

UNIVERSIDAD SANTO TOMAS



FACULTAD DE NEGOCIOS INTERNACIONALES

OPTIMIZACIÓN LOGÍSTICA Y DISTRIBUCIÓN: AGILIZANDO LA DOTACIÓN DE
COLABORADORES PARA EL CLIENTE HONOR EN EFICACIA

EFICACIA S.A

ANDRES FELIPE PLAZA TAFUR

BOGOTÁ, COLOMBIA

2024

RESUMEN

Se enfoca en la implementación de un plan de mejora en los procesos logísticos y de distribución de Eficacia S.A, centrado específicamente en la cuenta Honor. Se encontraron inconvenientes en la recolección de datos para el suministro de equipos y en la gestión del inventario a nivel nacional. Se propuso la automatización de procesos mediante herramientas ofimáticas como formularios de Google y Excel para abordar estos desafíos.

Se desarrolló el plan de mejora en varias etapas, que incluyeron un piloto para probar las soluciones propuestas y hacer ajustes según la retroalimentación recibida. Se crearon formularios de Google para recopilar datos de los colaboradores y se organizó un sistema de seguimiento en Excel para controlar el inventario.

También se crearon tablas dinámicas para analizar el inventario a nivel nacional y se implementaron procesos para coordinar la comunicación entre el departamento de logística y el departamento de compras. No solo se buscaron corregir deficiencias identificadas, sino también elevar la calidad del servicio proporcionado a los colaboradores, optimizando recursos y fortaleciendo la posición competitiva de la empresa en el mercado.

Se llevó a cabo el proyecto para abordar los desafíos operativos detectados en la cuenta Honor de Eficacia S.A, que estaban impactando la eficiencia y precisión en la distribución de dotaciones a nivel nacional. Se destacan problemas como demoras en la toma de datos de los colaboradores, falta de precisión en el inventario y dificultades en la coordinación entre el área de logística y compras.

Se creó un plan de mejora que comprendía la instalación de soluciones automatizadas para hacer frente a estos desafíos. Se crearon formularios de Google para recopilar datos, los cuales se conectaban directamente a hojas de cálculo en Excel para facilitar la gestión y actualización de la información. La automatización permitió mejorar la toma de datos al agilizar el proceso, reduciendo errores y mejorando la comunicación interna.

Se estableció también un sistema en Excel para seguir y controlar el inventario a nivel nacional. Se crearon tablas dinámicas que ofrecían una perspectiva clara del inventario disponible en cada ubicación, lo que simplificó la planificación y la toma de decisiones operativas.

También se incorporaron procedimientos para mejorar la coordinación entre el área de logística y el área de compras en el plan de mejora. Se definieron criterios claros para generar órdenes de compra y se elaboraron tablas de control de inventario que mejoran la comunicación entre los dos departamentos.

DEDICATORIA

Este trabajo está dedicado a todas las personas que día a día trabajan incansablemente en la empresa Eficacia S.A, especialmente al equipo de la cuenta Honor. Vuestra dedicación y compromiso con la excelencia han sido una inspiración constante durante la realización de este proyecto.

A mis compañeros de trabajo, cuya colaboración y apoyo fueron fundamentales para superar los desafíos y alcanzar nuestros objetivos. Agradezco sinceramente vuestra disposición y trabajo en equipo.

A mis familiares y seres queridos, quienes siempre me han brindado su amor, comprensión y apoyo incondicional en cada paso de mi camino. Gracias por ser mi fuente de inspiración y por alentarme a alcanzar mis metas.

A mi tutor académico, Miguel Antonio alba Suarez, por su invaluable orientación, consejos y apoyo durante todo el proceso de desarrollo de este trabajo. Su sabiduría y guía fueron fundamentales para alcanzar el éxito.

Por último, dedico este trabajo a todas las personas que buscan constantemente la mejora y el progreso en su entorno laboral. Que este proyecto pueda contribuir de alguna manera a hacer del mundo laboral un lugar más eficiente, colaborativo y satisfactorio para todos.

AGRADECIMIENTOS

Deseo agradecer sinceramente a todas las personas e instituciones que contribuyeron para hacer realidad este proyecto de mejora en Eficacia S.A, centrado en la cuenta Honor.

Quiero agradecer primero a la dirección y al equipo de Eficacia S.A por darme la oportunidad de hacer mis prácticas profesionales en su empresa y por su continuo apoyo y orientación durante todo el proceso.

Quiero expresar mi agradecimiento especial al equipo de la cuenta Honor por su colaboración, disposición y valiosas contribuciones que ayudaron a identificar y abordar los desafíos en los procesos de logística y distribución.

Deseo agradecer a mis colegas de trabajo por compartir sus conocimientos y experiencias, lo cual ha impactado positivamente en el desarrollo de este proyecto.

También doy las gracias a todas las personas que formaron parte de la prueba piloto y ofrecieron comentarios constructivos, lo cual resultó crucial para mejorar las soluciones propuestas.

Quiero expresar mi agradecimiento sincero a Miguel Alba, mi guía académico, por su valiosa orientación y consejos que fueron fundamentales para el éxito de este proyecto.

Si no hubiera habido colaboración y apoyo de todas las partes involucradas, este trabajo no se habría podido realizar.

INTRODUCCIÓN

Se creó un plan de mejora que comprendía la instalación de soluciones automatizadas para hacer frente a estos desafíos. Se crearon formularios de Google para recopilar datos, los cuales se conectaban directamente a hojas de cálculo en Excel para facilitar la gestión y actualización de la información. La automatización permitió mejorar la toma de datos al agilizar el proceso, reduciendo errores y mejorando la comunicación interna.

Se estableció también un sistema en Excel para seguir y controlar el inventario a nivel nacional. Se crearon tablas dinámicas que ofrecían una perspectiva clara del inventario disponible en cada ubicación, lo que simplificó la planificación y la toma de decisiones operativas.

También se incorporaron procedimientos para mejorar la coordinación entre el área de logística y el área de compras en el plan de mejora. Se definieron criterios claros para generar órdenes de compra y se elaboraron tablas de control de inventario que mejoran la comunicación entre los dos departamentos.

TABLA DE CONTENIDO

RESUMEN	2
DEDICATORIA	4
AGRADECIMIENTOS.....	5
INTRODUCCIÓN.....	6
GLOSARIO.....	10

Aspectos generales de la empresa.....	12
Misión, Visión y valores.....	12
Ubicación geográfica.....	13
Análisis DOFA.....	15
PLANTEAMIENTO CENTRAL PARA LA MEJORA.....	21
Límite de alcance e importancia del proyecto de mejora.....	22
IMPORTANCIA DEL PROYECTO DE MEJORA.....	22
OBJETIVOS.....	24
Objetivo general.....	24
Objetivos específicos.....	25
PROPUESTA PLAN DE MEJORA.....	26
DISEÑO FINAL DEL PROYECTO DE PLAN DE MEJORA.....	27
CONCLUSION.....	39
BIBLIOGRAFÍA.....	40
SEGUIMIENTO PRACTICA PROFESIONAL.....	41
LISTA DE CUADROS	

Cuadro 1: Demoras en tiempo de distribución.....	22
Cuadro 2: Deficiencia en el inventario.....	22
Cuadro 3: Diagrama de procesos sin el plan de mejora.....	23
Cuadro 4: Diagrama de procesos con el plan de mejora.....	23
Cuadro 5: Diagrama Conclusión	24

LISTA DE TABLAS

Tabla 1: Datos.....	28
Tabla 2: Seguimiento Excel	29
Tabla 3: Control de inventario	30
Tabla 4: Proyección de Stock.....	31
Tabla 5: dinámica inventario dotación general	32
Tabla 6: % de distribución nacional.....	33
Tabla 7: Control de inventario.....	34
Tabla 8: Control de inventario de dotación honor.....	35

LISTA DE FIGURAS

Figura 1: Ubicación.....	12
---------------------------------	-----------

Figura 2: Estructura Organizacional para el cliente Honor.....	13
Figura 3: Estructura de atención administrativa.....	14
Figura 4: Formulario de Google	25
Figura 6: Preguntas.....	26

GLOSARIO

Eficacia S.A: Una empresa colombiana con más de 38 años en el mercado, se enfoca en brindar soluciones comerciales y de mercadeo a sus clientes, además de ofrecer innovadoras soluciones en gestión humana.

Portafolio comercial: Colección de artículos o prestaciones que una compañía proporciona a sus clientes.

Trade marketing: La estrategia de marketing tiene como objetivo promover productos en los puntos de venta, haciendo que sean más visibles y captando la

atención del consumidor.

Outsourcing de nómina: Delegación de la administración de salarios de los empleados a una compañía externa.

Logística y distribución: Operaciones vinculadas a la administración y envío de artículos desde su fuente hasta el cliente.

DOFA: Evaluación que analiza las Amenazas, Fortalezas, Oportunidades y Debilidades de una empresa o proyecto.

KPIs (Indicadores Clave de Rendimiento): Medidas utilizadas para evaluar el desempeño y la evolución hacia las metas de una empresa.

CEDI: Centro de Distribución.

Formulario de Google: Instrumento empleado para recolectar datos de forma organizada a través de encuestas realizadas en internet.

Excel: Programa de computadora utilizado para organizar, analizar y visualizar datos mediante hojas de cálculo.

Plan piloto: Primera etapa de implementación de un proyecto donde se prueba su viabilidad y se corrigen posibles errores antes de su implementación completa.

Stock: Número de productos disponibles en un inventario en un momento determinado.

CPR (Certificado de Pedido de Reposición): Solicitud para reponer productos en inventario.

Rotación de personal: Frecuencia con la que los empleados entran y salen de una empresa es descrita por este fenómeno.

Automatización: Desarrollo de procesos o sistemas que funcionan automáticamente, sin la intervención directa de humanos.

También se crearon tablas dinámicas para analizar el inventario a nivel nacional y se implementaron procesos para coordinar la comunicación entre el departamento de logística y el departamento de compras. No solo se buscaron corregir deficiencias identificadas, sino también elevar la calidad del servicio proporcionado a los colaboradores, optimizando recursos y fortaleciendo la posición competitiva de la empresa en el mercado.

Se llevó a cabo el proyecto para abordar los desafíos operativos detectados en la cuenta Honor de Eficacia S.A, que estaban impactando la eficiencia y precisión en la distribución de dotaciones a nivel nacional. Se destacan problemas como demoras en la toma de datos de los colaboradores, falta de precisión en el inventario y dificultades en la coordinación entre el área de logística y compras.

Se creó un plan de mejora que comprendía la instalación de soluciones automatizadas para hacer frente a estos desafíos. Se crearon formularios de Google para recopilar datos, los cuales se conectaban directamente a hojas de cálculo en Excel para facilitar la gestión y actualización de la información. La automatización permitió mejorar la toma de datos al agilizar el proceso, reduciendo errores y mejorando la comunicación interna.

Se estableció también un sistema en Excel para seguir y controlar el inventario a nivel nacional. Se crearon tablas dinámicas que ofrecían una perspectiva clara del inventario disponible en cada ubicación, lo que simplificó la planificación y la toma de decisiones operativas.

También se incorporaron procedimientos para mejorar la coordinación entre el área de logística y el área de compras en el plan de mejora. Se definieron criterios claros para generar órdenes de compra y se elaboraron tablas de control de inventario

que mejoran la comunicación entre los dos departamentos.

ASPECTOS GENERALES DE LA EMPRESA

Eficacia S.A, somos una empresa colombiana con más de 38 años de experiencia en el mercado, cuyo propósito principal es transformar vidas a través de sus portafolios comerciales y de mercadeo brindándole a sus clientes las soluciones mas optimas en las diferentes áreas de mercado, TRADE marketing y venta. Y como pilar fundamental creando soluciones de gestión humanas donde se reconocen que son la base del éxito de las empresas creamos soluciones innovadoras de gestión humana que aportar a el cumplimiento de sus objetivos estratégicos.

Eficacia S.A esta presente hoy en día en mas de 800 municipios de Colombia y sus operaciones se extienden a diferentes países de la región, actualmente también operamos en ecuador y Perú. Donde somos unos aliados estratégicos para las compañías garantizando excelentes resultados, Honor Tecnología e Innovación, quien es una marca de tecnología especializada en la venta de equipos de teléfonos inteligentes, tabletas y tecnología vestible. Desde hace 3 años Eficacia S.A le presta sus servicios de gestión humana, manejo de merchandising, outsourcing de nómina y logística y distribución, eficacia presta el servicio de su portafolio comercial para el manejo de la cuenta del cliente.

Misión, Visión y Valores

Misión

Ser eficaces a la hora de apoyar a nuestros clientes, teniendo una vocación por un servicio de alto valor, Incrementando la eficiencia y productividad de nuestros clientes, mediante alianzas estratégicas, brindándoles soluciones con nuestro portafolio comercial, generando valor agregado en el cumplimiento de sus objetivos estratégicos.

Visión

Crecimiento orgánico e inteligente mediante nuestro marco estratégico teniendo en cuenta nuestros valores y metas, alcanzando la mega2026 (meta estratégica), en apoyo con generación de crecimiento, internacionalización, transformación organizacional y desarrollo sostenible, logrando afianzar nuestra reputación en el mercado, siendo percibidos como aliados confiables, sostenibles, expertos e innovadores.

Valores

Somos una organización humana, basada en el respeto y honestidad.

Sentimiento de vocación por un servicio de alto valor.

Apasionados por los resultados extraordinarios.

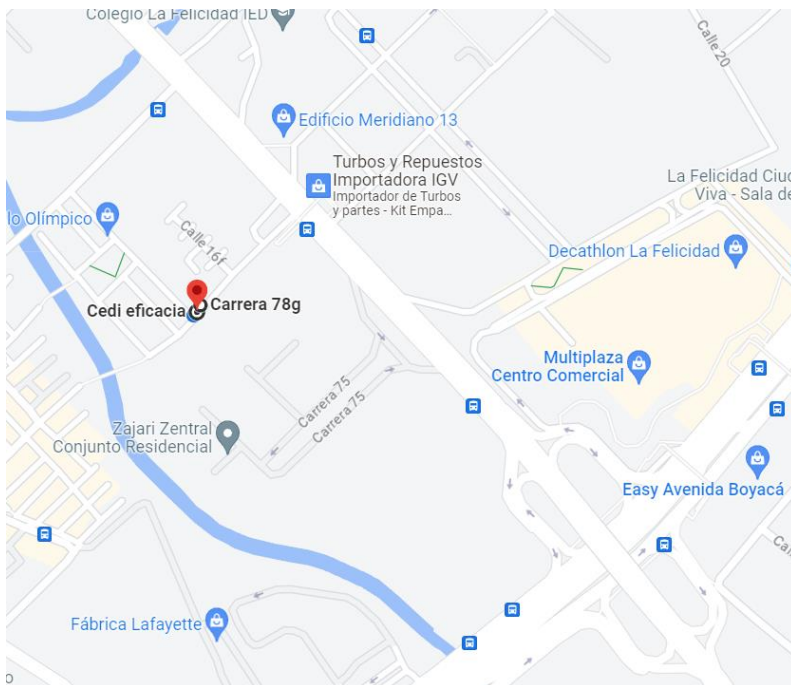
Actuamos de manera íntegra en los diferentes escenarios laborales.

Ubicación geográfica

Cedi Eficacia S.A (centro de distribución)

Cra. 78g #16d-2 a, Cl. 16d #90, Bogotá, Colombia

Figura 1: Ubicación



Nota. Tomado de Google maps, por Andres Felipe Plaza Tafur el 29 de agosto del 2023

Figura 2: Estructura Organizacional para el cliente Honor

ESTRUCTURA DE ATENCION ADMISTRATIVA

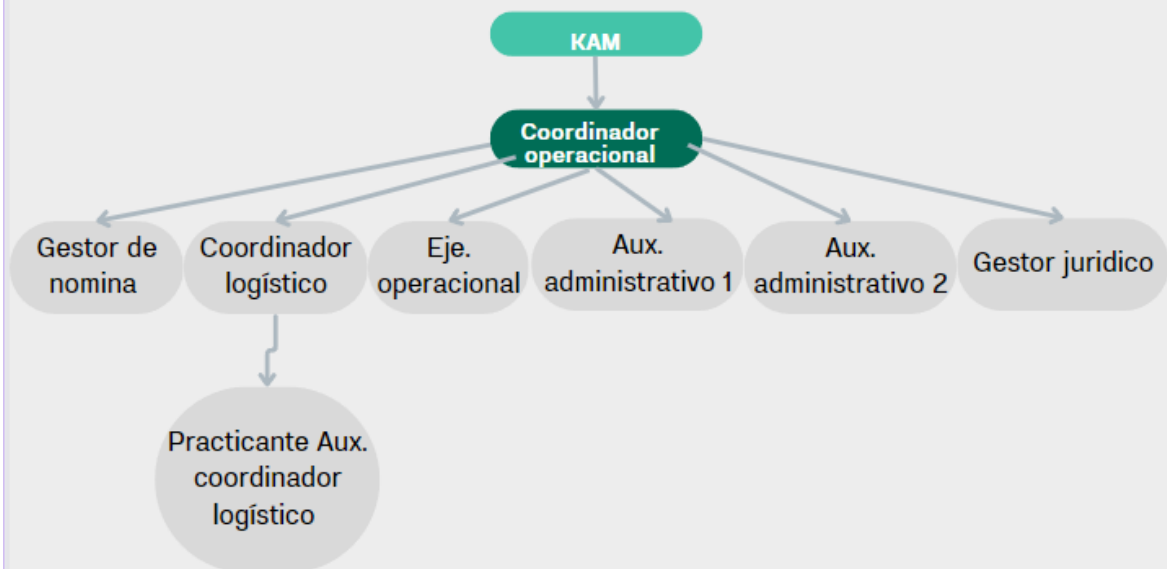


Nota. Tomado de presentación proceso administrativos Honor, por Andres Felipe Plaza

Tafur el 29 de agosto del 2023

Figura 3: Estructura de atención administrativa

ESTRUCTURA DE ATENCION ADMINISTRATIVA



Nota. Elaboración propia con información suministrada.

2.0 Análisis DOFA

DEBILIDADES	AMENAZAS	FORTALEZAS	OPORTUNIDADES
1. Organización de los procesos: - Desafíos en la estructuración y organización eficiente de los procesos internos. 2. Demoras en los tiempos de distribución de dotaciones: - Problemas en la gestión del tiempo que afectan	1. Pérdida del cliente por deficiencia operacional: - Riesgo de perder clientes debido a problemas operacionales. 2. No cumple con la satisfacción del personal: - Posibilidad de insatisfacción entre los colaboradores, afectando las relaciones laborales.	1. Adaptación al mercado y al cliente: - Capacidad de ajustarse a las demandas cambiantes del mercado y las necesidades del cliente. 2. Generación de valor agregado y crecimiento: - Enfoque en la creación de valor	1. Crecimiento en el sector como operadores logísticos de materiales pop: Potencial para expandirse en el mercado como proveedores de materiales de punto de compra (POP). 2. Confianza de los clientes en el

la prontitud de las entregas. 3. Deficiencia en el inventario de dotación: - Fallos en mantener un inventario preciso y completo de las dotaciones. 4. Procesos no estandarizados: - Ausencia de estándares en los procesos que pueden afectar la consistencia y calidad.	3. Riesgo de incumplimiento contractual: - Posible incumplimiento o de acuerdos contractuales, llevando a consecuencias legales. 4. Daño a la reputación de la empresa: - Impacto negativo en la imagen y reputación de la empresa debido a problemas operativos.	adicional para los clientes y el potencial de crecimiento. 3. Experiencia en el sector de operadores logísticos: - Conocimiento sólido y experiencia en el sector de operadores logísticos. 4. Implantación de procesos tecnológicos: - Utilización de tecnologías para mejorar	manejo de materiales POP: - Construcción de la reputación de confiabilidad en la gestión de materiales POP. 3. Implementación de estrategias logísticas para el crecimiento: - Desarrollo de estrategias logísticas que impulsen el crecimiento de la empresa.
--	---	--	--

		la eficiencia y la precisión de los procesos.	4. Nuevos contratos comerciales: • Oportunidad para asegurar nuevos contratos y expandir la cartera de clientes.
--	--	--	---

Nota. Elaboración propia

PLANTEAMIENTO CENTRAL PARA LA MEJORA

El presente informe aborda el análisis y la propuesta de mejoras significativas en el proceso de distribución y control del inventario de dotación en la empresa Honor-Eficacia. El proceso actual, que involucra la activación de la línea de flujo desde la contratación hasta la entrega de la dotación, ha sido evaluado y se ha identificado la necesidad de implementar mejoras para incrementar la eficiencia y la precisión en todas las etapas.

El flujo actual del proceso inicia con la aprobación de la dotación por parte del área de contratación, seguido por la coordinación de datos a través de correos electrónicos, validación de inventario, generación de órdenes de salida, y finalmente, la entrega de la dotación a los colaboradores. Sin embargo, se ha detectado que la falta de inventario y deficiencias en los procedimientos de confirmación de datos han impactado negativamente la eficiencia del proceso y la satisfacción del cliente.

Con el objetivo de abordar estos desafíos, se propone un plan de mejora que se centra en la implementación de procesos automatizados. Se propone la creación de un formulario de Google conectado directamente a un Excel para la recopilación eficiente y precisa de datos de los colaboradores. Este enfoque permitirá agilizar el proceso de confirmación de datos, minimizando errores y mejorando la comunicación interna.

En cuanto al manejo del inventario, se propone la creación de un Excel actualizable en tiempo real, compartido con las áreas relevantes. Esto garantizará un control más preciso

del inventario disponible a nivel nacional, mejorando la planificación y la toma de decisiones operativas.

El plan de mejora también incorpora indicadores clave de rendimiento (KPIs) para evaluar continuamente la eficacia de los procesos implementados. Estos KPIs ofrecerán una visión clara del rendimiento del proceso, permitiendo realizar ajustes según sea necesario para garantizar una mejora continua y el cumplimiento de los objetivos establecidos.

La implementación de estas mejoras no solo busca corregir deficiencias identificadas, sino también elevar la calidad del servicio proporcionado a los colaboradores, optimizando recursos y fortaleciendo la posición competitiva de Honor-Eficacia en el mercado.

Límite de alcance e importancia del proyecto de mejora

1. Fronteras de proyecto: El proyecto se llevará a cabo a nivel nacional en todos los procesos logísticos de distribución de dotación conformados en la cuenta para el cliente honor.
2. Procesos y funcionalidades incluidos: este plan de mejora abarca desde la gestión de inventario y pedidos, recopilación de información, hasta la planificación de rutas de entrega o gestión de devoluciones.
3. Tecnologías y herramientas utilizadas: Las tecnologías y herramientas que se emplearán en la automatización, como sistema de gestión de almacenes, seguimiento de tiempo de despacho, recopilación de información del cliente a quien va dirigido el producto, Excel de seguimiento de inventario y dotación, planificación de tiempos de entrega.
4. Alcance geográfico: La implementación de esta automatización será local, nacional e internacional, expandiendo la automatización del proceso a todas las áreas de distribución

con el fin de contribuir a la estandarización en el proceso logístico de la compañía.

5. Roles y responsabilidades: Esta automatización impactará en los roles y responsabilidades mayormente del área coordinadora de distribución ya que optimizará el margen de error y re procesos derivados a la mala recopilación de datos, reducirá el tiempo de despacho de dotación, seguimiento más detallado del flujo en cada etapa del proceso, adicionalmente áreas diferentes a la operación de logística podrán realizar visualización de cualquier etapa del proceso en tiempo real con el fin de abarcar un control más eficaz.

6. Recursos disponibles: La empresa cuenta con los recursos de ofimáticas requeridos para la actualización del proceso, adicionalmente cuenta con la colaboración de las diferentes áreas, manera que se logre un trabajo homogéneo para el cumplimiento de lo de las pautas establecidas para la implementación del proyecto de mejora.

7. Cronograma y plazos: El proyecto se llevara a cabo inicialmente con un plan piloto como etapa de prueba, evaluando el desarrollo y utilización de la herramienta, realizando seguimientos por un periodo de tiempo de dos semanas, garantizado un acoge positivo tanto del personal que diligencia el formulario junto con el personal que recibe la información haciendo un estudio correspondiente en margen de error en los datos, tiempos de respuesta, y evaluación del seguimiento en cada etapa del proceso de distribución.

8. Métricas de evaluación: Las métricas claves del proyecto que se utilizaran para medir el éxito del proyecto será a través de una base de datos enlosado a través de indicadores con actualización evaluando la mejora en la eficiencia, reducción de costos, precisión en la recopilación de datos, reducción en margen de error, datos correctos en el inventario del almacén, reducción de tiempos de distribución, satisfacción del cliente.

IMPORTANCIA DEL PROYECTO DE MEJORA

La importancia en la implementación de este plan de mejora en la empresa eficacia enfocado en la cuenta Honor, es fundamental para el área de logística y distribución la cual el proyecto se enfoca en el manejo de la dotación para los colaboradores. Debido a la rotación de colaboradores que tiene cuenta la Honor en sus promotores de ventas en las diferentes ciudades y puntos a nivel nacional. Es fundamental una mejora en el proceso que llevara a una optimización, generando unos procesos automatizados los cuales garantizan una mejor gestión, reduciendo tiempos y sobre costos en la asignación de dotación para la empresa Honor.

OBJETIVOS

Objetivo general

Mejorar la eficiencia y precisión de los procesos de logística de distribución a través de la implementación de soluciones automatizadas, con el fin de reducir costos operativos, minimizar errores y optimizar la gestión de inventario en la dotación de los colaboradores en la empresa eficacia a nivel nacional para el cliente Honor.

Objetivos específicos

- Examinar la eficiencia y precisión de los procesos generando las soluciones de automatización dentro de la operación, logrando así la reducción en los costos operativos y tiempos de despacho.

- Diseñar un sistema de gestión de recolección de datos automatizado que garantice la optimización y minimice los errores en el despacho de dotación de inventarios, elaborado por medio de herramientas ofimáticas.

- Optimizar la cadena de suministro y distribución de dotaciones en todo el país a través del uso de formularios de Google conectados con una base de datos de Excel, que ayuden en la automatización, con el propósito de agilizar la recolección de datos y garantizar una distribución eficiente y oportuna de dotaciones en los tiempos establecidos.

PROPUESTA PLAN DE MEJORA

En la siguiente tabla comparativa se analiza el problema encontrado en el proceso, se describe y se genera una posible solución.

Cuadro 1: Demoras en tiempo de distribución

PROBLEMA	DESCRIPCIÓN	SOLUCIÓN
Demoras en los tiempos de distribución de dotaciones	Problemas en la gestión del tiempo que afectan la prontitud de las entregas, mediante la recolección de datos, los cuales llevaban a una mala gestión del proceso y la inconformidad del cliente ya que era de vital importancia para que los colaboradores contratados empezaran sus labores en los diferentes puntos de ventas. Desde que se aprueba el ingreso se toman unos datos los cuales se tenían que volver a verificar de forma manual por el coordinador logístico, de esta manera se pierde tiempo y optimiza al error humano.	Se propone la implementación de un formulario de Google conectado directamente a un sistema centralizado de Excel para la recopilación de datos de los colaboradores. Este formulario permitirá una captura de información más eficiente y precisa al momento de la contratación, reduciendo la posibilidad de errores y optimizando la comunicación interna entre el área de contratación y las áreas encargadas del proceso logístico. Beneficios: • Mayor rapidez y agilidad en la confirmación de datos. • Reducción de errores en la información proporcionada por los colaboradores. • Mejora en la comunicación interna y coordinación entre áreas.
Deficiencia en el inventario de dotación	Fallos en mantener un inventario preciso y completo de las dotaciones. En el transcurso de las practicas profesionales para la empresas Honor-Eficacia, enfocado en uno de los procesos fundamentales en los cuales se basó la práctica, podemos evidenciar un mal manejo en el stock de la dotación el cual tenía una alta rotación debido a el ingreso casi diario de colaboradores y los diferentes tallajes que se debe tener a disposición y su distribución a nivel nacional en las diferentes bodegas que tiene eficacia en el territorio colombiano, para así lograr reducir los tiempos de entrega en ciudades que no eran principales.	Actualización en Tiempo Real del Inventario: Se propone la creación de un sistema de Excel actualizable en tiempo real, compartido con las áreas de logistica, distribución y contratación. Este sistema permitirá un control más preciso del inventario disponible a nivel nacional, facilitando la planificación y toma de decisiones operativas. Beneficios: • Mayor visibilidad y control del inventario en tiempo real. • Facilitación de la coordinación entre áreas para evitar la falta de inventario. • Mejora en la eficiencia operativa al contar con información actualizada.

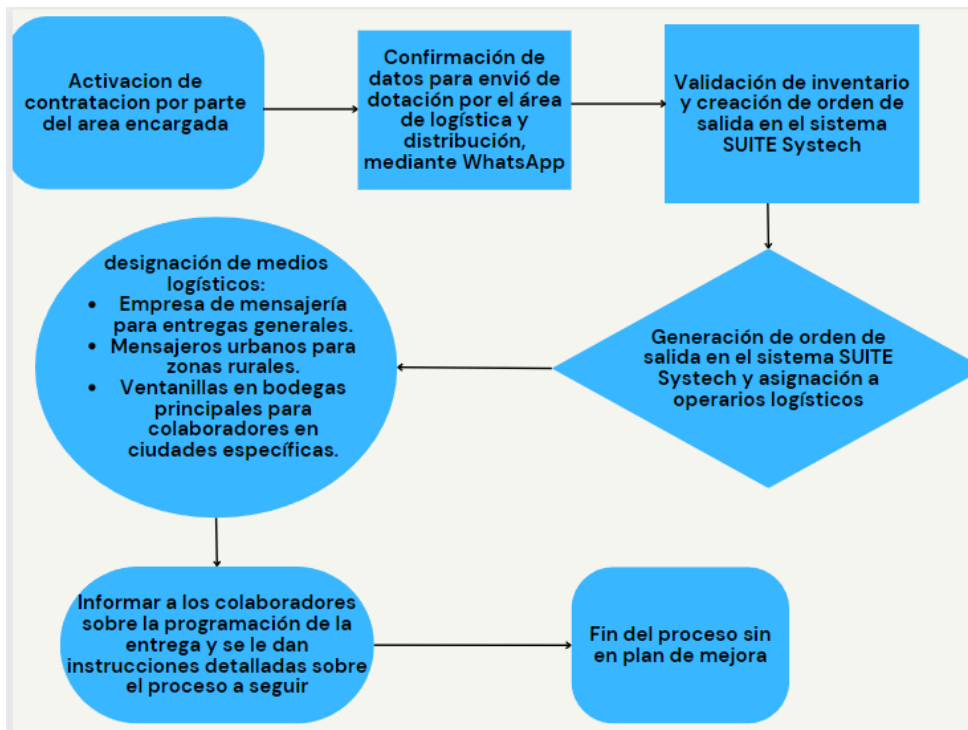
Cuadro 2: Deficiencia en el inventario

Fuente: elaboración propia

DISEÑO FINAL DEL PROYECTO DE PLAN DE MEJORA

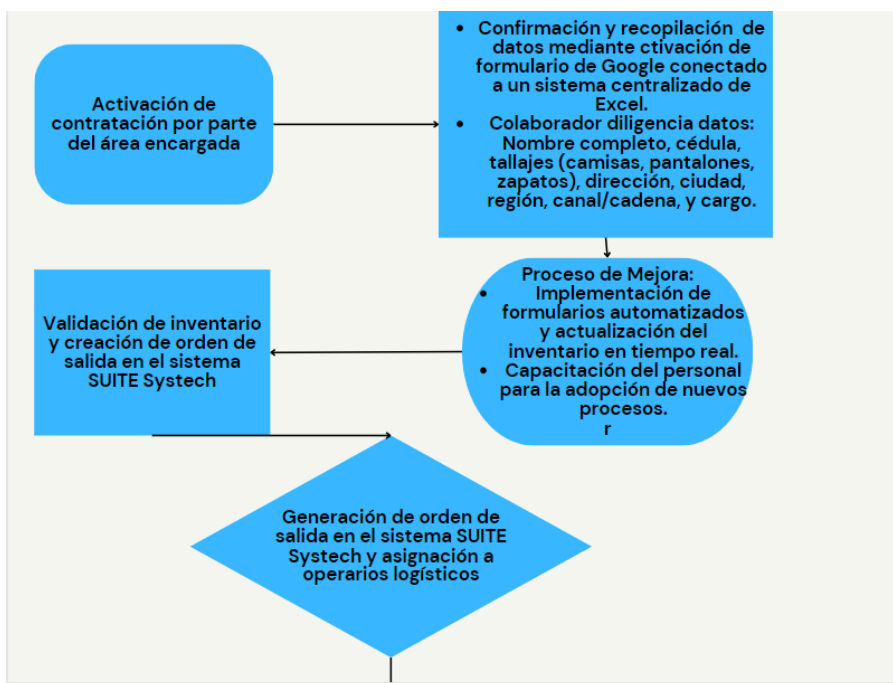
Según el desarrollo de las prácticas profesionales en la empresa Eficacia-Honor enfocadas en el área de logística y distribución, se realiza un proceso de mejora para el área mencionada, en caminado a responder las diferentes solicitudes del cliente sobre las problemáticas en la distribución e inventario de dotaciones. Con base a los planteamientos de los problemas y el análisis que se logró hacer para mitigar estos errores se lleva a cabo la elaboración de las soluciones para las solicitudes presentadas por el cliente, creando unos procesos más automatizados y organizados para el funcionamiento oportuno de la distribución de la dotación. A continuación, se presentarán dos diagramas de procesos, el primero sin el plan de mejora incorporado y el segundo con el plan de mejora.

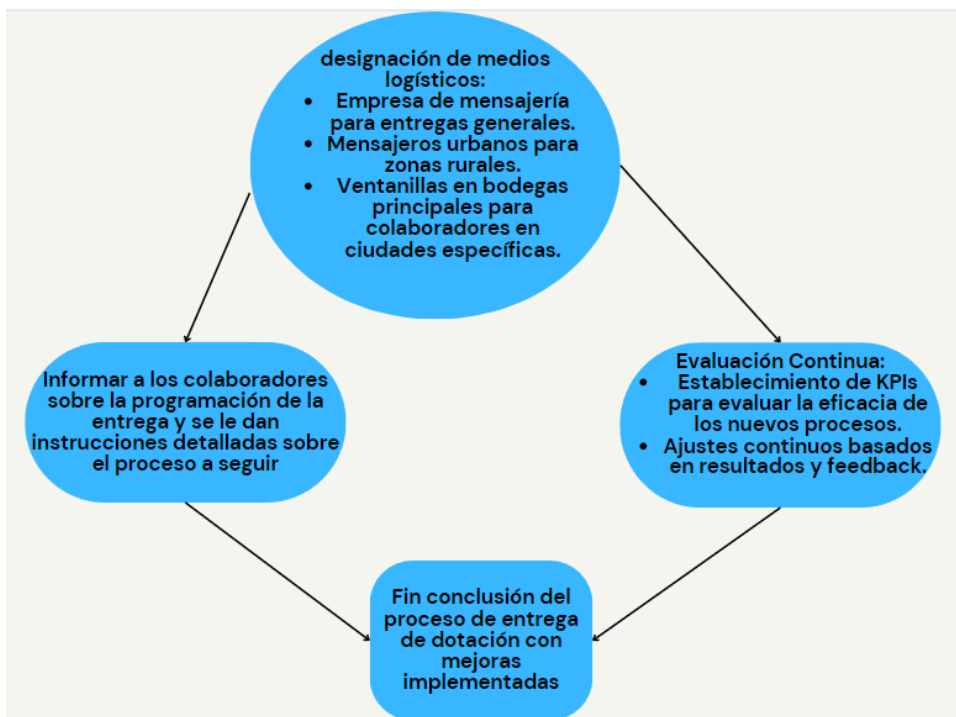
Cuadro 3: Diagrama de procesos sin el plan de mejora



Fuente: elaboración propia

Cuadro 4: Diagrama de procesos con el plan de mejora





Cuadro 5: Diagrama conclusión

Fuente: elaboración propia

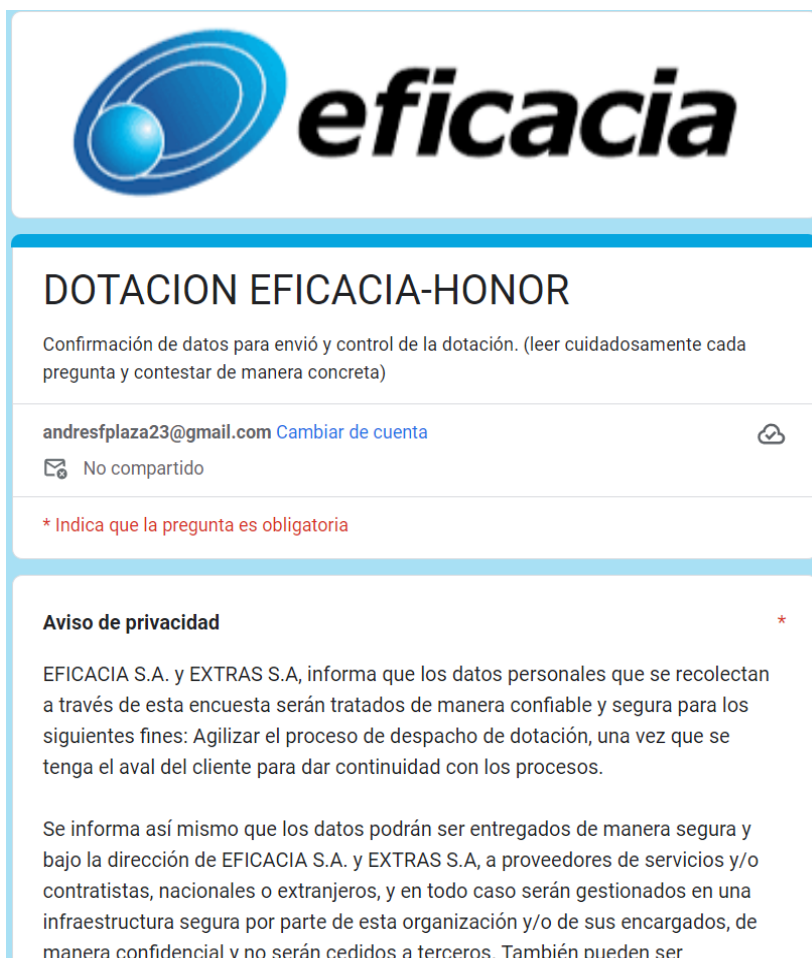
Estos diagramas muestran el proceso que se lleva a cabo para el despacho de la dotación, el primero muestra el proceso sin la implementación del plan de mejora y en el segundo podemos evidenciar que los pasos 2 y 3 cuentan con la automatización del proceso mediante herramientas ofimáticas y unos procesos más estructurados que nos ayudan a mejorar las problemáticas encontradas a lo largo de la práctica y las solicitudes que nos hacía el cliente referente a las demoras e inventario.

Siguiendo el esquema del proceso del plan de mejora, primero se diseña un formato de recolección de datos para mitigar el error humano en direcciones o tallajes el cual ayuda a reducir las devoluciones y demoras en el proceso de entrega y a su misma vez nos ayuda a crear una base de datos con un proceso mas automatizado, mediante un formulario de Google que se le envía a los colaboradores por medio de

WhatsApp, el cual ellos pueden diligenciar en menos de 1 minuto y generar un contacto directo con el encargado de crear las ordenes de salida, debido a que el formulario de Google está conectado a un Excel el cual va cargando la información de manera inmediata, dando un proceso más ágil y automatizado en la recolección de datos, donde también afecta directamente los tiempos y errores en el diligenciamiento de los datos para el despacho.

Formulario de Google para recolección de datos

Figura 4: Formulario de Google



 **eficacia**

DOTACION EFICACIA-HONOR

Confirmación de datos para envío y control de la dotación. (leer cuidadosamente cada pregunta y contestar de manera concreta)

andresplaza23@gmail.com [Cambiar de cuenta](#) 

 No compartido

* Indica que la pregunta es obligatoria

Aviso de privacidad *

EFICACIA S.A. y EXTRAS S.A, informa que los datos personales que se recolectan a través de esta encuesta serán tratados de manera confiable y segura para los siguientes fines: Agilizar el proceso de despacho de dotación, una vez que se tenga el aval del cliente para dar continuidad con los procesos.

Se informa así mismo que los datos podrán ser entregados de manera segura y bajo la dirección de EFICACIA S.A. y EXTRAS S.A, a proveedores de servicios y/o contratistas, nacionales o extranjeros, y en todo caso serán gestionados en una infraestructura segura por parte de esta organización y/o de sus encargados, de manera confidencial y no serán cedidos a terceros. También pueden ser

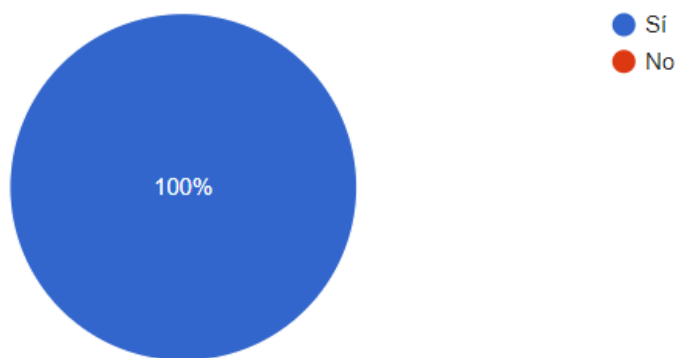
Fuente: doc.Google (formulario de Google)

Por medio de esta encuesta en Google el cual tiene una aceptación y entendimiento de parte de los colaboradores de un 100% como muestra la siguiente gráfica:

Figura 6: Preguntas

Comprendió y respondió fácilmente a las preguntas ?

158 respuestas



Podemos evidenciar el buen acogimiento que ha tenido este nuevo proceso en la cadena de comunicación asertiva con los colaboradores brindando una experiencia más automatizada a la hora de diligenciar la información. Después de que los colaboradores diligencian toda la encuesta, se envía un comprobante por WhatsApp por parte del colaborador para activar a la persona que genera las ordenes de salida y actualizar la base de datos en Excel donde llegan los datos que fueron diligenciados en la encuesta.

En la siguiente grafica podremos evidenciar la tabla de datos de Excel que se encuentra en funcionamiento desde el 26/09/2023

Tabla 1: Datos

Archivo Inicio Insertar Disposición de página Fórmulas Datos Revisar Vista Automatizar Ayuda
Diseño de tabla Consulta Comentarios Compartir

Nombre de la tabla: FORMULARIO_DOTACION

Resumir con tabla dinámica
Quitar duplicados
Convertir en rango

Insertar segmentación de datos
Formato Actualizar
Abre en el explorador
Desvincular

☒ Fila encabezado ☐ Primera columna
☐ Fila de totales ☐ Última columna
☒ Filas con bandas ☐ Columnas con bandas

Propiedades Herramientas Datos externos de tabla Opciones de estilo de tabla Estilos de tabla

E22 = 3115386281

	A	B	C	D	E	F
	Aviso de privacidad EFICACIA S.A., y EXTRAS S.A., informa que los datos personales que se recolectan a través de esta encuesta serán tratados de manera confiable y segura para los siguientes fines: Agilizar el proceso de despacho de productos, una vez que se					
1	Marcas temporales	Nombres completos	Número de identificación	Número de contacto	Dirección (nomenclatura completa, revisar dirección exacta con alguna factura de servicio)	
2	26/09/2023 9:42 S	Maria Camilla Mesa Rodriguez	100063111	3014221996 Cra 7 #20A - 02 int 2		
3	26/09/2023 12:17 S	Anny Daniela Mazo Castiblanco	100063779	Avenida 35 #55 - 149		
4	27/09/2023 11:01 S	Cristhian Andres Cabrera Hurtado	112846589	3144317995 Cra 4 # 24-83 B/ Cristo Rey (Comfachoco) Piso 1		
5	27/09/2023 11:10 S	Karen milena Arbelaez Beltran	103067317	315510300 Carrera 10B #5711 sur		
6	27/09/2023 11:19 S	Laidy Johanna Pérez Cuervo	1017095130	3246784234 Clt 137 # 88-76 torre 1 apto 109		
7	27/09/2023 14:05 S	Sammí Bryan Meneses Perdomo	1112585786	Cra 105a ibm #75-33 piso 2		
8	27/09/2023 16:15 S	Stefany Paola Turiso Rada	1002229605	3236643747 Carrera 10A #76 G		
9	28/09/2023 8:32 S	Manyuris Mercedes Córdoba Cáceres	1144052941	3022561342 Cra 139#30C		
10	28/09/2023 9:31 S	Manyuris Córdoba Cáceres	1140829541	3052651452 Kral2#R35C06		
11	28/09/2023 10:26 S	Cristal Johana gomez maldonado	10921338873	3222838813 Tamaraudi clu casa O-33 villa del rosario,zona historica		
12	29/09/2023 David Calderón Ospina	Pedro David Calderón Ospina	1105688230	3016515820 Calle 12 a sur #11 de 34 este		
13	29/09/2023 10:48 S	Santiago Martinez Loaiza	1000292076	3146172792 Calle 91 # 19 7r		
14	29/09/2023 12:03 S	Johann Arango Sosa	15328331	3002210960 Cra 49 #87.70		
15	29/09/2023 20:17 S	Johann Arango Sosa	15328331	3002210960 Cra 49 # 87.70 2 piso		
16	2/10/2023 Cesar Acosta Torres	Julio Cesar Acosta Torres	11234628613	3164105951 Transversal 19c Calle 18e - 133 - Yumbo		
17	2/10/2023 11:18 S	Juan David Alzate Restrepo	8063316	3196406993 Calle 76ff #62 - 35		
18	2/10/2023 11:40 S	Julio Cesar Acosta Torres	1123628613	3164105951 Transversal 19c # 18e- 133 Yumbo apto 501 Torre 27 unidad residencial Málaga		
19	3/10/2023 11:42 S	Freddy Alberto Acosta Diaz	1094311868	3022335096 Cr 42 ibm # 17 A - 53		
20	3/10/2023 12:21 S	Aura Daniela Montielagie villabon	1238914655	3124899131 Carrera 13B # 129 a 48		
21	3/10/2023 15:01 S	Andres felipe garay Quevedo	1031706738	3196735334 Calle 65 sur # 11 50		
22	4/10/2023 11:10 S	Luz Delfy Quimicha Cabezas	39876520	3153586281 Manzana 23 casa 2		
23	5/10/2023 10:38 S	William Andrés Peña Correa	309720947	Carrera 6 # 8 S interior 104		
24	5/10/2023 10:42 S	RICHARDSON GARCIA LONDÑO	1101640491	3157369333 Calle 126 #196 - 49		
25	5/10/2023 10:48 S	Paula Alejandra Acosta	1031791572	3104098624 Cr 13M51 -69sur		
26	5/10/2023 11:00 S	Erika yulliana urrego Cardenas	1090662537	3196143091 Cra 36 kl 205		
27	5/10/2023 11:10 S	Henderson Alfredo Ramirez Moreno	1298604659	3164508046 Calle ba # 25 - 43		
28	9/10/2023 8:02 S	Maira Alexandra Alvarez Gomez	1002112160	3243216636 Carrera 55 #13 - 15		
29	9/10/2023 8:13 S	Jennifer Paola Lopez Muñoz	1053832603	3052422471 Calle 52a # 48-41		
30	9/10/2023 8:42 S	Johanna Andrea Angel Correa	1117779432	3188726251 Calle 18H-49		
31	9/10/2023 8:50 S	Johanna Andrea Angel Correa	1117779432	3188726251 Calle 18H-49		

Fuente: elaboración propia

Inicio el plan piloto de este proceso de mejora, el cual buscaba analizar los errores que fueran saliendo para antes de su presentación ante el equipo de trabajo, el plan piloto dura alrededor de 1 mes el cual para fechas exactas termina el 26/10/23. Por medio de este plan piloto se pudieron corregir errores en la base de datos y en el formulario. El proceso de mejora seguirá vigente por aprobación del equipo de trabajo y se le dará uso a el formulario y a la base de datos en futuros procesos, logrando el objetivo de automatizar un proceso que mitiga los errores y ayuda con el cumplimiento de tiempos sobre el despacho de la dotación.

Para la medición del tiempo de la entrega de la dotación se tiene un Excel el cual tiene como función darles un seguimiento a las guías generadas en los despachos y tener así un mejor control a la hora de revisar el estado del pedido según pregunte o solicite el cliente o colaborador.

Tabla 2: Seguimiento Excel

[illegible]

Fuente: Excel eficacia (área logística y distribución)

Este Excel nos ayuda a tener un control sobre la entrega de la dotación en los diferentes métodos de logística que se tiene implementados en el proceso y poder brindarle tanto al cliente como al colaborador una información oportuna para el seguimiento de los despachos de dotación, y desde el área de logística tener un proceso controlado.

Después en la implementación de la tabla de recolección de datos conectada a formularios de Google, damos paso al siguiente problema el cual está directamente relacionado en las demoras de distribución de la dotación, por lo que se adapta un Excel el cual sea actualizado semanal mente por el área de logística y distribución garantizando una comunicación asertiva con el área de compras, generando una alerta cuando el stock baje de los límites establecidos en las diferentes bodegas a nivel nacional y se genere un CPR para la compra. Así se garantiza un stock a nivel nacional

Excel de control de inventarios

Fuente:

Después de este análisis pasamos a crear una tabla dinámica con los artículos que se tienen en el inventario general de dotación, para así poder tener una visual de cuantos artículos tenemos de cada dotación disponible y en que bodegas o CEDIS (centros de distribución) tenemos disponible o si se genera la aleta de forma automatizada.

El siguiente paso es crear una tabla dinámica que alimente directamente las hojas de cálculo que nos muestran el inventario de los tallajes a nivel nacional y nos permite calcular el porcentaje de stock para así generar la alerta, esta tabla dinámica debe ser alimentada de manera manual en un promedio establecido de 8 días vencidos, ya que el inventario general se descarga del software utilizado por la empresa eficacia (SUYTE System).

Tabla 5: dinámica inventario dotación general

D166		FEM														
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
	artículo	nombre_articulo	CARGO	GENERO	TIPO	TALLA	CANAL	COD INT	BARB	BGTA	BLCA	CAU	HAIG	MEDE	PERE	TOTAL
1	01.01.195928	BLUSA AZUL ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_6	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	6	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 6	0	0	0	0	4	0	0	4
3	01.01.195916	BLUSA AZUL ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_8	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	8	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 8	0	0	0	1	3	0	5	9
4	01.01.195920	BLUSA AZUL ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_10	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	10	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 10	2	0	0	1	2	2	1	8
5	01.01.195921	BLUSA AZUL ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_12	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	12	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 12	0	0	0	2	3	1	0	6
6	01.01.195922	BLUSA AZUL ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_14	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	14	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 14	0	0	0	0	6	0	0	6
7	01.01.195923	BLUSA AZUL ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_16	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	16	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 16	0	0	0	0	8	0	0	8
8	01.01.195924	BLUSA AZUL ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_18	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	18	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 18	0	0	0	0	2	0	0	2
9	01.01.195925	BLUSA AZUL ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_20	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	20	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 20	0	0	0	0	1	0	0	1
10	01.01.196004	BLUSA GRIS OSCURO ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_6	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	6	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 6	0	0	0	0	4	0	0	4
11	01.01.195995	BLUSA GRIS OSCURO ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_8	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	8	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 8	0	0	0	1	0	0	5	6
12	01.01.195996	BLUSA GRIS OSCURO ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_10	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	10	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 10	2	0	0	1	2	2	1	10
13	01.01.195997	BLUSA GRIS OSCURO ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_12	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	12	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 12	0	0	0	2	4	1	0	7
14	01.01.195998	BLUSA GRIS OSCURO ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_14	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	14	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 14	0	0	0	0	6	0	0	6
15	01.01.195999	BLUSA GRIS OSCURO ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_16	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	16	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 16	0	0	0	0	8	0	0	8
16	01.01.196000	BLUSA GRIS OSCURO ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_18	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	18	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 18	0	0	0	0	1	0	0	1
17	01.01.196001	BLUSA GRIS OSCURO ML MUJER SUPERVISOR CLTE HONOR T_20	SUPERVISOR	FEM	CAMISA	20	HONOR	SP FEM CAMISA HONOR 20	0	0	0	0	1	0	0	1
18	01.01.195933	CAMISA AZUL ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_XS	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	XS	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR XS	1	0	0	0	0	0	0	1
19	01.01.195915	CAMISA AZUL ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_S	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	S	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR S	1	0	0	0	8	0	0	10
20	01.01.195943	CAMISA AZUL ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_M	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	M	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR M	0	0	3	2	4	2	1	12
21	01.01.195930	CAMISA AZUL ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_L	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	L	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR L	0	0	0	0	1	1	2	4
22	01.01.195931	CAMISA AZUL ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_XL	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	XL	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR XL	1	0	1	0	2	2	0	6
23	01.01.195935	CAMISA AZUL ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_XXL	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	XXL	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR XXL	0	0	0	0	0	0	0	0
24	01.01.195939	CAMISA AZUL ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_XXXL	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	XXXL	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR XXXL	0	0	0	0	1	0	0	1
25	01.01.195932	CAMISA GRIS OSCURO ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_XS	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	XS	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR XS	1	0	0	0	0	0	0	1
26	01.01.195919	CAMISA GRIS OSCURO ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_S	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	S	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR S	1	0	0	0	8	0	1	10
27	01.01.195942	CAMISA GRIS OSCURO ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_M	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	M	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR M	0	0	3	2	6	2	1	14
28	01.01.195929	CAMISA GRIS OSCURO ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_L	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	L	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR L	0	0	0	0	2	1	2	5
29	01.01.195944	CAMISA GRIS OSCURO ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_XL	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	XL	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR XL	1	0	1	0	1	2	0	5
30	0	CAMISA GRIS OSCURO ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_XXL	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	XXL	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR XXL	0	0	0	0	0	0	0	0
31	0	CAMISA GRIS OSCURO ML HOMBRE SUPERVISOR CLTE HONOR T_XXXL	SUPERVISOR	MAS	CAMISA	XXXL	HONOR	SP MAS CAMISA HONOR XXXL	0	0	0	0	0	0	0	0
32	01.02.194825	PANTALON CAFE HOMBRE SUPE CLTE HONOR T_28	SUPERVISOR	MAS	PANTALON CF	28	HONOR	SP MAS PANTALON CF HONOR 28	0	0	0	0	2	0	0	2

Fuente:

De acuerdo con la siguiente tabla podemos evidenciar el código del artículo en

el software, el nombre del artículo, cargo, genero, tipo de articulo, tallaje, ca1nal, código interno generado por el CEDIS y el inventario disponible en cada bodega o cedi a nivel nacional.

Esta tabla dinámica nos permite crear uno de los pasos mas importantes del proceso el cual se basa en el principal problema encontrado a lo largo de la investigación y según solicitud del cliente para darle un manejo más preciso al inventario nacional.

En la siguiente hoja de cálculo sacamos un porcentaje de distribución por ciudad a las bodegas y cedis ubicados a nivel nacional, el cual es considerado en una reunión preliminar con el equipo de trabajo el cual es considerado por el tamaño y rotación de contratación ubicando los porcentajes más grandes en las ciudades en las que más movimiento de despacho de dotación se tienen, así también considerando su ubicación estratégica a la hora de despachar dotación a ciudades o poblaciones aledañas a los cedis o bodegas.

El porcentaje de distribución de las ciudades donde eficacia cuenta con bodegas y cedis es el siguiente

Tabla 6: % distribución nacional

% DE DISTRIBUCIÓN NACIONAL	BARR	BUCA	CALI	BGTA	MEDE	PERE
	10%	10%	15%	45%	15%	5%

Fuente:

De acuerdo con las siglas de cada ciudad podemos entender que son las siguientes: BARR (Barranquilla), BUCA (Bucaramanga), CALI (Cali valle del cauca), BGTA (Bogotá), MEDE (Medellín), PERE (Pereira). En las 3 ciudades

principales de Colombia la empresa Eficacia cuenta con CEDIS ubicados estratégicamente para abarcar las diferentes regiones y brindarles a sus clientes un servicio de alta calidad, en las otras ciudades mencionadas a nivel nacional Eficacia cuenta con bodegas donde se maneja también inventario para suplir a diferentes ciudades o poblaciones cercanas, generando un servicio de alto valor en las cadenas de logística y distribución. Podemos evidenciar según el cuadro de porcentaje de distribución nacional que la ciudad con más porcentaje es Bogotá, la cual es una plaza principal que suple las diferentes bodegas y ciudades a nivel nacional, también donde se centra la principal actividad de despacho de dotación, siendo la ciudad con más rotación de personal a nivel nacional por esa misma razón se debe tener un stock suficiente para suplir esa rotación masiva y aun así distribuir a las diferentes ciudades o poblaciones aledañas, eso explica su alto porcentaje de participación en la distribución nacional establecida para el inventario de dotación según la reunión ejecutada por todo el equipo de trabajo de la cuenta Honor-Eficacia.

Para el siguiente paso del proceso de plan de mejora de control de inventario se lleva a cabo la creación de tablas para el control de inventario por cada ciudad, en la siguiente imagen se mostrará la estructura de las tablas creadas.

Tabla 7: Control de inventario

CONTROL INVENTARIO BARRANQUILLA							CONTROL INVENTARIO BUCARAMANGA						
COD INT	INV BARR	TOPE MIT	% ALM	SOLITUD	EN TRANS	PEDIDO	COD INT	INV BUC	TOPE MIN	% ALM	SOLITUD	EN TRANSITO	PEDIDO
PR FEM CAMISA CLARO 10	0	4	150%	0			PR FEM CAMISA CLARO 10	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA CLARO 12	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA CLARO 12	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA CLARO 14	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA CLARO 14	4	4	100%	0		
PR FEM CAMISA CLARO 16	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA CLARO 16	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA CLARO 18	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA CLARO 18	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA CLARO 20	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA CLARO 20	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA CLARO 22	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA CLARO 22	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA CLARO 4	2	4	50%	0			PR FEM CAMISA CLARO 4	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA CLARO 6	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA CLARO 6	4	4	100%	0		
PR FEM CAMISA CLARO 8	12	4	300%	0			PR FEM CAMISA CLARO 8	10	4	250%	0		
PR FEM CAMISA HONOR 10	4	4	100%	0			PR FEM CAMISA HONOR 10	4	4	100%	0		
PR FEM CAMISA HONOR 12	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA HONOR 12	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA HONOR 14	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA HONOR 14	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA HONOR 16	2	4	50%	0			PR FEM CAMISA HONOR 16	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA HONOR 18	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA HONOR 18	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA HONOR 20	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA HONOR 20	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA HONOR 22	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA HONOR 22	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA HONOR 4	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA HONOR 4	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA HONOR 6	2	4	50%	0			PR FEM CAMISA HONOR 6	0	4	0%	4		
PR FEM CAMISA HONOR 8	0	4	0%	4			PR FEM CAMISA HONOR 8	10	4	250%	0		
PR FEM JEAN AZ HONOR 10	7	4	175%	0			PR FEM JEAN AZ HONOR 10	3	4	75%	0		
PR FEM JEAN AZ HONOR 12	4	4	100%	0			PR FEM JEAN AZ HONOR 12	1	4	25%	3		
PR FEM JEAN AZ HONOR 14	0	4	0%	4			PR FEM JEAN AZ HONOR 14	4	4	100%	0		
PR FEM JEAN AZ HONOR 16	2	4	50%	0			PR FEM JEAN AZ HONOR 16	0	4	0%	4		
PR FEM JEAN AZ HONOR 18	0	4	0%	4			PR FEM JEAN AZ HONOR 18	3	4	75%	0		
PR FEM JEAN AZ HONOR 20	0	4	0%	4			PR FEM JEAN AZ HONOR 20	0	4	0%	4		
PR FEM JEAN AZ HONOR 22	0	4	0%	4			PR FEM JEAN AZ HONOR 22	0	4	0%	4		

Fuente:

La estructura de las tablas creadas para el control de inventario por ciudades es la siguiente: Código interno, inventario de la ciudad, tope mínimo calculado según el porcentaje antes planteado a nivel ciudad, porcentaje de almacenamiento por debajo o por encima del tope mínimo establecido. Y solicitud que se debe hacer al área de compras según el tope mínimo establecido.

Para el siguiente paso del plan de mejora del control de inventario a nivel nacional se plantea desde el área de compras una tabla de control de inventario a nivel nacional, el cual sea de mas fácil entendimiento para el área de compras poder generar los CPR, según un porcentaje de almacenamiento establecido a nivel nacional y que el área de logística se encargue de distribuirlo a nivel bodegas y cedis en las diferentes ciudades antes mencionadas, en donde dicho proceso crea una línea de comunicación más asertiva y más entendible para el área encargada de generar la orden de compra.

Tabla 8: Control de inventario de dotación honor

	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
1	CONTROL INVENTARIO DE DOTACIÓN HONOR													
2	Control de inventario nacional de dotación Honor / Control de Agotados / Control y Seguimiento Compras													
3														
4	CARGO	GENE	TIPO	CANAL	TALLA	INVENTAR	TOPE MI	% ALMACENAMIENT	SOLICITU	CPR	FECHA C	FECHA ESTIMA ENTRE	UND. SOLICITADAS	
18	PROMOTOR	FEM	CAMISA	CLARO	4	2	30	7%	28					
21	PROMOTOR	FEM	CAMISA	CLARO	10	10	30	33%	20					
23	PROMOTOR	FEM	CAMISA	CLARO	14	13	30	43%	17					
24	PROMOTOR	FEM	CAMISA	CLARO	16	13	30	43%	17					
25	PROMOTOR	FEM	CAMISA	CLARO	18	4	30	13%	26					
26	PROMOTOR	FEM	CAMISA	CLARO	20	6	30	20%	24					
27	PROMOTOR	FEM	CAMISA	CLARO	22	6	30	20%	24					
28	PROMOTOR	FEM	CAMISA	HONOR	4	0	30	0%	30					
32	PROMOTOR	FEM	CAMISA	HONOR	12	1	30	3%	29					
33	PROMOTOR	FEM	CAMISA	HONOR	14	2	30	7%	28					
34	PROMOTOR	FEM	CAMISA	HONOR	16	2	30	7%	28					
36	PROMOTOR	FEM	CAMISA	HONOR	20	10	30	33%	20					
37	PROMOTOR	FEM	CAMISA	HONOR	22	10	30	33%	20					
38	PROMOTOR	FEM	JEAN AZ	HONOR	4	6	30	20%	24					
43	PROMOTOR	FEM	JEAN AZ	HONOR	14	14	30	47%	16					
45	PROMOTOR	FEM	JEAN AZ	HONOR	18	12	30	40%	18					
46	PROMOTOR	FEM	JEAN AZ	HONOR	20	8	30	27%	22					
47	PROMOTOR	FEM	JEAN AZ	HONOR	22	2	30	7%	28					
48	PROMOTOR	FEM	JEAN NG	HONOR	4	1	30	3%	29					
56	PROMOTOR	FEM	JEAN NG	HONOR	20	10	30	33%	20					
57	PROMOTOR	FEM	JEAN NG	HONOR	22	2	30	7%	28					
61	PROMOTOR	MAS	CAMISA	CLARO	XL	8	30	27%	22					
62	PROMOTOR	MAS	CAMISA	CLARO	XS	0	30	0%	30					
TOPES ARTÍCULOS CORTE INV INVxCIUDAD GENERAL CPR														

Fuente:

La estructura de la tabla que podemos evidenciar en la imagen es la siguiente: cargo según la dotación establecida (supervisores, promotores), genero, tipo de dotación, canal o punto de venta, tallaje, inventario general, tope mínimo establecido a nivel nacional, porcentaje de almacenamiento a nivel nacional, y solicitud según el tope mínimo establecido que se debe hacer por cada artículo.

En este modelo establecido para el control de inventario a nivel nacional basado en solicitudes establecidas por el equipo para poder tener una comunicación e información más directa con el área de logística y el área de compras, para así poder coordinar y contar con unos porcentajes mínimos de dotación de inventario y evitar los diferentes problemas que retrasan o generan incumplimiento con el despacho de la dotación para los colaboradores.

CONCLUSIONES

Durante las prácticas profesionales realizadas en la empresa Eficacia para el cliente Honor como auxiliar de logística y distribución, se identificaron los siguientes problemas que afectaban el funcionamiento de la operación más que todos enfocados en el área de despacho de dotación a los colaboradores, donde se presentaban diferentes errores en los procesos establecidos como la toma de datos de los colaboradores para el despacho de la dotación el cual afectaba de forma directa los tiempos de entrega, también se identifica el mal manejo del inventario a nivel nacional el cual no permitía el buen funcionamiento del proceso.

Se sugiere como oportunidad de mejora implementar un proceso automatizado en la toma de datos para el despacho de la dotación el cual ayude a mitigar el error humano y la distorsión de la comunicación en la toma de información. En el siguiente problema identificado sobre el manejo de inventario a nivel nacional se llega a una decisión unánime tomada por el equipo de trabajo en la cuenta Honor-Eficacia, en donde se sugiere un Excel donde se pueda analizar el inventario nacional y generar una comunicación asertiva con el área de compras encargada de generar los CPR para poder tener un inventario adecuado a la hora de despachar la dotación.

BIBLIOGRAFÍA

Kotler, P., & Armstrong, G. (2020). *Fundamentos de marketing*. Pearson Educación

Chopra, S., & Meindl, P. (2016). *Supply chain management: Strategy, planning, and operation*. Pearson Education.

Thompson, A. A., & Strickland, A. J. (2020). *Strategic management: Concepts and cases*. Pearson Education.

Cámara de Comercio de Bogotá. (2021). ¿Qué es un CEDI y qué beneficios trae para tu empresa?

SEGUIMIENTO PRACTICA PROFESIONAL

1) gestionar la logística y distribución a nivel nacional de la dotación para los colaboradores de la empresa Eficacia-Honor

2) realizar el seguimiento a los despachos de pedidos a nivel nacional de material pop, merchandising, sample y dotación

3) gestionar las soluciones necesarias para las novedades presentadas en los envíos a nivel nacional del material relacionado

4) brindar apoyo en la distribución y logística del envío de material a nivel nacional

5) control y seguimiento del inventario y gestión de la dotación.

6) optimización de procesos mediante mejoras implementadas en los mismo cómo el control de inventario en la dotación para mantener un stock suficiente a nivel

nacional, encuesta de recolección de datos para gestión de la dotación a nivel nacional
y formatos de seguimiento para reducir las novedades y devoluciones presentadas