

Propuesta de Plan de Mejora en la Gestión de Almacenamiento de la Empresa Japon Korea SAS

Karoll Vanessa Vargas Largo

Universidad Santo Tomás
Facultad Negocios Internacionales
Opción de grado II

Tunja, Boyacá
04 de agosto de 2023

Propuesta de Plan de Mejora en la Gestión de Almacenamiento de la Empresa Japon Korea SAS

Karoll Vanessa Vargas Largo

Prof. Oscar Iván Sánchez Alarcón
Mg. Administración de Organizaciones

Universidad Santo Tomás
Facultad Negocios Internacionales
Opción de grado II

Tunja, Boyacá
04 de agosto de 2023

Introducción

En la actualidad un gran número de empresas se encuentran enfocadas en temas específicos como las ventas y la competencia, lo que ha dejado en evidencia dificultades y descuido hacia áreas de igual importancia como lo es la gestión de almacenamiento, afectando directamente la operatividad y eficiencia de la empresa.

La gestión de almacenamiento de inventarios se refiere al proceso de administrar y controlar el flujo de bienes y materiales almacenados en un almacén o bodega. Esta es crucial para cualquier empresa que maneje productos, ya que una gestión deficiente puede llevar a una variedad de problemas como el exceso de inventario, la falta del mismo, la obsolescencia y pérdida de ventas.

De igual manera, dicha gestión incluye varias actividades como el seguimiento y control de los niveles de inventario, el reabastecimiento cuando sea necesario, la organización del almacenamiento para garantizar que los productos estén disponibles para la venta y la implementación de medidas para reducir el riesgo de pérdida o daño de los productos. Por esta razón, reconocer la bodega como una plataforma logística de valor requiere instalaciones y personal calificado para llegar a ser considerado como un factor de éxito.

Actualmente existen diversas formas de gestión de almacenamiento que se pueden adaptar a las necesidades de cada empresa, por lo que en esta ocasión se toma como guía los principios de almacenamiento de Hyundai Colombia usados en la bodega nacional para ser aplicados en la empresa Japon Korea Bogotá SAS, los cuales han brindado resultados positivos en el desarrollo de las operaciones logísticas de esta empresa. Por lo tanto, inicialmente se requiere la realización de un diagnóstico para obtener un mejor panorama de la situación, posteriormente tras una serie

de acciones se busca la optimización del espacio de almacenamiento y la capacitación del personal para finalmente establecer indicadores que permitan continuar con la mejora y el crecimiento de la empresa.

Justificación

Es importante reconocer el impacto que tiene el área de gestión de almacenamiento de inventarios dentro de la cadena logística, ya que esta permite a las empresas reducir costos, optimizar el espacio de almacenamiento, mejorar el servicio al cliente, tomar decisiones informadas y mejorar el control de calidad. Es indispensable renovar esta área en la empresa ya que actualmente se encuentran deficiencias que afectan los procesos desempeñados. De igual manera llevar a cabo una mejora contribuye a la competitividad y al éxito de las demás operaciones desarrolladas por la empresa.

Una gestión adecuada permite a las empresas minimizar el exceso de inventario, reducir el riesgo de obsolescencia y prevenir su pérdida. Además, proporciona información valiosa que ayuda a los gerentes a tomar decisiones informadas sobre la producción, las compras y la asignación de recursos. De esta manera, se pretende aportar a las diferentes áreas dentro de la empresa además de facilitar actividades brindando mejores herramientas para el personal encargado de esta área.

Asimismo, se lleva a cabo con el propósito de elaborar una propuesta que permita mejorar el sistema de gestión de almacenamiento contribuyendo a la cadena de suministro de la empresa, buscando ahorrar tiempo y costo, igualmente facilitando el trabajo de las personas encargadas de esta zona.

Preguntas de Reflexión

- ¿Qué importancia tiene priorizar la gestión de almacenamiento de una empresa?
- ¿De qué forma impacta la optimización de la distribución del espacio de almacenamiento de la empresa Japon Korea Bogotá SAS?
- ¿Qué beneficios puede traer mejorar la eficiencia operativa?

Objetivos

Elaborar una propuesta que permita mejorar la gestión de almacenamiento de la empresa Japon Korea Bogotá SAS

Objetivos Específicos

- Realizar un diagnóstico de la gestión de almacenamiento actual identificando las principales problemáticas de la empresa
- Optimizar la distribución del espacio de almacenamiento para maximizar su capacidad y facilitar el acceso a los productos teniendo en cuenta la rotación y sus características
- Establecer indicadores de desempeño para monitorear y evaluar continuamente la efectividad de las mejoras implementadas en factor de tiempo, costo y eficiencia.

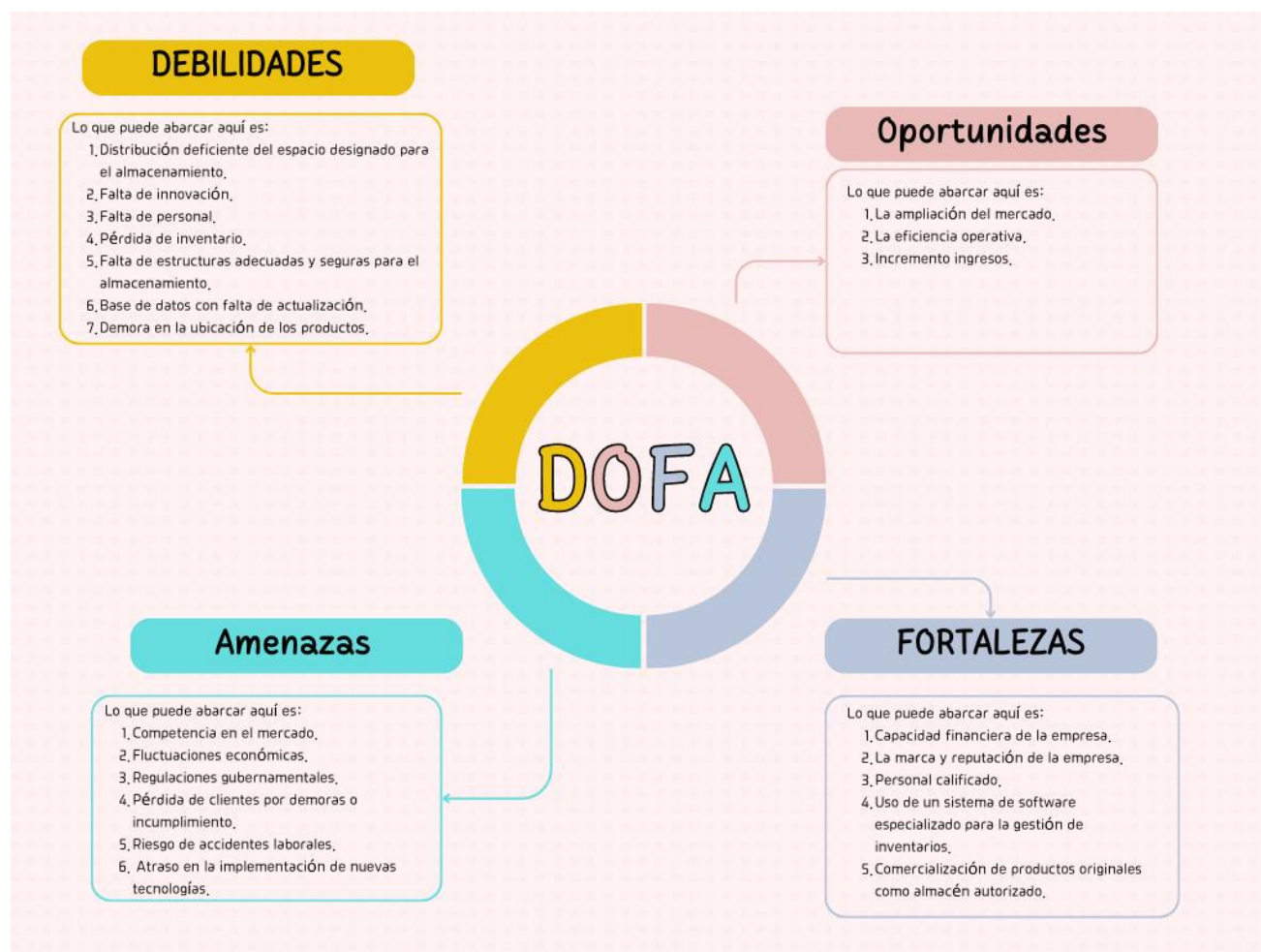
Antecedentes

La empresa Japón Korea Bogotá SAS, inició operaciones el 2 de febrero del año 2000 con el objetivo de ejercer la adquisición y comercialización de repuestos para Hyundai, Kia, Mitsubishi Diesel y Chevrolet NPR-NKR Diesel. Luego, en el año 2001, se constituye como almacén autorizado de repuestos de Hyundai, calidad otorgada por Hyundai Colombia Automotriz S.A. y posteriormente reafirmada por Neohyundai SAS.

A partir del año 2009 se da inicio a las operaciones de importación autónoma de repuestos fortaleciendo tanto la disponibilidad de producto como las actividades de distribución y comercialización de los mismos, con el paso del tiempo estas operaciones se han ido fortaleciendo y aumentando progresivamente, impactando de esta manera positiva a la empresa, contribuyendo a su posicionamiento en el mercado.

Actualmente es una empresa dedicada a la importación y comercialización de repuestos para vehículos automotores, con particularidad, pero sin exclusión en las marcas Hyundai y Kia. Así mismo, el posicionamiento y crecimiento de la empresa permitió la apertura de dos sucursales: Todo Kia & Hyundai en octubre de 2008 y Diesel & Hyundai en septiembre de 2012. De igual manera, cuenta con un equipo de más de 30 personas con interés, compromiso y actitud de servicio que permiten contribuir al crecimiento de la misma.

Teniendo en cuenta el crecimiento que ha mantenido, la empresa ha buscado aumentar proporcionalmente su infraestructura y personal. Sin embargo, a pesar del esfuerzo por parte de la misma, la bodega de almacenamiento no cumple con características que le permitan desarrollar sus procesos logísticos y operativos adecuadamente ya que se presentan demoras en tareas como la entrega de mercancía, cargue de facturas, recibimiento de pedidos, clasificación de mercancías, entre otras. Actualmente la empresa enfrenta diferentes tipos de desafíos en todos sus ámbitos, lo cual ha generado un gran número de consecuencias y problemas para la organización. Particularmente, de acuerdo con lo que se evidenció se encontraron dificultades en la gestión de los inventarios, como se muestra en la siguiente matriz DOFA:

Figura 1*Diagnóstico DOFA*

Nota: Elaboración propia de acuerdo con lo observado en la empresa Japon Korea Bogotá SAS.

A través de la matriz DOFA se puede evidenciar que la empresa Japon Korea Bogotá SAS tiene grandes fortalezas como lo son la capacidad financiera, reputación de la empresa, personal calificado, el uso de “Karing” como sistema de software especializado y la comercialización de productos originales como almacén autorizado, en cuanto a las oportunidades se encuentra la ampliación del mercado, trabajar por la eficiencia operativa y el incremento de ingresos.

No obstante, de igual manera se han identificado amenazas como el incremento en la competencia en el mercado, las fluctuaciones económicas, las regulaciones gubernamentales, riesgo de accidentes laborales y el posible atraso en la implementación de nuevas tecnologías; así mismo en tanto a las debilidades se evidencia la distribución deficiente de la bodega, falta de innovación, personal, pérdida de inventario, falta de estructuras adecuadas y seguras y demora en la ubicación de los productos.

Tabla 1

Estrategias de la matriz DOFA

ESRATEGIAS DE LA MATRIZ DOFA	FORTALEZAS	DEBILIDADES
OPORTUNIDADES	F1O3: Incrementar los ingresos de la empresa por medio de la optimización de procesos. F2O1: Ingresar al mercado online fortaleciendo la página web de la empresa. F3O2: Capacitaciones constantes al personal. F4O2: Sacar provecho del sistema de software para la eficiencia operativa.	D1O2: Diseñar un layout eficiente para mejorar la distribución de la bodega. D3O2: Contratar personal calificado. D2O3: Invertir en nuevas herramientas que facilitan y agilizan diferentes procesos. D5O3: Realizar el estudio y la compra de las estructuras adecuadas y seguras que se requieren para el

	F5O1: Mostrar las ventajas que implica ser un almacén autorizado por Neohyundai SAS.	almacenamiento del inventario.
AMENAZAS	F1A2: Mantener la capacidad de responder a las fluctuaciones económicas, esencialmente el precio del dólar, a través del correcto costeo de la mercancía importada. F2A1: Difundir por medio de redes sociales la marca y reputación de la empresa, así como la ventaja competitiva. F3A3: Aprovechar el conocimiento del personal calificado sobre regulaciones gubernamentales para evitar	D7A1: Permitir una distribución más eficiente disminuyendo los tiempos y mejorando la competitividad. D3A4: Distribuir mejor los empleados y sus actividades a cargo para evitar tiempos largos de espera e incumplimientos en las entregas y envíos. D7A4: Aplicar una correcta distribución del inventario para hacer más eficiente el proceso y evitar la pérdida de clientes o clientes insatisfechos.

	sanciones, disminuir pagos, entre otros. F5A1: Incluir dentro del rótulo de la empresa que es un almacén autorizado, así mismo en la página web, folletos, tarjetas, etc.	D5A5: Implementar estructuras adecuadas y seguras para disminuir el riesgo de accidentes laborales, así como brindar y exigir el uso de la dotación de acuerdo con las tareas desempeñadas. D2A6: Informarse acerca de las nuevas herramientas que han surgido y que pueden ser realmente útiles para los procesos de la empresa.
--	--	---

Nota: Elaboración propia de acuerdo con lo observado en la empresa Japon Korea Bogotá SAS.

Reseña de la Empresa

Misión

Maximizar el aprovechamiento de las capacidades técnicas de vanguardia, las mejores prácticas de mercado y de recurso humano en el desarrollo de las actividades de importación, distribución y comercialización de repuestos de las marcas HYUNDAI y KIA en pro de la superación de las expectativas de nuestros clientes. Departamento de Recursos Humanos. (2023). Japon Korea Bogotá SAS.

Visión

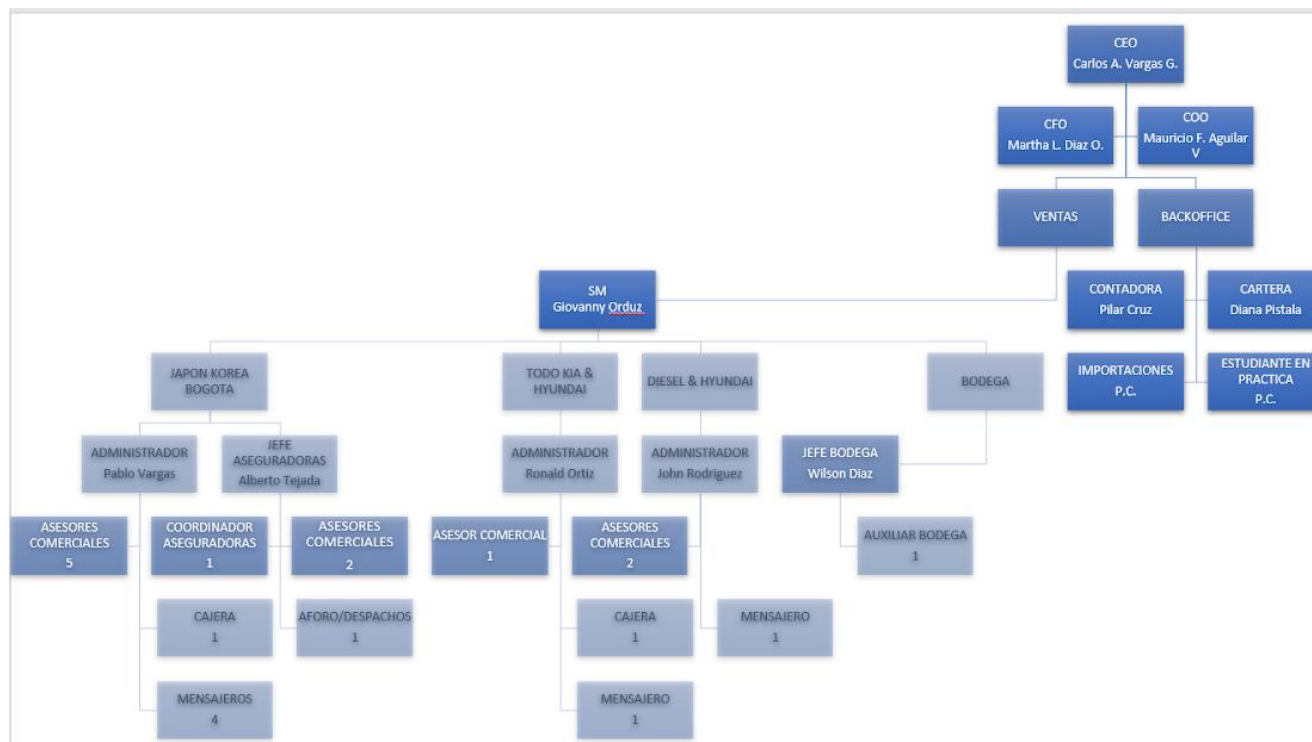
Para el año 2025, ser referente de mercado en el clúster de venta de repuestos del barrio 7 de agosto en Bogotá, como importador, distribuidor y comercializador de repuestos de las marcas HYUNDAI y KIA, reconocido por la aplicación de las mejores prácticas basadas en el balance de la sustentabilidad empresarial responsable y solidaria con la sociedad. Departamento de Recursos Humanos. (2023). Japon Korea Bogotá SAS.

Valores corporativos

1. Transparencia
2. Diferenciación
3. Excelencia
4. Responsabilidad
5. Lealtad

Figura 2

Estructura organizacional de la empresa



Nota: Elaboración por parte de Mauricio F. Aguilar, COO de la empresa Japon Korea Bogotá SAS.

Tipo de Actividad económica

El tipo de actividad económica que desarrolla la empresa Japon Korea Bogotá SAS es la número 4530 en donde se incluye el comercio de partes, piezas (autopartes) y accesorios (lujos) para vehículos automotores.

Ventaja competitiva

La ventaja que distingue a la empresa Japon Korea Bogotá SAS dentro del mercado automotriz es la calidad, precios competitivos y servicio al cliente, se maneja un amplio y

diversificado inventario que permite tener una gran gama de productos disponibles a un precio competitivo en el mercado, además de contar con un asesoramiento especializado generando confianza y fidelidad con los clientes.

Plan de Mejora

La gestión del inventario es un elemento clave para la cadena de suministro, la finalidad de este es contar con los productos correctos en el lugar adecuado y en el momento preciso. Las empresas utilizan varios tipos de almacenaje en relación con sus necesidades. Estos se pueden encontrar según su estructura, actividad empresarial, función logística, grado de automatización, entre otros.

El almacenamiento eficiente y efectivo es fundamental para el correcto funcionamiento de una organización, ya que afecta directamente la disponibilidad de los productos, los costos asociados y la satisfacción del cliente. Por lo tanto, es necesario desarrollar estrategias que permitan optimizar la gestión de almacenamiento, minimizando los errores y maximizando la eficiencia operativa.

Para llevar a cabo el desarrollo del plan de mejora se toma el siguiente aspecto a mejorar:

1. Mejorar la gestión de almacenamiento de la empresa Japon Korea Bogotá SAS.

Acciones

1. Evaluar el almacenamiento actual: Inicialmente se debe realizar un diagnóstico detallado de este proceso operativo con la finalidad de identificar los puntos débiles, problemas y oportunidades de mejora que afectan la eficiencia y el desarrollo de las actividades dentro de la bodega. Para el caso de Japon Korea Bogotá SAS, a pesar de que la empresa dice manejar un sistema de gestión de almacenamiento, esto no se ve reflejado; así mismo,

hace falta una correcta distribución interna, lo que ha generado diversas situaciones problemáticas como lo son: mayor tiempo de localización, pérdida de mercancía, acumulación, falta de espacio para transitar, entre otros. De igual manera, se evidencia falta de personal para procesos de recepción, despacho, ubicación, etiquetado y demás.

2. Diseñar un layout eficiente y aplicar los cambios: Evaluar el diseño y la disposición física del almacén determinando cómo optimizar el uso del espacio disponible para maximizar la capacidad de almacenamiento. Dado que el inventario tiene diferentes características requiere de cuidado, almacenamiento y manipulación correcta durante el proceso logístico, por esta razón se tienen como referencia los principios establecidos por Hyundai Colombia, los cuales son:

Grupo similar de partes (por familias). Almacenar las partes del mismo tipo y de la misma forma en localizaciones especiales para mejorar eficazmente el almacenaje, la calidad y protección de las piezas contra cualquier daño.

Almacenamiento vertical de partes. Almacenar las piezas largas y finas verticalmente para lograr que el almacenaje sea eficiente (Reducción de espacio perdido).

Almacenamiento a la mano del trabajador. El almacenamiento de partes al alcance de los trabajadores crea un entorno seguro, aumentando la eficiencia en las ubicaciones y en la recolección de las piezas (Eliminar posiciones de trabajo no seguras, peligrosas y anti ergonómicas).

Almacenamiento de partes pesadas dentro del cubo ergonómico. El almacenamiento de partes pesadas en ubicaciones apropiadas crea un entorno de trabajo seguro, mejorando los procesos de ubicación y recolección.

Separar ubicaciones para cada número de parte. Asignar ubicaciones individuales a cada número de parte, minimizando los tiempos de búsqueda en la ubicación y errores en la recolección.

Sistema visual de partes de irregular movimiento. Instalar un sistema para captar visualmente irregularidades que aseguren el correcto manejo de las ubicaciones, con el objetivo de prevenir problemas recurrentes.

Almacenar de acuerdo con la clase de movimiento del material. Almacenamiento de partes de alto movimiento cerca de las áreas de recepción y de despacho, ubicar cerca de los pasillos este tipo de material para que los recorridos se disminuyan.

Tomando como referencia estos principios se puede diseñar de forma correcta la distribución del espacio destinado para la bodega de almacenamiento teniendo en cuenta que estos se encuentran desarrollados especialmente para la comercialización de autopartes. La bodega actual con la que cuenta la empresa no fue adaptada desde un comienzo para el almacenamiento de grandes cantidades de mercancía como las que se manejan en la actualidad, por ende, con el paso del tiempo únicamente se han venido realizando pequeñas modificaciones conforme a las necesidades. Sin embargo, se evidencia pérdida y mala distribución de los espacios, así mismo el uso de espacios no destinados para almacenamiento, con infraestructura que puede generar un riesgo para los encargados de esta zona.

De esta manera, se propone priorizar el aprovechamiento máximo del espacio disponible, minimizando áreas vacías y reduciendo desplazamientos innecesarios. Así mismo, el uso de estanterías y etiquetado claro de ubicaciones son de igual interés. Todos los almacenes deben

rentabilizar su espacio físico y distinguir las zonas de trabajo como lo son la zona de carga y descarga, recepción, almacenaje, preparación de pedidos, despacho, auxiliares.

3. Establecer políticas de rotación de inventario: Implementar políticas claras de rotación de inventario para evitar la acumulación o pérdida de mercancía a través de herramientas como:

Análisis de la demanda. Realizar un análisis exhaustivo de la demanda de productos para identificar los más populares y los patrones de demanda. Esto ayudará a planificar mejor la disposición y ubicación de los productos en el almacén, así como a optimizar los niveles de inventario.

Clasificación ABC. Utiliza la clasificación ABC para categorizar los productos en función de su importancia y demanda. Los productos de alta rotación y alta demanda deben ubicarse en áreas más accesibles y cercanas a las áreas de despacho, mientras que los productos de baja rotación pueden ubicarse en áreas menos accesibles.

Etiquetado y rotulación. Implementa un sistema de etiquetado y rotulación claro y consistente para facilitar la identificación y ubicación de los productos. Utilizar códigos de barras, etiquetas con información relevante y sistemas de gestión de inventario para mejorar la precisión y eficiencia.

De igual manera dentro de la bodega de almacenamiento se pueden implementar tres tipos de inventario de acuerdo con la gestión de existencias y salidas de mercancía como lo son:

- FI-FO (First in, First on): Haciendo referencia a que la mercancía que entre se colocará detrás de la mercancía antigua de modo que facilite la salida de este último.

- LI-FO (Last in, First out): La mercancía que ingresa se ubica delante o encima de la que ya está, provocando que el último en entrar sea el primero en salir.
- FE-FO (First ended, First out): Donde se relaciona la fecha de caducidad del producto para su almacenamiento.

Para el caso de la empresa Japon Korea Bogotá SAS, se propone el uso del tipo de inventario FIFO, aunque este tipo de mercancía no cuenta con fecha de caducidad, es recomendable facilitar la salida del producto con mayor antigüedad.

4. Ubicación del inventario: Luego de realizar las modificaciones en la bodega y establecer las políticas de rotación de inventario, se procede a ubicar de acuerdo con lo dispuesto todo el inventario con el que cuenta la empresa.
5. Actualizar el software de inventarios utilizado: La empresa actualmente hace uso de un sistema de software conocido como “Karing”, este cuenta con una variedad de características y ventajas para las empresas suscritas al mismo, igualmente, tiene un portafolio diversificado. por tanto, cuenta con las herramientas necesarias para brindar un buen servicio. A través de este se controlan diferentes áreas en la empresa; este sistema comparte información con los cuatro almacenes ubicados en la misma zona y a la cual recurren de forma constante desde las personas en el almacén hasta la oficina, dentro de este programa se maneja información de todo tipo. Sin embargo, presenta falencias en cuanto a cierto tipo de desactualización o falta de datos, en relación con precios, descripciones, aplicaciones y unificación. A pesar de que con el paso del tiempo se ha intentado minimizar el impacto ocasionado por esta situación, actualmente se identifica que es una falencia que requiere atención.

6. Contratar personal calificado: Actualmente el área de gestión de almacenamiento únicamente cuenta con 2 trabajadores, los cuales no logran cumplir las tareas en su totalidad generando trabajo atrasado, desorden y así mismo una sobrecarga laboral.
7. Brindar capacitaciones al personal encargado: Proporcionar capacitación adecuada al personal involucrado en la gestión de almacenamiento, buscando que se familiaricen con los nuevos procedimientos, sistemas y cualquier herramienta o tecnología utilizada. De forma que se garantice una implementación exitosa y una gestión eficiente cada día, asimismo realizar revisiones periódicas y ajustes según sea necesario. Es de vital importancia evaluar si el personal encargado actualmente logra desempeñar todas las actividades a cargo o por el contrario se requiere de un número mayor de trabajadores para esta zona.
8. Implementar las condiciones de seguridad: Es obligatorio asegurarse de cumplir con las regulaciones y normativas de seguridad y salud ocupacional en la bodega, se debe brindar este tipo de garantías, promoviendo la responsabilidad social corporativa, mejorando la eficiencia, reduciendo costos y fortaleciendo la reputación de la empresa

Finalmente se pueden resumir los pasos propuestos en el siguiente esquema:

Figura 3

Propuesta de mejora en la gestión de almacenamiento



Nota: Elaboración propia

Indicadores

Con la finalidad de poder evaluar los resultados, se hace uso de los indicadores clave de rendimiento (KPI) para medir el desempeño constantemente con relación al cumplimiento de los objetivos.

- Indicador de tasa de rotación de inventario:

$$\frac{\text{VALOR ECONÓMICO REFERENCIAS VENDIDAS}}{\text{VALOR PROMEDIO EXISTENCIAS}} = \text{NÚMERO DE VECES DE ROTACIÓN DE INVENTARIO}$$

- Stock promedio:

$$\frac{(\text{INVENTARIO INICIAL} + \text{INVENTARIO FINAL})}{2} = \text{STOCK PROMEDIO}$$

- Tiempo promedio de despacho de pedidos:

$$\frac{\text{TIEMPO TOTAL DEDICADO AL DESPACHO}}{\text{NÚMERO DE PEDIDOS REALIZADOS}} = \text{TIEMPO PROMEDIO}$$

- Tasa de puntualidad en la entrega de pedidos:

$$\frac{\text{ENTREGAS REALIZADAS EN EL PLAZO ACORDADO}}{\text{TOTAL DE ENTREGAS}} = \text{ENTREGAS EN EL PLAZO ACORDADO}$$

Con estos indicadores se pretende realizar un seguimiento regular y hacer uso de estos datos para identificar áreas de mejora y tomar decisiones informadas en el área relacionada a la gestión de almacenamiento.

Recursos

Tabla 2

Recursos para cada acción

	ACCIÓN	PERSONAL	HERRAMIENTAS	COSTO	RESPONSBLE
1	Evaluar el almacenamiento actual	Profesional en negocios internacionales	Programas office, observación, indicadores	Gratis	Gerente de operaciones
2	Diseñar un layout eficiente	Ingeniero industrial	AutoCAD	\$20'000.000	Gerente general
3	Establecer políticas de rotación de inventario	Profesional en negocios internacionales	Programas office	Gratis	Gerente de operaciones
4	Ubicación del inventario	Especialista en inventarios	Dotación de seguridad, escaleras, dispositivos electrónicos, montacargas	Gratis	Jefe de bodega
5	Actualizar el software de inventarios utilizado	Programador	Programas office, Karing	Gratis	Gerente comercial

6	Contratar personal calificado	Persona encargada de las contrataciones	Dispositivos electrónicos para el acceso a plataformas de empleo	El costo será el sueldo brindado por la empresa mensualmente	Recursos humanos
7	Brindar capacitaciones al personal encargado	Especialista en inventarios	Video beam, computador, sillas, mesas, equipo de audio	\$200.000	Recursos humanos
8	Implementar las condiciones de seguridad	Profesional en salud ocupacional y seguridad en el trabajo	Dotación de seguridad, impresiones de gráficos, barandas, escaleras de seguridad, señalización	\$1'000.000	Recursos humanos

Nota: Elaboración propia

Para el desarrollo del plan de mejora se requieren herramientas de diferentes tipos y colaboración del personal para desempeñar las acciones de la mejor manera y obtener los mejores resultados para la empresa. Actualmente se cuenta con personal de calidad, lo cual brinda la oportunidad de aprovechar al máximo el conocimiento y la experiencia para cada una de las tareas. La aplicación de este plan de mejora permitirá mejorar un área esencial dentro de la

empresa aumentando su eficiencia operativa, disminuyendo tiempos y brindando mayores facilidades a los encargados.

Conclusiones

Lo expuesto anteriormente permite concluir que la empresa Japon Korea Bogotá SAS tiene excelentes oportunidades de crecimiento; como se ha evidenciado en los últimos años, tiene la posibilidad de convertirse en una empresa líder a nivel nacional. Sin embargo, el desarrollo interno no es proporcional para enfrentar la demanda actual.

Implementar estas prácticas y estrategias de gestión de almacenamiento ayudará a optimizar los procesos, reducir los costos asociados y mejorar la eficiencia operativa de la empresa, es importante que toda acción que se realice se planifique, ejecute y controle de forma que contribuya a los objetivos de la empresa con énfasis en la satisfacción del cliente.

Una vez propuesto el plan de mejora se desarrolla el objetivo principal donde se evidencia la oportunidad de crecimiento y aprovechamiento para la empresa Japon Korea Bogotá SAS, específicamente en el área de gestión de almacenamiento. Se realiza una matriz DOFA en donde se exponen las fortalezas, oportunidades, amenazas y debilidades analizadas para la empresa, aquí se determina la importancia que tienen las debilidades y se proponen soluciones viables para las mismas. La empresa cuenta con las capacidades económicas y técnicas para invertir en una mejora de este tipo, considerando que representa un incremento en la operatividad de más del 50%.

De la misma manera, con la implementación de este plan de mejora las facilidades para esta área serán evidenciadas con gran notoriedad ya que se proponen soluciones directamente relacionadas con las debilidades analizadas en la matriz DOFA; apoyado en los recursos,

oportunidades y fortalezas con los que cuenta la empresa, se traduce en una mejora de gran impacto para la empresa.

Bibliografía

Gonzales, B. (2022). 5 KPI indispensables para evaluar la gestión de pedidos en el almacén.

RAJA Blog | Consejos de embalaje, logística y más. <https://www.rajapack.es/blog-es/5-kpi-indispensables-gestion-pedidos-almacen>

Marco, J. A. (2022). KPI y ratios de control de servicio al cliente en un almacén. Logistica Hoy - IMF Smart Education. <https://blogs.imf-formacion.com/blog/logistica/sin-categoria/kpis-ratios-de-control-de-servicio-al-cliente-almacen/>

Mecalux. (s. f.). 10 KPI de inventario que debes monitorizar en tu almacén. <https://www.mecalux.com.co/blog/kpi-inventario>

Ortega, C. (2022, 13 mayo). KPIs de inventarios que debes monitorear. <https://tudashboard.com/kpis-de-inventarios/>

Ortiz, J. J. T. (2018). Propuesta de mejora del sistema de almacenamiento y distribución interna(lay-out) de las bodegas de una empresa dedicada a la venta al por mayor de productos plásticos. <https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/15974/1/UPS-GT002240.pdf>

Salazar, M. A. C. Propuesta de un plan de mejoramiento en el almacenamiento de insumos de la empresa Prosegur de Colombia sucursal Cali. Edu.co. http://repositorio.uan.edu.co/bitstream/123456789/2829/1/2020_MayronAlejandroCelisSalazar.pdf