

Plan de Mejora en la Práctica Profesional Empresa EFICACIA S.A

Maria Camila Valdés Feo

Division de ciencias económicas y administrativas, Universidad santo tomas

Facultad de negocios internacionales

Nota de autor

Maria Camila Valdés Feo, Facultad de Negocios Internacionales, Universidad Santo Tomas.

Este trabajo cuenta con la revision metodologica del Doc. Andres Ramirez, Docente de la Facultad de Negocios Internacionales de la Universidad Santo Tomas.

Resumen

La practica profesional tiene como proposito poner al estudiante en un ambiente laboral real en donde se ven reflejados los conocimientos adquiridos durante su carrera universitaria, el estudiante tendra la habilidad de comprender, comparar y detectar carencias que presente la empresa dentro del area en la cual esta llevando a cabo la practica profesional con el fin de desarrollar un plan de mejora para la empresa en el cual se logra identificar la falencia y desarrollar el proyecto, obteniendo resultados positivos dentro de la compañía.

El plan de mejora fue realizado directamente en el area de calidad del centro de distribucion de la planta Kimberly-Clark de Tocancipá del cual es operador logistico la empresa Eficacia S.A con mas de diez años de trayectoria la empresa viene desempeñando su rol dentro de la multinacional generando mejoras continuas en todos sus procesos logísticos, el plan de mejora que planteamos presenta una opcion dinamica y agil a la hora de realizar controles de calidad sobre las averias o defectos que pueden presentar los productos que se almacenan dentro del centro de distribucion, todo el plan de mejora esta relacionado con la guía de calidad 0321 que establece las tolerancias que se pueden tener con los defectos que presenten los productos, al seguir dichas tolerancias se crea la herramienta para la medicion de los defectos encontrados en los productos dentro del centro de distribucion, herramienta que permite tener una correcta segregacion de productos defectuosos y una operacion logistica más agil y eficaz.

Palabras clave: Centro de distribucion, averias, defectos, segregacion.

Agradecimientos

Agradezco a Dios por la vida, a mi madre por todos los esfuerzos que realizo en este camino por mi, por mis sueños que siempre seran nuestros sueños, por enseñarme que no existe algo en la vida que no podamos lograr con esfuerzo y dedicacion, por acompañarme durante las noches largas de estudio y por acobigarme en su regazo cada vez que pensaba rendirme, a mi hermana por ser la luz de mi vida por estar siempre a mi lado aplaudiendo cada pequeño logro, estoy segura que este es solo el inicio de un camino lleno de triunfos y caidas inevitables que me enseñaran a ser una profesional integra cada dia, agradezco a los profesores de la universidad por brindarme sus conocimientos y experiencias que me llevare siempre como un gran recuerdo.

Introducción

Este documento se presenta con la intención de proyectar el plan de mejora que se realizó para la empresa Eficacia S.A quien es el operador logístico del centro de distribución de la planta Kimberly-Clark Colombia en el municipio de Tocancipá Cundinamarca, se analizan principalmente los aspectos a mejorar en el área de calidad trabajando de la mano con la guía de calidad 0321 de la compañía, la cual se encarga de identificar cuáles son los defectos y tolerancias de los mismos que pueden presentar los productos que se almacenan en el centro de distribución.

Dentro del análisis que se realiza para encontrar las fallencias que presenta la empresa inicialmente encontramos el direccionamiento que brinda la guía de calidad 0321 en este documento se establecen todos los defectos que pueden presentar los productos que se almacenan dentro del centro de distribución y las tolerancias (medidas) que deben tener dichos defectos, a este documento tienen acceso todos los auxiliares logísticos que tienen contacto directamente con los productos que están siendo almacenados, dicho documento por sí solo no es una herramienta útil a la hora de realizar el trabajo de identificación y segregación del producto dañado o defectuoso, por esa razón siguiendo los estándares que nos da el documento creamos una plantilla de medición que le permite de manera útil y correcta al trabajador identificar tres tipos de defectos, los cuales son, arruga, colpo, corte y o rasgadura, con esta plantilla de medición de averías el colaborador al realizar su trabajo puede de manera ágil identificar si el producto que presenta el error o defecto debe ser segregado o por si el contrario el producto se encuentra dentro de las tolerancias de medición y puede ser estibado correctamente en el centro de distribución.

Indice

Agradecimientos	3
Introducción	4
Parte II, la empresa	7
1.1 Aspectos Generales:.....	7
1.1.1 Mision, Vision y Valores	7
Misión	7
Visión.....	7
Valores	8
1.1.3 Estructura Organizacional.....	9
1.1.4 Unidad o departamento en el que se desarrollo la práctica.....	9
1.1.4.1 ANALISIS DOFA	9
1.1.4.2.1 Fortalezas:	12
1.1.4.2.2 Oportunidades:.....	13
1.1.4.2.3 Debilidades:	13
1.1.4.2.4 Amenazas:.....	14
PARTE III Planteamiento del plan de mejora respecto a la practicas profesionales.....	14
2.1 Planteamiento central:.....	14
2.2 Importancia, limitaciones y alcance.....	15

2.3 Objetivo general.....	17
2.3.1 Objetivos específicos:	17
Parte IV, Contenido plan de mejora.....	17
3.1 Propuesta de mejora.....	17
3.2 Conclusiones.	22
3.3. Bibliografía.	23
3.4 Anexos.	24
Parte V Seguimiento practica profesional.....	24
3.1 Programación de actividades realizadas en al organización, de acuerdo a sus prácticas profesionales.	24
3.1.1 Cumplimiento de los objetivos trazados por mes.	26
3.1.1.1 Ciclo 1 (Febrero).....	26
3.1.1.2 Ciclo 2 (Marzo).....	26
3.1.1.3 Ciclo 3 (Abril).....	27
3.1.1.4 Ciclo 4 (Mayo, Junio)	27

Parte II, la empresa

1.1 Aspectos Generales:

Eficacia S.A nace en el año 1985 con la idea de aportar al mercado soluciones comerciales y de mercadeo a sus clientes, convirtiéndose en aliados estratégicos desde una consultoría, generación de valor, selección y formación de personas, diseño y desarrollo de estrategias, analítica predictiva, outsourcing de nómina, incremento de la productividad y eficiencia. Desde hace 11 años la empresa Eficacia S.A presta el servicio de operador logístico para la planta Kimberly-Clark Colombia, empresa que se dedica a ofrecer al mercado productos de innovadores de alto rendimiento como toallas, tampones, jabones para manos, sanitizantes, papel higiénico, pañuelos faciales, ambientadores, entre otros, eficacia presta el servicio logístico en el centro de distribución de la planta Kimberly de Tocancipá y Cali, siendo el encargo del área de materia primera, recio y despachos.

1.1.1 Mision, Vision y Valores

Misión

Ser la mejor opción para los clientes por nuestra contribución al logro de sus objetivos.

Visión

Contribuimos en el logro de los objetivos de nuestros clientes, brindando asesoria, conoCIMINETO integrales de tercerización, con talento humano competente procesos agiles, y tecnologia de vanguardia, creamos valor para nuestros clientes, colaboradores, accionistas y a la sociedad.

Valores

Organización humana

Pasión por los resultados extraordinarios.

Vocación por un servicio de alto valor.

Actuación de manera íntegra en el desarrollo de todas las labores.

1.1.2 Ubicación geográfica

Vía colpapel kilometro 54 canavita

Figura 1

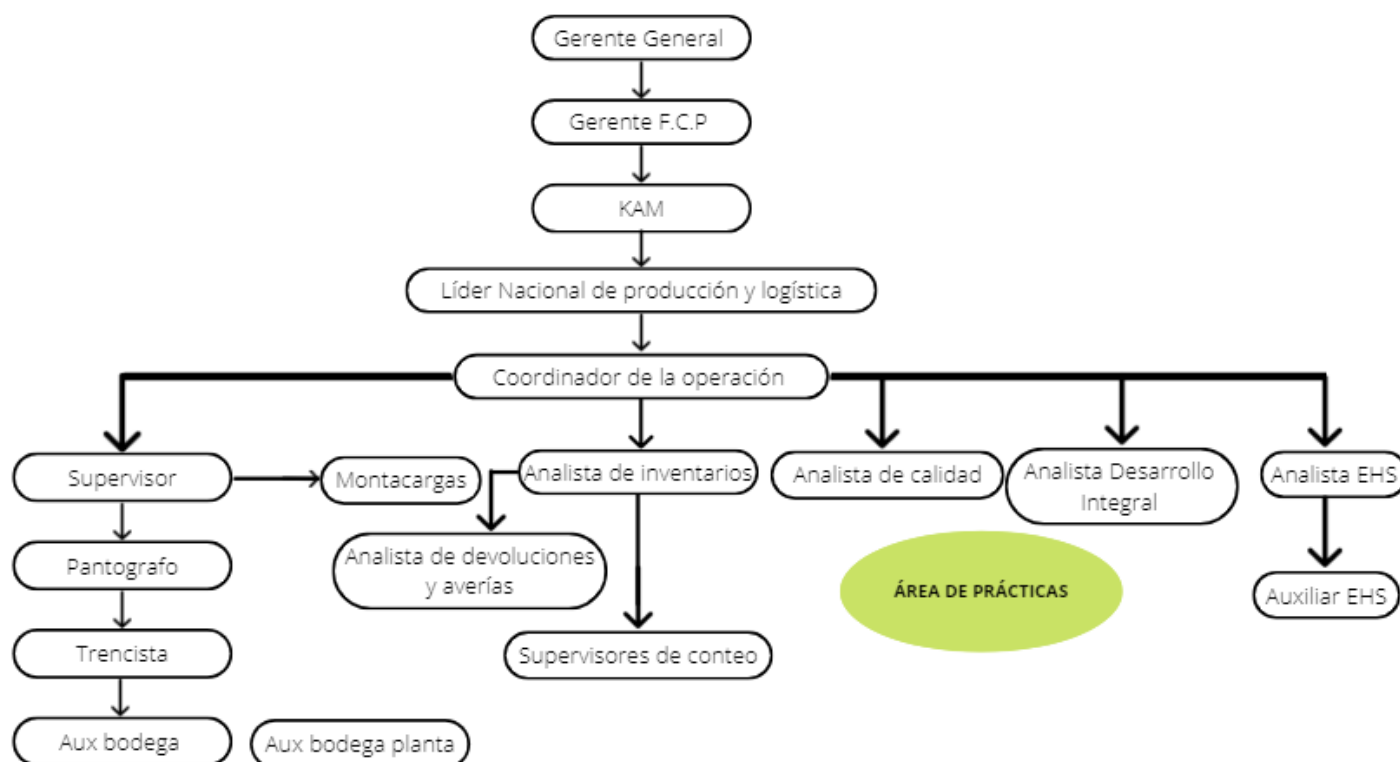
Ubicación geográfica de Planta Kimbely-Clark Tocancipá Cundinamarca.



Nota. Tomado de Google Maps, por Maria Camila Valdés Feo el 15 de julio de 2022

1.1.3 Estructura Organizacional

Figura 2.



Nota: Elaboración propia con la información suministrada por Eficacia S.A

1.1.4 Unidad o departamento en el que se desarrollo la práctica

La práctica se desarrolla en el área de calidad y desarrollo integral

1.1.4.1 ANALISIS DOFA

La empresa cuenta con una experiencia rigurosa frente al cliente por más de 10 años ha desempeñado su rol como operador logístico de la planta colombiana Kimberly-Clark brindando soluciones y adaptándose a los cambios que los años han traído dentro del desarrollo de su labor, presta una servicio de alta calidad frente a los procesos de almacenamiento que se tiene estandarizados dentro del centro de distribución, se encuentra certificada en herramientas que le permiten cumplir con los diferentes requisitos y normativas vigentes frente a la ejecución del

servicio que se está prestando, de esta forma presta el servicio al cliente las 24 horas del día dependiendo el volumen que la operación logística que se requiera en los diferentes horarios del día esto le permite tener más control frente a los movimientos que se realizan en las diferentes áreas del centro de distribución. Una de sus principales fortalezas es el sistema estandarizado de calidad que permite el respaldo al sistema de gestión de calidad que tiene la compañía, dentro de este sistema se cuenta con guías de almacenamiento, inspección, segregación, de todo el producto que se almacena, estas guías además de ser el respaldo del sistema de alta calidad permiten a la empresa tener un mayor control y generar planes de mejora siguiendo los estándares de cada guía para el proceso que se esté llevando a cabo.

Por otra parte, en cuanto a las debilidades que se presentan en el desarrollo de sus labores la empresa debe diseñar nuevas estrategias que le permitan reaccionar de una manera más dinámica y fluida frente al proceso, la operación logística presentan cambios drásticos todos los días, ya que se encuentran atadas directamente a la demanda del mercado, en este caso la operación logística de la plata Kimberly-Clark presenta grandes dinámicas diariamente frente a la demanda nacional como internacional de sus clientes, por lo mismo la empresa debe tener la capacidad de reaccionar inmediatamente de manera eficiente a la operación logística que se requiere para satisfacer las necesidades de los clientes. Evidenciamos que se debe presentar un mayor aprovechamiento de nuevas herramientas que permitan el avance en los distintos procesos que se presentan dentro del centro de distribución, una de las principales debilidades que se tienen son las capacitaciones que se le brindan al personal para el desarrollo de sus labores, al ser una operación logística robusta, se debe contar con el personal calificado 100% en alta calidad, ya que este es el principal factor que se evalúa dentro del almacenamiento del producto terminado, al ser el principal factor todos los roles infieren directamente en el mismo y se debe

tener un control determinante para el seguimiento del proceso, en el cual se logre dar el cumplimiento del almacenamiento de alta calidad del producto terminando dentro del centro de distribución.

Es importante destacar que dentro de las amenazas que presenta la compañía frente al mercado, encontramos la amenaza política y comercial con el país vecino de Colombia, Venezuela, uno de los principales mercados comerciales de la planta Kimberly-Clark era Venezuela, este país después de haber sido uno de los socios comerciales de Colombia, hoy en día significan el 0,8% de las exportaciones totales que se realizan dentro del territorio Colombiano, directamente para la empresa esto significó una reducción de sus operación logística en un 60% los productos que se almacenaban y que se movían proporcionalmente en el mercado hace más de 8 años se redujeron significativamente, a esto podemos sumar la crisis que se presenta frente al COVID- 19, que ha generado una saturación en el mercado de productos de primera necesidad como los son las toallas higiénicas, los pañales, los pañitos húmedos, la suma de estas amenazas han llevado a la empresa a desarrollar diferentes ideas comerciales y buscar nuevos mercados, hoy en día se continua con la operación logística y se buscan aliados estratégicos comerciales que le permitan el crecimiento que se tiene planteado a largo plazo.

En relación las oportunidades que se encuentran fuera de la empresa permiten incrementar mayor mente el número de ventas y de movimiento de producto dentro del centro de distribución, generando mayor beneficio para la compañía, se encuentran oportunidades en los distintos acuerdos comerciales que presenta Colombia en la región los cuales podrían ser aprovechados para tener un aumento de las exportaciones en el ámbito internacional, dicho crecimiento le permitirá adaptarse a nuevos estándares logísticos que generen valor dentro de la compañía y que permitan un crecimiento tanto interno como externo, de esta forma se podrán

evaluar nuevas innovaciones frente a los procesos logísticos que se desarrollan hoy en día en el mercado.

1.1.4.2.1 Fortalezas:

- La empresa cuenta con experiencia en el mercado logístico brindando soluciones a sus clientes de acuerdo a sus necesidades.
- El personal administrativo como operacional se encuentra calificado para desarrollar las labores asignadas dentro de cada rol.
- Cuenta con certificación en gestión de calidad ISO 9001: 2015.
- Provee soluciones rápidas y determinantes a las diferentes dificultades que se pueden presentar dentro del desarrollo de la labor.
- Relación calidad/precio que se ofrece es alta ya que se brinda el personal idóneo para realizar la tarea y el cliente tiene obtiene un buen precio por un servicio de alta calidad.
- Presta el servicio logístico a sus clientes 24 horas. (horarios; 6 am – 2 pm, 2 pm – 10 pm, 10 pm – 6 am).
- Estándar de calidad frente al proceso logístico de almacenamiento y despacho del producto.
- Respalda el sistema de gestión de alta calidad en guías de calidad que están presentes en todo el proceso de almacenamiento, inspección y seguimiento del producto que se almacena.

1.1.4.2.2 Oportunidades:

- Nuevos acuerdos comerciales.
- Estandarización de alta calidad en los procesos logísticos.
- Inversión a largo plazo de maquinaria necesaria para el desarrollo de la labor en el centro de distribución.
- Adaptación de nuevas estrategias logísticas que permitan el crecimiento interno de la compañía.
- Innovación tecnológica frente a los procesos logísticos de calidad.

1.1.4.2.3 Debilidades:

- Adaptación rápida y dinámica frente a las necesidades y objetivos del cliente.
- Flexibilidad en el manejo de los procesos logísticos.
- Aprovechamiento e implementación de nuevas herramientas.
- Innovación en estrategias logísticas que permiten alcanzar objetivos propuestos.
- Evaluación de procesos logísticos implementados dentro del centro de distribución.
- Capacitación adecuada al personal de la empresa.
- Segregación inadecuada de las averías que se pueden presentar en los productos que se almacenan dentro del CEDI.
- Paletizado incorrecto de los productos que se almacenan.

1.1.4.2.4 Amenazas:

- Alta competitividad en el mercado de operadores logísticos.
- Oferta de precios más bajos en el mercado.
- Crisis económica luego de la pandemia del Covid-19.
- Decisiones políticas que afecten el mercado internacional.
- Baja demanda del mercado.

PARTE III Planteamiento del plan de mejora respecto a la practicas profesionales.

2.1 Planteamiento central:

La empresa se encuentra certificada en procesos de calidad, cuenta con un respaldo robusto en su sistema de gestión de calidad, en el cual encontramos distintas guías de calidad, este plan de mejora lo centramos directamente en la guía ya estandarizada 0321 que nos permite identificar los defectos y tolerancias (medidas) que pueden presentar los productos que ingresan al centro de distribución.

El centro de distribución de la planta Kimberly-Clark cuenta con un área encargada totalmente de la recuperación de los productos que no están 100% correctos para su almacenamiento, esta área es llamada Damage, en los últimos años como resultado del total de producto segregado con averías en el Damage se demostró que el 85% de los productos defectuosos pudieron evitar ser almacenados incorrectamente si el área inicial encargada de recibir los productos tuviese un control más exhaustivo con la segregación de mercancía averiada, por esta razón se inician planes de capacitación del personal operativo sobre la guía 0321, dicha guía soporta cómo se debe realizar la identificación y segregación de la mercancía que no se encuentra 100% correcta para su almacenamiento, se evalúa de igual manera si con la medida

tomada por parte de la empresa el total de averías en el Damage disminuía a lo cual se cuenta una respuesta negativa, si bien el personal operativo conoce la guía no cuenta con las herramientas necesarias dentro del centro de distribución que le permita hacer una identificación ágil del producto que no está conforme a los estándares de calidad de la compañía, por esta razón siguiendo la tolerancia de las medidas que nos brinda el documento creamos una plantilla que permite la identificación de tres defectos que pueden presentar los productos, dichas plantillas permiten que los colaboradores a la hora de realizar sus labores puedan manipularlas y lograr el objetivo de segregar todo el producto que presente un defecto o avería, esto con el fin de evitar que dicha mercancía sea almacenada y llegue al cliente final con una imperfección.

2.2 Importancia, limitaciones y alcance.

La importancia y alcance que tiene la implementación del plan de mejora de las prácticas profesionales dentro de la compañía principalmente es la disminución de las segregaciones incorrectas de productos con averías dentro del centro de distribución, el proceso que se realizaba inicialmente contaba con diferentes pasos los cuales enumeraremos a continuación.

1. El auxiliar logístico dentro de su labor de descargue de producto terminando debe realizar la segregación de los productos que considere que no cumplen con el estándar de calidad de la compañía.
2. Debe proceder a enviar al área de averías Damage (área que se encarga de la evaluación y recuperación de los productos que no cumplen con el estándar de calidad de la empresa) esta área se encarga de realizar la verificación correspondiente al producto, evaluando si es posible realizar el almacenamiento correctamente ya que el defecto que presenta si se encuentra dentro de los estándares (medidas) de la guía 0321.

3. Si el producto pasa la verificación que se le realiza en el área de averías, se procede a realizar el almacenamiento para luego ser despachado cuando se requiera en el alistamiento al cliente final.

Lo que se evidencia con estos pasos directamente es el re proceso que se lleva a cabo con la identificación del defecto o avería del producto, los auxiliares que son los primeros en tener contacto con el producto los cuales si cuentan con el conocimiento correcto con respecto a los defectos pero no tienen las herramienta necesaria que les permiten identificar en el primer paso si el producto puede ser almacenado correctamente o si por el contrario no se puede almacenar y se debe llevar al área de recuperación en donde se evalúa si el producto será debidamente desechado o si se le puede dar tratamiento para ser recuperado, por estas razones la herramienta que se implementara permitirá a la empresa ahorrarse un paso en la identificación de los defectos y o averías que presentan los empaques de los productos, ya que solo pasaran al área de averías los productos que están 100% confirmados como productos defectuosos que deben tener un proceder distinto a los productos que están siendo almacenados. El alcance de la herramienta que se implementará con el plan de mejora será del 100% ya que todos los auxiliares que trabajan y tienen contacto con el producto dentro del CEDI (centro de distribución) tendrán acceso a ella y podrán verificar e identificar si un producto es apto para su correcto almacenamiento.

Las limitaciones que se han evidenciado dentro del trabajo que se ha realizado dentro del centro de distribución de la planta Kimberly-Clark se ha escalado a la alta gerencia buscando el apoyo con los diferentes recursos logísticos que se requieren para dar con la finalidad de la propuesta, esto con el fin de obtener avances significativos en los tiempos de segregación de los productos que presentan defectos.

2.3 Objetivo general

Creación de plantillas para la medición de averías o defectos presentes en los productos que se almacenan en el centro de distribución de la planta Kimberly-Clark de Tocancipá, según guía 0321 que respalda el sistema de gestión de calidad de la compañía.

2.3.1 Objetivos específicos:

1. Diseñar las plantillas de medición e identificación de averías o defectos de los diferentes productos que se almacenan en el centro de distribución.
2. Capacitar al personal operativo del centro de distribución para que implementen las plantillas de medición en el desarrollo de sus labores diarias.
3. Mantener un control y registro de las averías que se están segregando correctamente con la implementación de las plantillas en el cual se realizara la evaluación de la efectividad de las mismas y la reducción de errores en el almacenamiento de productos defectuosos.

Parte IV, Contenido plan de mejora

3.1 Propuesta de mejora.

La propuesta nace de la necesidad de brindar a los auxiliares operacionales del centro de distribución de la planta Kimberly-Clark una herramienta que les permita medir correctamente los productos que no cumplen con el estandar de calidad de la guía 0321.

Dentro de los productos que encontramos en el centro de distribución contamos con varias familias las cuales están comprendidas de la siguiente manera.

Tabla 1.

FAMILIA DE PRODUCTOS	DESCRIPCIÓN
Consumo	Wipis, diapers, femenine, house hold, bathroom, facil.
Full Color	Wipes, femenine
KCP	Safety, dispensers, other

Cada familia de productos nombrada anteriormente cuenta con una tolerancia (medida) de defecto diferente como se indica a continuacion.

Tabla 2.

FAMILIA DE PRODUCTOS	TOLERACIA
Consumo	25 mm
Full Color	1,3 mm
KCP	63mm

Los defectos que comprenden las plantillas que entregaremos a los auxiliares estan estandarizados en la guia 0321 los cuales son:

Arruga: Pliegues o resalto de forma vertical en una superficie lisa de la caja.

Procedimiento de analisis: Se revisan todos los lados de la caja primaria/secundaria si encuentra arrugas en la caja es muy probable que el empaque primatrio este deformado, de tal modo que se debe hacer la segregacion correcta al area encargada.

Figura 2.

Nota: tomada por Valdés f (2022), {Plantilla de identificación de defectos}

Colapso: Deformación horizontal de la caja original por u sobrepeso o mala manipulacion. (Ausencia de elementos de sujeción lo cual hizo que durante el transporte y/o almacenamiento se deformaran las cajas).

Procedimiento de analisis: Revisar todos los lados de la caja secundaria, si se encuentra la caja colapsada es muy probable que el empaque primario este deformado, por ende se debe realizar la segregacion al area encargada.

Figura 3.

Nota: tomada por Valdés f (2022), {Plantilla de identificación de defectos}

Corte/rasgadura: Deformación de una superficie originada por un objeto punzante, fricción o condiciones de preservación.

Procedimiento de análisis: Inspeccione visualmente cualquier corte o desgarre en las bolsas secundarias o cajas, si se encuentra el empaque secundario dañado es muy probable que el empaque primario y/o el producto este contaminado.

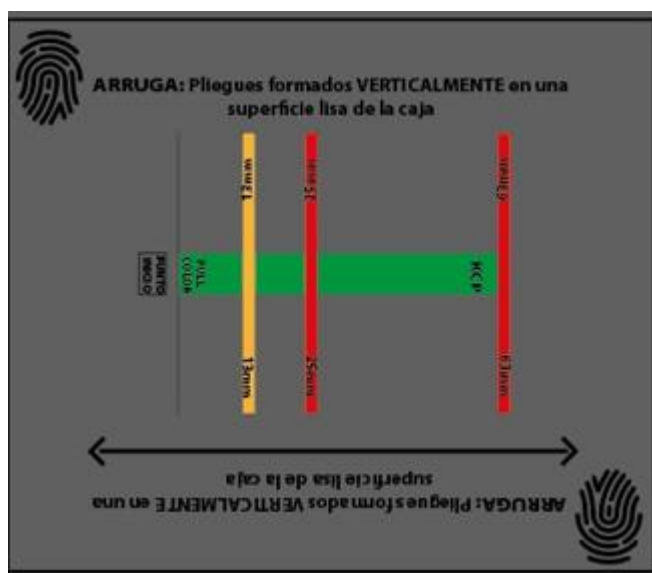
Figura 4.



Nota: tomada por Valdés f (2022), {Plantilla de identificación de defectos}

Siguiendo todas las explicaciones dadas anteriormente diseñamos las siguientes plantillas de identificación de averías, el diseño es practico para que el auxiliar operativo pueda usarlas en su labor diaria de manera agil.

Figura 5. Plantilla de indentificacion defecto arruga



Nota: tomada por Valdés f (2022), {Plantilla de identificación de defectos}

3.2 Conclusiones.

1. Se realizó el diseño de las plantillas de medición para las averías siguiendo los estándares de la guía 0321, dichas plantillas están diseñadas con las medidas estándar de los defectos que pueden presentar los productos, los cuales son arruga, colapso y corte/rasgadura, todos los diseños están estandarizados siguiendo las tolerancias que corresponde a cada familia de productos explicadas anteriormente.

2. Se creó el cronograma de capacitaciones de implementación de las plantillas de medición de averías o defectos de los productos, el cual estaba enfocado en el personal operativo que dentro de su labor diaria debía realizar la segregación de los productos que presentaban averías o defectos, dentro del cronograma se tuvieron en cuenta los tiempos de capacitación teórica y didáctica para que el aprendizaje de las mismas estuviese enfocado en el correcto uso de las plantillas dentro de la operación logística. El cronograma se estableció con un tiempo de ejecución para el mes de mayo, durante este mes se realizaron diferentes actividades que permitieron a los auxiliares conocer en su totalidad las plantillas de segregación, es importante resaltar que el uso correcto de las mismas solo se logró con la práctica que se realizaba a diario en el desarrollo de las labores cotidianas de descargue de productos en donde se presentaba la oportunidad de identificar que productos presentaban defectos o averías, a medida que se procedía a realizar la medición con las plantillas y se concluía si el producto debía ser segregado o si por el contrario la avería presente estaba dentro del estándar de la medición y podía ser estibado correctamente junto con los demás productos en perfecto estado, el propósito que se tenía con la implementación del cronograma de capacitaciones

se logró en un 100% con todo el personal operativo capacitado para el uso correcto de las plantillas de medición y con la segregación correcta de los productos que presentaban averías o defectos.

3. Desde el inicio del año 2021 se tiene registro del total de segregaciones correctas que se han llevado a cabo en el area del Damage estas corresponde al 15% las plantillas que se diseñaron para el personal tenían como finalidad aumentar el numero de averias que se segregan correctamente en el Damage, para los ultimos dos meses del año en los reportes que se realizan diariamente de las segregaciones del producto que no cumple con el estandar de calidad se ha evidenciado un aumento del 50% de segregacion correcta en los productos defectuosos, esto le permite a la empresa tener mayor control de su mercancia, evitando despachar productos no conformes con el estandar de alta calidad que caracteriza a la compañía.

3.3. Bibliografia.

Bibliografía

Eficacia. (s.f.). Recuperado el 23 de 06 de 2022, de Eficacia: <https://www.eficacia.com.co/>

google maps. (15 de julio de 2022). Obtenido de

<https://www.google.com.co/maps/place/Via+Colpapel,+Cundinamarca/@4.9375884,-73.9452325,17z/data=!4m5!3m4!1s0x8e4076b2254b40fb:0x704f18d3e23118cc!8m2!3d4.9377502!4d-73.945876?hl=es-419>

3.4 Anexos.

Evidencia del calendario de matriz de capacitaciones que se maneje en la empresa.

[illegible][illegible]

Parte V Seguimiento practica profesional

3.1 Programación de actividades realizadas en al organización, de acuerdo a sus prácticas profesionales.

Las actividades que se realizaron durante la practica profesional los primeros meses estuvieron basadas en el creacion y manejo del modelo de capacitación en las distintas areas de la compañía, como lo son; seguridad y salud en el trabajo, inventarios, calidad, desarrollo

integral, dicho modelo de capacitacion es importante porque de los perfiles laborales que se tienen desde cada rol se debe tener una matriz de capacitación para lograr dar cumplimiento con total efectividad a la labor, se estudio por un mes entero que actividades realizaba cada colaborador desde su area y se diseño la matriz de capacitaciones, desde mi parte como practicante se realizo el acompañamiento y el aporte de ideas a los analistas encargados de coordinar y realizar la matriz de capacitacion. Durante toda la practica realice informes mensuales del modelo de influencia para la alta gerencia, en donde se daba la cobertura total del mes y se diseñaban estrategias a seguir para cumplir con el cronograma propuesto sobre la mesa de trabajo, durante el desarrollo de toda la practica tuve un trabajo de campo fuerte, en donde tenia que llevar un control por el centro de distribucion sobre ciertas actividades diarias como, revision al cumplimiento de la labor de cada colaborador, dichas revisiones se realizaban con formatos ya alineados por la compañía en donde se tomaba el control diario del cumplimiento de las labores y se diligenciaba en excel una matriz de datos con la cual al finalizar el mes se daban porcentajes de cumplimiento en las areas de trabajo, se coordinaban las actividades ludicas y teoricas de capacitación para el area de calidad y desarrollo integral, inicialmente la empresa me brindo todo el acompañamiento en la curva de aprendizaje de los temas a tratar y consiguiente a esto con lo aprendido en su totalidad era la encarga de realizar las capacitaciones al personal operativo de temas importantes a tratar. Frente al proceso de la practica profesional tuve la oportunidad de desarrollar nuevas ideas, conocer nuevos procesos logisticos, aplicación de normas internacionales dentro del centro de distribucion y controles aduaneros que se realizan para tener un comercio internacional seguro.

3.1.1 Cumplimiento de los objetivos trazados por mes.

3.1.1.1 Ciclo 1 (Febrero).

La practica profesional inicio el 1 de febrero del 2022 durante este mes inicialmente tuve el empalme con la anterior practicante en donde se me explicaron todas las herramientas ofimaticas que implementa la empresa, toda la estructura organizacional de la compañía y la organización interna del centro de distribución dicha información es completamente necesaria para entender como se maneja el proceso logistico diario y que aportes desde mi rol debo ejecutar. Una de las dificultades que se presentaron fue la adaptacion al trabajo de campo al ser una operación logistica tan robusta se debe tener un alto conocimiento en todas las areas, desde mi rol como practicante muchas de las labores que se trabajan en campo las conocia por concepto ya tratados anteriormente en la profundización de logistica internacional de mi carrera profesional estos conocimientos me ayudaron a tener una perspectiva mas amplia frente al trabajo que me encontraba desempeñando.

3.1.1.2 Ciclo 2 (Marzo).

Durante este mes se inicio todo el proceso de contruccion y aplicación del modelo de influencia de capacitación de la compañía, dicho modelo es una estructura robusta por areas, con diferentes fechas de aplicación durante el mes, el modelo esta compuesto por todos los meses del año en donde se deben brindar las capacitaciones que se necesitan para que el personal tanto operativo como administrativo se encuentre alineado en los conceptos que la operación requiera, cada perfil de capacitación esta basado en un trabajo directamente de compo en donde visualizando los errores dentro de la operación se comienzan a diseñar capacitaciones que permitan que los auxiliares sigan un lineamiento dentro de su labor y procedan a realizar con conocimientos concretos de procesos logísticos correctos sus labores de la mejor manera, una de

las dificultades que se presentaron durante este ciclo fue el tiempo que se tiene destinado a la capacitaciones si bien desde el cronograma de capacitación se tienen alineadas las fechas, al contar con una operación logística tan grande algunos ciclos de capacitación no se lograron cumplir por tiempos de labor, por ese motivo se tuvieron que realizar algunos ajustes en el cronograma corriendo tiempos de capacitación para los siguientes meses.

3.1.1.3 Ciclo 3 (Abril)

Durante el mes de abril se iniciaron los planes de mejora continua que la empresa debía realizar basados en los resultados que se dieron para el mes anterior, durante este ejercicio se evaluaron cuales son las falencias que se están presentando en las distintas áreas y que estrategias diferentes a las ya propuestas se debían diseñar para lograr nuevos objetivos, frente al área de calidad se estructuró una matriz de capacitación del personal riguroso en temas como paletizado manual y estibado, en donde se tenía como objetivo tener todo el personal operativo alineado con los conocimientos básicos de cada labor, esto con el fin de reducir los errores que se estaban presentando frente a la operación durante este proceso evaluamos los resultados y se llegó a la conclusión que aunque si era necesario la capacitación teórica también era necesario brindar herramientas que le permitieran a los colaboradores la aplicación de dicho conocimiento teórico a la práctica de manera ágil y precisa, de aquí nace la idea de construir una herramienta de medición para la guía 0321 de calidad, en donde los auxiliares puedan tener a la mano de manera adaptable a su labor una herramienta que les permita segregar el producto que no cumple con las condiciones 100% correctas para su almacenamiento.

3.1.1.4 Ciclo 4 (Mayo, Junio)

Durante el proceso de evaluación de la idea de la herramienta de medición se realizaron distintos diseños en donde con base a los conceptos de la guía 0321 de calidad se estructuraron y

se realizaron pruebas de error en el campo del centro de distribución con distintos productos, de igual manera se tuvieron que realizar diferentes muestras con los auxiliares esto con el fin lograr un diseño final de la herramienta que fuera totalmente comprensible desde cada rol y ágil en su uso, luego de tener aprobado el diseño se procede a encontrar un material en el cual se puedan realizar dicho instrumento, el material debía ser un material apropiado no podía ser débil por eso después de varias pruebas con distintos materiales se decide realizar la muestra en acrílico en donde fuera de uso útil para los colaboradores, luego de tener la herramienta ya completamente terminada se inicia un proceso de capacitación como refuerzo teórico de la guía y en campo con capacitación 100% práctica en la implementación de la plantilla de medición, logramos durante un mes completo (Junio) que todo el personal estuviese alineado con el concepto de la nueva herramienta y se lograron cambios positivos frente a la segregación de productos no conformes al final del ciclo se evidenció que la herramienta hasta el momento ha permitido que la segregación sea un 50% efectiva y se espera que con el paso de los meses esta segregación complete el 100% de efectividad.