

Figura 18 Vista Kileado



Nota: Vista desde la primera posición evidenciando la pérdida de espacio.

Figura 19 *Bolsa Kileado Transparente*



Nota: Bolsa usada para componentes que no son afectados por la luz

Figura 20 *Bolsa Kileado con Protección Lumínica*



Nota: Bolsa utilizada para componentes que pueden ser afectados por la luz.

8.2 Metas

- Convencer de la solución planteada a la gerencia
- Bajar el índice de uso de cartonería
- Optimizar el espacio en el Kileado

8.3 Objetivo General

Diseñar una nueva estructura organizativa para la zona de kileo, haciendo uso de las herramientas proporcionadas por la universidad con el fin de garantizar la correcta ejecución del proceso y brindar apoyo visual para la presentación de los resultados.

8.4 Objetivos Específicos

- Aprovechar el mayor espacio en la zona del kileado.
- Evitar costes a futuro en pérdidas de cartonería.
- Promover el uso de las cajoneras en la sede central de Fontibón y que se pueda aplicar en las demás sucursales y distintas líneas de almacenaje.

8.5 Estrategias

- El trabajo inicia con el planteamiento del problema y buscar las distintas alternativas y propuestas por parte de proveedores para la optimización del kileado.
- Se inicia con la toma de información y medidas de las posiciones a utilizar para iniciar el proceso de propuesta.
- Diseño de la propuesta para ser presentada a la empresa.

9. Contenido del Plan de Mejora

9.1 Propuesta de Mejora

El plan de mejora que se implementó en la empresa fue la reorganización del almacenaje de los químicos en la zona de kileado. Esta iniciativa surgió a raíz de las pérdidas que Discordoba experimentaba en sus cartonerías. Estas pérdidas se debían al exceso de manipulación por parte de los jefes de línea cuando se les solicitaba realizar un picking.

De acuerdo con el primer objetivo: Aprovechar el mayor espacio de la zona de kileado. Se realizaron la toma medidas del espacio del kileado y así tomar en cuenta cuantas cajoneras estarían en este espacio, las imágenes del kileado se encuentran en las figuras 6, 7 y 8.

Siguiendo con el segundo objetivo: se evidenció y se tomaron los datos gastados mensualmente en cartonería para el lugar de paso del kileado y se encontró que en cartonería anualmente se evidenciaba de una pérdida de \$814.320 pesos colombianos, lo cual alertó a la empresa a encontrar una solución a este problema.

Siguiendo con el tercer objetivo: Promover el uso de las cajoneras en la sede central de Fontibón y que se pueda aplicar en las demás sucursales y distintas líneas de almacenaje. Para esto, se estableció contacto con diversos proveedores y, en colaboración con los jefes de bodega de Fontibón, se eligió la cajonera de la empresa Multipacking. Esta opción se ajustaba a las necesidades y posibilidades de movilidad al extraer el kileo de estas cajoneras. A continuación, se presenta un ejemplo de la gaveta que fue aceptado por los jefes de bodega. A continuación, se adjunta la imagen de la cajonera que sería utilizada.

Figura 21 Cajonera



Nota: Esta fue la cajonera planteada para la propuesta de plan de mejora. (Multipacking, 2023)

9.2 ¿Cómo solucionar el problema de uso de cartonería en el Kileo?

Según lo anterior teniendo ya presentada una idea de kileo se comenzó a deducir mediante la información de inventarios la rotación mensual de químicos(kileo) en la zona para saber cuántas gavetas se necesitarían teniendo en cuenta que en cada cajonera tendrían una capacidad máxima de kileos de 29 unidades (4 unidades más de las que se usan normalmente en una caja de la empresa).

Para esto se hizo el siguiente diagrama de cuantas cajoneras entran en dos posiciones del rack.

Tabla 2 Vista Horizontal Posiciones 1 y 2

Posición 2					Posición 1			

Nota: Vista horizontal de las cantidades de cajoneras ocupadas en dos posiciones.

Tabla 3 Cantidad de Cajoneras

Posiciones	Cajoneras	Capacidad (Kg)
Posición 1	20	580
Posición 2	25	725
Posición 3	20	580
Posición 4	25	725
Total	90	2610

Nota: Cantidad total de la capacidad de cajoneras y kg que se utilizarían en cada posición.

10. Conclusiones

Discordoba, con más de 60 años de experiencia en la industria de distribución de envases y químicos, busca mantener y mejorar su posición en el mercado mediante la prestación de servicios cada vez más sofisticados y organizados para sus clientes. Para lograr estos objetivos, la empresa necesita estar preparada y promover el uso de una cultura organizacional entre sus despachos y la gestión de su stock, con el fin de proporcionar un servicio excelente a sus clientes.

En este contexto, se ha definido un plan de mejora enfocado en la reorganización de los sistemas de almacenaje, específicamente para los materiales controlados por las autoridades debido a las pérdidas en cartonería.

Este plan de mejora aborda los inconvenientes asociados con el uso continuo de cartonería, que conlleva a mayores gastos a largo plazo. La propuesta sugiere invertir en cajoneras abiertas para el almacenaje temporal. Al ser abiertas, no requieren una manipulación intensiva como la que experimenta una caja convencional.

La experiencia obtenida durante este proceso permitió identificar una serie de puntos clave para fortalecer y promover la optimización de los espacios, así como reducir las pérdidas de cartonería. El objetivo es presentar un plan de mejora que, si es aceptado, brindará considerables beneficios no solo a la sucursal principal, sino también a las demás. Además, sentará las bases para promover el uso de cajoneras/gaveteras en otras líneas de productos de la empresa, perfeccionando su organización y control de stock.

11. Seguimiento Actividades Prácticas Profesionales

11.1. Programación de actividades realizadas y Cumplimiento de objetivos trazados

11.1.1 Ciclo 1

Tabla 4 *Ciclo 1*

Ciclo 01	Actividades	Limitaciones	Logros
13 - Jun	Apoyo en llenado de base de datos de picking.	Problemas en el llenado debido a la inconsistencia de información.	Actualización de base de datos hasta la actualidad.
13 - Jun	Actualización base de datos de Material devolutivo de clientes y sucursales	Facilidad de perderse las facturas en las que viene la información.	Actualización de las bases datos hasta la actualidad.
20 - Jun	Toma de tiempo a distintos procesos y reprocesos	Poca información y ejemplos al hacer las tomas de tiempos.	Realización y agilidad en el uso de información.

11.1.2 Ciclo 2

Tabla 5 *Ciclo 2*

Ciclo 01	Actividades	Limitaciones	Logros
14 - Jul	Organización de documento de Fletes de trasportadoras.	Problemas en la digitación de información ya que el documento es manejado por todas las sucursales.	Conocimiento en fletes de las transportadoras, organización en tablas dinámicas.
27 - Jul	Digitación de tiempos de cargue y descargue	Retraso del envío de información por parte del personal de bodega.	Actualización de la información hasta la actualidad.
28 - Jul	Digitación de cubicaje	Poca disponibilidad del personal de bodega para realizar el cubicaje en conjunto.	Actualización de datos de cubicaje.

12. Aportes

Se recomienda una revisión completa de la cadena de suministro para mejorar la eficiencia y reducir costos, a su vez, esto podría incluir la implementación de tecnologías de seguimiento y gestión de inventario para garantizar una distribución más eficaz.

También proponer la implementación de un programa de formación continua para el personal, con un enfoque en las últimas tendencias en la organización y métodos de conteo de cada uno de los productos. Esta medida garantizará que el equipo siempre esté actualizado en su conocimiento y habilidades.

13. Recomendaciones

13.1 Discordoba

Establecer programas de desarrollo profesional que brinden a los practicantes la posibilidad de ampliar sus habilidades y conocimientos, fomentando así un crecimiento continuo en su carrera.

Diseñar e instaurar procesos de incorporación personalizados, asegurando una inducción efectiva que facilite la adaptación rápida de los practicantes al entorno empresarial.

Proporcionar oportunidades de mentoría, permitiendo a los practicantes aprender de profesionales experimentados dentro de la empresa, consolidando así su desarrollo profesional.

Crear un ambiente de trabajo inclusivo que fomente la participación activa de los practicantes en proyectos significativos, contribuyendo de manera tangible al éxito global de la organización.

13.2 Universidad

Implementar un sistema de seguimiento posprácticas que permita evaluar de manera integral la experiencia de los estudiantes. Identificar áreas de mejora y recopilar una valiosa retroalimentación para optimizar continuamente el programa.

Fomentar canales de comunicación abierta entre la universidad, los estudiantes y las empresas participantes, con el objetivo de garantizar una comprensión precisa de las expectativas en el entorno de las prácticas, promoviendo así una colaboración efectiva entre todas las partes involucradas.

14. Bibliografía

- Ceupe.European Business School (2023). *¿Qué es un Pallet? ¿Características y tipos?* ceupe.com.
<https://www.ceupe.com/blog/pallet.html>
- Discordoba. (Enero de 2023). *Nosotros*. discordoba.com. <https://discordoba.com/Nosotros.aspx>
- Multipacking. (2023). *Gavetas plasticas*. multi-packing.com.co. <https://www.multipacking.com.co/gavetas-plasticasabiertas>
- Real Académica Española. (2023). *Definición de Devolución* Diccionario Panhispánico del Español Jurídico <https://dpej.rae.es/lema/devoluci%C3%B3n>
- Real Academia Española. (2023). *Definición de Cubicaje*. dle.rae.es.
<https://dle.rae.es/cubicaje?m=form>
- Real Academia Española. (2023). dle.rae.es. *Definición de alistamiento*.
<https://dle.rae.es/alistamiento>
- Real Academia Española. (2023). *Definición de dato*. dle.rae.es. <https://dle.rae.es/dato?m=form>
- Real Academia Española. (2023). *Definición de inventario*. dle.rae.es.
<https://dle.rae.es/inventario?m=form>
- Real Academia Española. (2023). *Definición de despacho*. dle.rae.es.
<https://dle.rae.es/despacho?m=form>
- Real Academia Española. (2023). *Definición de línea*. dle.rae.es.
<https://dle.rae.es/l%C3%ADnea?m=form>
- Real Academia Española. (2023). *Definición de proceso*. dle.rae.es.
<https://dle.rae.es/proceso?m=form>
- Tradelog. (2023). *¿Que es picking?* tradelog.com.ar. <https://www.tradelog.com.ar/blog/que-es-picking-empresa-delogistica/#:~:text=El%20t%C3%A9rmino%20picking%20es%20utilizado,parte%20de%20un%20mismo%20pedido.>