



CARRERA ADMINISTRACIÓN INDUSTRIAL Y DE LA PRODUCCIÓN.

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGÍA 5’S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS, UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

Proyecto de investigación previo a la obtención del título de tecnólogo en
Administración Industrial y de la Producción.

Autor: Lita Cabascango Armando Daniel

Tutora: Ing. María Belén Torres

Quito, Octubre 2017



ACTA DE APROBACIÓN DEL PROYECTO DE GRADO

Quito, 22 de Septiembre del 2017

El equipo asesor del trabajo de Titulación del Sr. (Srta.) **LITA CABASCANGO ARMANDO DANIEL** de la carrera de Administración Industrial y de la Producción cuyo tema de investigación fue: **APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGÍA 5'S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS, UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q. AÑO 2017.** Una vez considerados los objetivos del estudio, coherencia entre los temas y metodologías desarrolladas; adecuación de la redacción, sintaxis, ortografía y puntuación con las normas vigentes sobre la presentación del escrito, resuelve: **APROBAR** el proyecto de grado, certificando que cumple con todos los requisitos exigidos por la institución.

Ing. María Belen Torres
Tutor del Proyecto

Ing. Galo Cisneros
Coordinador de la Unidad de Titulación

Lic. Diego Cervantes
Lector del Proyecto

DIRECCIÓN DE CARRERA

Ing. Fernando Bolívar
Director de Escuela

DECLARATORIA

Declaro que la información que contiene la presente investigación es completamente original y autentica, debido a que se han citado las fuentes y se ejecutaron las disposiciones legales las cuales protegen los derechos del autor.



Armando Daniel Lita Cabascango
CC.172549480-9

LICENCIA DE USO NO COMERCIAL

Yo, **Armando Daniel Lita Cabascango** portador de la cédula de ciudadanía asignada con el No.1725494809 de conformidad con lo establecido en el artículo 46 de la Ley de Propiedad Intelectual, que dice: *“La cesión exclusiva de los derechos de autor confiere al cesionario el derecho de explotación exclusiva de la obra, oponible frente a terceros y frente al propio autor. También confiere al cesionario el derecho a otorgar cesiones o licencias a terceros, y a celebrar cualquier otro acto o contrato para la explotación de la obra, sin perjuicio de los derechos morales correspondientes. En la cesión no exclusiva, el cesionario está autorizado a explotar la obra en la forma establecida en el contrato”*; en concordancia con lo establecido en los artículos 4, 5 y 6 del cuerpo de leyes ya citado, manifiesto mi voluntad de realizar la cesión exclusiva de los derechos de autor al Instituto Superior Tecnológico Cordillera, en mi calidad de Autor del Trabajo de Titulación que he desarrollado para la obtención de mi título profesional denominado: **APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGÍA 5’S PARA LA EMPRESA YOBEL ÁREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”**.

Facultando al Instituto para ejercer los derechos cedidos en esta certificación y referidos en el artículo transcrito.

FIRMA



NOMBRE

Armando Daniel Lita Cabascango

CÉDULA

142549480-9

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5’S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

DEDICATORIA

Dedico este proyecto a Dios por darme la fortaleza de luchar por mis sueños, a mis padres, hermanos y amigos por su apoyo en mi transcurso de estudio. A mi novia por estar a mi lado quien me ayudo a ser mejor persona.

AGRADECIMIENTOS

A Dios por darme salud inteligencia y fuerzas para luchar día a día para conseguir mis metas.

A mi familia por su apoyo incondicional por estar a mi lado en este reto de mi vida.

A los docentes que a lo largo de mi carrera me impartieron conocimientos y valores, que me ayudaron hacer mejor persona en el ámbito profesional y personal.

Agradezco al Gerente y los Jefes de área por permitirme elaborar y ejecutar mi proyecto de titulación en la empresa Yobel scm.

Al Instituto Cordillera por abrirme sus puertas y poder formarme como profesional.

INDICE GENERAL

DECLARATORIA.....	i
LICENCIA DE USO NO COMERCIAL	ii
DEDICATORIA	iii
AGRADECIMIENTOS	IV
INDICE GENERAL.....	v
INDICE TABLAS.....	ix
INDICE FIGURAS	x
RESUMEN EJECUTIVO	xii
ABSTRACT.....	xiii
CAPITULO I.....	0
1.01 CONTEXTO	0
1.01.01 Macro	4
1.01.02 Meso.....	5
1.01.03 Micro.....	6
1.02 Justificación.....	8
1.03 DEFINICION DEL PROBLEMA CENTRAL (MATRIZ “T “).....	9
1.03.01 Definición.....	9
1.03.01.01 Definición de la Matriz T.....	9
1.03.02 Análisis de la Matriz “T”	11
CAPÍTULO II	13

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5’S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

2.01 Definición mapa De Involucrados	13
2.02 Análisis de la matriz de involucrados.	17
CAPITULO III	20
3.01 Árbol De Problemas	20
3.01.01 Análisis del árbol de problemas	22
3.02 Árbol De Objetivos	23
3.02.01 Análisis de árbol de objetivos	25
CAPITULO IV	27
4.01 Matriz De Análisis De Alternativas	27
4.01.01 Análisis matriz de alternativas	33
4.02 Matriz de Análisis de Impacto de los Objetivos	35
4.02.01 Análisis de la Matriz de Análisis de Impacto de los Objetivos.....	36
4.03.01 Análisis del diagrama de estrategias	41
4.04. Análisis de la matriz de marco lógico	45
CAPITULO V	46
5.01 Antecedentes	46
5.01.01 ¿Que son las 5 s?	46
5.01.01.01 ¿Para qué implementar las 5's?	47
5.01.01.02 Programa 5's	48
5.01.02 Primera "S" (Seiri – Seleccionar)	48
5.01.03 Segunda "S" (Seiton – Organizar)	49

5.01.04 Tercera “S” (Seiso - Limpiar)	50
5.01.05 Cuarta “S” (Seiketsu - Estandarizar)	51
5.02.06 Quinta “S” (Shitsuke – Seguimiento)	52
5.01.07 Beneficios de las 5’S	52
5.02 Descripción de la herramienta metodológica	53
5.02.01 Enfoque de la Investigación	53
5.02.02 Modalidad básica de la investigación	54
5.02.03 Tipo de investigación	54
5.02.03.01 Investigación Descriptiva	55
5.02.03.02 Investigación Básica	55
5.02.03.03 Investigación Aplicada	55
5.02.03.04 Investigación Experimental	56
5.02.04 Etapas de la Investigación	56
5.02.05 Población y muestra	56
5.02.06 Recolección De La Información	57
5.02.07 Técnica de Recolección de Datos	57
5.02.07.01 Modelo de encuesta	57
5.02.08 Análisis de la encuesta	60
5.03 Formulación del Proceso de Aplicación de la Propuesta	70
5.03.01 Introducción	71
5.03.02 Misión de la empresa	72

5.03.03 Visión de la empresa	72
5.03.04 Valores	72
5.03.05 Beneficios.....	74
5.03.06 Base legal	75
5.03.07 Alcance del proyecto.....	75
5.03.08 Duración del proyecto	76
5.03.09 Actividades a desarrollar.....	78
5.03.10 Primera S (Seiri)– Seleccionar o calificar	79
5.03.10.01 Actividades a realizar en la primera S.....	82
5.03.11 Segunda S (Seiton)– Organizar).....	83
5.03.11.01 Beneficio	84
5.03.12 Tercera S (Seiso) – Limpiar	86
5.03.13 Cuarta S (Seiketsu) Estandarizar.....	89
5.03.14 Quinta S (Shitsuke) Seguimiento O disciplina.....	92
CAPITULO VI.....	94
Aspectos Administrativos	94
6.01 Recursos	94
6.01.01 Recursos humanos.....	94
6.01.02 Recursos Financieros	95
6.01.03 Recursos Materiales	95
6.01.04 Recursos Tecnológicos.....	96

6.02 Presupuesto	97
6.03 Cronograma.....	99
CAPITULO VII	102
7.01 Conclusiones	102
7.02 Recomendaciones.....	103
Bibliografía	104

INDICE TABLAS

TABLA 1 MATRIZ “T”	10
Tabla 2 Matriz de análisis de involucrados.....	16
Tabla 3 Matriz de análisis de alternativas.....	31
Tabla 4 Escala de Valores	32
Tabla 5 Matriz de análisis de impacto de los objetivos	35
Tabla 6 Matriz de Marco Teórico	43
Tabla 7 Matriz Marco Lógico	44
Tabla 8 Pregunta N°1	60
Tabla 9 Pregunta N°2	61
Tabla 10 Pregunta N°3.....	62
Tabla 11 Pregunta N°4.....	63
Tabla 12 Pregunta N°5.....	64
Tabla 13 Pregunta N°6.....	65
Tabla 14 Pregunta N°7	66
Tabla 15 Pregunta N°8.....	67
Tabla 16 Pregunta N° 9.....	68
Tabla 17 Pregunta N°10.....	69
Tabla 18 Codificación Estantes.....	83
Tabla 19 Ficha de control de inventario.....	89
Tabla 20 Formato de Evaluación 5's	90
Tabla 21 Presupuestos.....	98
Tabla 22Cronograma.....	100
Tabla 23 Porcentaje de implementación	101

INDICE FIGURAS

Figura 1 Mapeo de Involucrados.....	15
Figura 2 Árbol de problemas.....	21
Figura 3 Árbol de Objetivos.....	24
Figura 4 Diagrama de estrategias	40
Figura 5 Pregunta N°1.....	60
Figura 6 Pregunta N°2.....	61
Figura 7 Pregunta N°3.....	62
Figura 8 Pregunta N°4.....	63
Figura 9 Pregunta N°5.....	64
Figura 10 Pregunta N°6.....	65
Figura 11 Pregunta N°7.....	66
Figura 12 Pregunta N°8.....	67
Figura 13 Pregunta N°9.....	68
Figura 14 Pregunta N°10.....	69
Figura 15 Formulación del Proceso de Aplicación de la Propuesta.....	70
Figura 16 Organigrama	77
Figura 17 Preparación	78
Figura 18 Establecer criterios.....	80
Figura 19 ANTES PRIMERA “S”	81
Figura 20 DESPUES PRIMERA “S”	82
Figura 21 Plagas.....	84
Figura 22 Antes Segunda “S”	85
Figura 23 Después Segunda “S”	85
Figura 24 Antes Tercera “S”	87

Figura 25 Después Tercera "S"	88
Figura 26 Plotter.....	93

RESUMEN EJECUTIVO

El presente proyecto se la realizará con el objetivo de eliminar el desorden en la bodega del mal estado y productos caducados, aportando a la mejora continua para la empresa Yobel scm en el área retail.

Debido al desorden y la dificultad que esto ocasiona en el control de los inventarios se ha propuesto la implementación de las 5'S (seleccionar, organizar, limpiar, estandarizar y seguimiento) mediante esta herramienta se pretende mantener la bodega del mal estado limpia y controlada, mejorando la calidad de servicio logístico y satisfaciendo a nuestro clientes, cumpliendo la política de la empresa.

Para poner en marcha el proyecto se dará a conocer detalladamente cual es la propuesta, las actividades, el tiempo y los recursos que se utilizara para la realizarlo.

ABSTRACT

The present titling project will be realized with the target to eliminating the disorder in the expiring products and disrepair warehouse, contributing to the continuous improvement for the Yobel SCM Company in the retail area.

Because of the disorder and the difficulty that this causes in the inventory control, has been proposed the implementation of the 5'S (select, organize, clean, standardize and tracing), by the use of this strategy is intended to maintain the disrepair warehouse clean and controlled, improving the logistics service quality and satisfying our customers, accomplishing the company policy.

To start this project will be announced in detail what the proposal, the activities, time and resources that will be used to carry it out.

CAPITULO I

1.01 CONTEXTO

Yobel logistic. S.A es una empresas de logística de asesoramiento y gestión cuyo compromiso permanente es la satisfacción de los clientes, mediante la entrega oportuna, en cantidad calidad y tiempo de los servicios ofrecidos.

Las 5´S (clasificar u organizar, ordenar, limpiar, estandarizar y disciplina) son la base para la implementación de sistemas de calidad más complejos y se realiza en dos etapas: consiste en aplicar las tres primeras “S” en el lugar de trabajo (en las diferentes áreas: tienda, almacén, oficina, taller, producción y otros, para generar un ambiente de trabajo libre de elementos innecesarios que hacen nuestros procesos deficientes. Es clasificar en un área los elementos necesarios de los innecesarios: todo lo necesario se ordena de acuerdo a su utilidad y lo innecesario se elimina. (GS1, 2012)

Para ordenar se aplica el diagrama de Pareto mediante el cual se clasifican elementos de acuerdo a su utilidad. La limpieza es muy importante. No es simplemente barrer y retirar el polvo es mucho más que eso. Es inspeccionar el

estado de mobiliario, máquinas y equipos para detectar y prevenir paradas inesperadas de producción.

La limpieza la deben realizar las personas que trabajan en la misma área ya que son las que mejor conocen el funcionamiento de lo que allí se encuentra. (GS1, 2012)

Las dos últimas “S” (estandarizar y disciplina) son las que van a hacer que las 3S sean parte de la actividad en la empresa: el estandarizar los procesos para que las actividades se realicen con eficiencia independientemente de la persona que lo ejecuta, y la disciplina, para que el personal aplique diariamente lo aprendido. Si lo último no se logra, las 5S solo van a durar meses en la empresa (GS1, 2012)

El Kaizen es la mejora continua. Es realizar las cosas hoy mejor que ayer y mañana mejor que hoy. Se caracteriza por hacer pequeños cambios que generan productividad para esto es importante que todo el personal de la empresa esté involucrado en su implementación, desde el gerente general hasta los colaboradores. Las 5S se aplican a todos los sectores empresariales sin distinguir el tamaño de la empresa. (GS1, 2012)

¿Cómo cambia o mejora la empresa al adoptar estas prácticas?

Las mejoras se observan a simple vista: es más agradable trabajar en un ambiente limpio, ordenado y seguro, lo cual mejora la moral del trabajador e incrementa la productividad. Los beneficios más resaltantes de aplicar las 5S son: Optimización de los tiempos de proceso, optimización de espacios de almacén, reducción de costos, reducción de inventario y mejor distribución en la planta. Logra la optimización de recursos, la reducción y el mejor aprovechamiento de las mermas

de proceso, una mejor comunicación entre áreas de la empresa, y motiva el trabajo en equipo. (GS1, 2012)

1.01.01 Macro

En este siglo XXI todos los clientes desean calidad por ende las empresa deben estar buscando la mejora continua cabe recalcar que la mayoría de empresas están en la búsqueda de la implementación ISO 9001 que se enfoca a la calidad, esto dice la gran competencia en que se encuentran las organizaciones.

El mundo entero ha decidido implementar técnicas de mejora, una de ellas son las 5's (seleccionar,organizar,limpiar,estandarizar,y dar seguimiento) que ayuda a mejorar la eficiencia a las organización nació en Toyota muchas empresas han aplicado dichas metodologías, las 5's se puede aplicar tanto en el sector industrial y las empresas de servicio como las logísticas y otros.

Una de las más grandes y valoradas marcas de automóviles, Toyota nació y creció en un entorno de crisis, recesión y escasez de recursos debido a la derrota que sufrió Japón (su país de origen) en la segunda guerra mundial. Inmersa en un entorno tan "limitante" tuvo que generarse la oportunidad para sobrevivir y crecer, replanteando los sistemas de producción en masa empleados por sus homologas americanas (inmersas y cegadas por la abundancia de un gran mercado, exponenciales volúmenes de venta altos capitales) su estrategia fue especializarse en la producción de pequeñas series variadas a bajo coste para satisfacer y crecer en su mercado ¡todo un reto! (Jaume Aldavert, 2016)

"APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5'S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017".

Un entorno tan extremo y difícil les obligo a desarrollar e idear nuevas soluciones focalizadas en la esencia de la actividad desempeñada con el fin de reducir el despilfarro y maximizar su valor. Comprendiendo como nutrir cada proceso con los recursos necesarios para conseguir más con menos.

Una de las metodologías más efectivas e iniciales a realizar para culturalizar la organización, son las 5's. (Jaume Aldavert, 2016)

1.01.02 Meso

Las empresas han comenzado a reconocer, que más que productos lo que adquieren la personas o empresas, son satisfacciones a necesidades, deseos y expectativas, y que la única garantía que tiene una compañía de estar, crecer o progresar en un mercado, es dando respuesta a esos verdaderos requerimientos, ya que si aparece otro producto u organización que lo haga mejor, ese cliente se perderá. (Kirberg, 2011)

En américa grandes empresas como FedEx, ya han adoptado la metodología de las 5 s debido a los grandes beneficios que da la metodología. FedEx organizo el mantenimiento de los motores de sus aviones para manejar el mantenimiento de rutina como una corriente de trabajo separada de las reparaciones, de este modo, organiza de manera más eficiente el trabajo para bajar los costos y mejorar la confiabilidad .Poner en secuencia en un nivel simple significa poner la actividades de trabajo en el orden óptimo . (Jacoby, 2010)

En latino américa otra empresa que ha implementado la metodología de las 5 's es Deltron que logro una exactitud de inventario de 99.98% en sus almacenes. Gracias a la metodología de las 5s. Deltron logró disminuir sus costos y aumentar la productividad de sus procesos logísticos. Esta empresa fue Fundada en 1989, esta empresa está entre los líderes del mercado peruano de venta y ensamblaje de computadoras. (PERU, 2013)

1.01.03 Micro

En las empresas logísticas en Quito existe mucha competencia por adquirir los clientes, la competencia es muy fuerte ya que tenemos grandes logísticas como Quifatex , Adipharm ,Viaexpress, Loginet, Ecimex,, Ranssa y Yobel SCM, en el sector norte de quito, que por lo general siempre están compitiendo en ser la mejor empresa en logística para satisfacer a los clientes por ende es necesario ofrecer calidad.

Karl Akbretch dice que si deseas que las cosas funcionen afuera, lo primero que debemos hacer es que funcionen adentro. Esto obliga a las empresas desarrollen una cultura de servicio hacia lo interno de la empresa, si es que quieren ser reconocidas por sus clientes por la calidad de servicio que brindan. (Kirberg, 2011)

En general cuando estamos trabajando en un taller /oficina no encontramos con situaciones en cuanto a orden y limpieza que aparentemente consideramos normales; sin embargo, estamos bien lejos de realidad. (Sacristán, 2005)

Se ha observado que uno de los problemas más frecuentes en los almacenes de materiales es el orden y la limpieza. Investigaciones recientes de especialistas en estudiar la conducta laboral demuestran que la causa de este problema radica en que los encargados de los almacenes no otorgan la debida importancia a este asunto, y por lo tanto los empleados tampoco. La causa raíz radica en que estas personas no tienen desarrollada la actitud hacia el orden y la limpieza. También se concluye que esta actitud se puede inducir a través del hábito. La práctica sostenida de ejercicios para mantener ordenados y limpios los lugares de trabajo terminan forjando el hábito hasta que se convierte en actitud. A tales efectos, se han desarrollado metodologías para provocar esta actitud con base en principios, llegando incluso a formar parte de los valores y cultura organizacional. La metodología más popular y eficaz para controlar este problema, y transformarlo en un valor organizacional es conocida como la "Metodología de las 5 S (Gabriel Domingo Irwin A, 2010).

Para mejorar debemos centrarnos en generar la oportunidad sin desistir con las dificultades. El buen estrategia convierte las amenazas en oportunidades, o el contrario, es de mal estrategia dejar pasar una oportunidad ya que esta se convertirá en una futura amenaza para la organización. En una crisis siempre existe el peligro, el miedo y riesgo y a su vez, la oportunidad y el crecimiento, el aprendizaje pero depende de nosotros que vía alimentar. Una cosa es segura debemos adaptarnos al cambio siendo una organización flexible y focalizada en el cliente (Jaume Aldavert, 2016)

1.02 Justificación

Mediante la observación en la empresa Yobelscm ,área retail ubicada al norte de Quito se puede observar la falta de orden, rotulación y limpieza en la bodega de mal estado y caducado, como consecuencia ocasiona gran dificultad y pérdida de tiempo, a la hora de realizar las actividades internas y con los clientes. Lo cual genera malestar para el cliente, por el desorden que se encuentra su mercadería.

Debemos tener en cuenta que al ser una empresa que brinda servicios debemos satisfacer al cliente, por ende la mercadería que se tiene bajo nuestra responsabilidad como logística, debe ser tratada con altos índices de calidad. Así sean los productos en mal estado y caducado. El desorden que se visualiza ocasiona gran demora en las actividades, para trabajadores y genera un malestar, lo cual se vuelve el trabajo nefasto, ocasionando malestar en los trabajadores y los clientes.

Otro punto que se debe recalcar que en la actualidad las empresas deben mejorar continuamente para poder mantenerse en el mercado. Con la implementación de la metodología de las 5's, que hace referencia al orden y limpieza en las áreas de trabajo aportamos a la mejora continua. Y ayudamos a la empresa a la certificación de la ISO 9001 ya que esta en búsqueda de dicha certificación que se enfoca a la calidad. Es por eso necesario establecer planes de mejora, de esta manera cumplir los requisitos de calidad, y obtener la certificación.

1.03 DEFINICION DEL PROBLEMA CENTRAL (MATRIZ “T”)

1.03.01 Definición

Uno de los requisitos más importantes para el éxito de un proyecto es la definición del problema o situación generadora. La definición del problema es la base de la etapa de la elaboración de los objetivos y de los resultados que se espera alcanzar con el proyecto. La claridad y la precisión en la identificación del problema determinan la manera de sistematizarlo para resolverlo, siendo un factor decisivo en las etapas posteriores del desarrollo del proyecto (F.Barbosa, 2013)

“Un problema bien planteado es la mitad de la solución” (F.Barbosa, 2013)

1.03.01.01 Definición de la Matriz T

Es una plantilla que contiene el resumen del proyecto o programa. La matriz está basada en dos principios básicos. Primero, las relaciones lógicas verticales de causa efecto entre las diferentes partes de un problema, que corresponden la matriz que relacionan a: las actividades (o insumos), los componentes (o productos), el propósito y el fin, como el conjunto de objetivos jerarquizados del proyecto. Segundo, el principio de la correspondencia (lógica horizontal), que vincula cada nivel de objetivos a la medición del logro (indicadores y medios de verificación) y a las condiciones que pueden afectar su ejecución y posterior desempeño (o supuestos principales) (EDUCACIÓN, 2001)

TABLA 1 MATRIZ "T"

Situación empeorada	Situación actual				Situación mejorada
Perdidas de inventario e insatisfacción del cliente	Bodega del mal estado y caducado , con mercadería en desorden, sin codificación e inadecuada distribución de los productos				Bodega controlada, todo los productos, ordenados, bien distribuidos y procedimiento estandarizado de almacenamiento.
Fuerzas Impulsadoras	I	PC	I	PC	Fuerzas bloqueadoras
Clasificar y codificar las posiciones de los productos de la bodega en mal estado.	2	4	5	1	Inexistencia de codificación de las posiciones de los estantes de productos en inventario de dicha bodega.
Rediseñar la distribución de estantes y de mercadería en la bodega de mal estado.	2	5	3	1	Distribución de espacios no optimizados.
Estandarizar el procedimiento de almacenaje de la bodega en mal estado.	1	4	5	2	Inexistencia de registros y procedimientos de logística inversa, para poder controlar y mejorar.
Capacitación al personal sobre la metodología 5s, para el empoderamiento de los trabajadores de la bodega de mal estado y su mejora.	1	4	4	2	Desinterés del personal en las capacitaciones y falta de compromiso, en la administración de la bodega.

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

1.03.02 Análisis de la Matriz “T”

Mediante la matriz “T” nos a conocer la situación actual en la empresa Yobel SCM, bodega del mal estado y caducado, donde no se está manejando con eficacia y eficiencia, el gran desorden, la falta de control causa malestar en el cliente, por ende se debe tomar medidas correctivas y preventivas, con la aplicación de las 5s (seleccionar, organizar, limpiar, estandarizar, Seguimiento) podremos controlar dicha bodega, con la capacitación necesaria a los trabajadores se podrá lograrlo, creando una cultura de disciplina, las 5s nos impulsa a la mejora continua.

Como primera fuerza tenemos clasificar y codificar las posiciones de los productos de la bodega en mal estado la cual tiene una intensidad de 2 (medio bajo) lo que nos dice que no está al 100% clasificado, el potencial de cambio es de 4 (medio alto) mediante este punto podemos analizar que si es posible clasificar de mejor manera los productos, la fuerza bloqueadora, Inexistencia de codificación de las posiciones de los estantes de productos en inventario de dicha bodega, con una intensidad de 5(alto) con un potencial de cambio de 1(bajo), facilitara el ordenamiento de los productos.

Como segunda fuerza tenemos rediseñar la distribución de estantes metálicos y de mercadería en la bodega del mal estado la cual tiene una intensidad 2(medio bajo) que nos dice, que no están bien designados según su necesidad, el potencial de cambio es de 5(alto) ya que con estos movimientos de los estantes metálicos facilitamos a la implementación de la metodología de 5s específicamente en el punto de ordenar, como fuerza bloqueadoras, tenemos Distribución de espacios no

optimizados la cual tiene una intensidad de 3(medio) con un potencial de cambio de 1 (bajo) al optimizar los espacios facilitara la actividades siendo eficientes.

Como tercera fuerza tenemos estandarizar el procedimiento de almacenaje en la bodega del mal estado, con una intensidad de 1(bajo) lo que dice que no se posee indicadores de control, el potencial de cambio es de 4(medio alto) es importante mantener los registro y cumplir los parámetros que se ha establecido , esto nos ayuda a mantener nuestro procedimiento este bajo control, como fuerza bloqueadora tenemos Inexistencia de registros y procedimientos de logística inversa, para poder controlar y mejorar, la intensidad es de 5(alto) el potencial de cambio es 2(medio bajo) establecer los procedimientos es importante dado que dice la manera correcta que el operario debe realizar sus actividades.

Como cuarta fuerza tenemos la capacitación al personal sobre la metodología de 5s, la cual tiene una intensidad de 1 (bajo) lo que nos dice que no se ha capacitado al personal sobre el tema, en el potencial de cambio es de 4(medio alto) dice que para generar cambio, siempre se debe empezar capacitando a los operarios y saber llegarles, mediante esto vayan empoderándose de la bodega del mal estado que sientan que son los dueños la fuerza bloqueadora es desinterés de las capacitaciones, la cual tiene una intensidad de 4(medio alto) tenemos que informar la importancia que ellos tienen para generar, dichos cambios en la empresa, el potencial de cambio es de 1(bajo) ya que los operarios tienen que dominar la metodología de 5's que el proyecto sea un éxito, y entiendan lo importante de la mejora continua.

CAPÍTULO II

2.01 Definición mapa De Involucrados

El análisis de involucrados también denominado análisis de participación ,es una matriz que permite sistematizar los intereses de cada uno de los involucrados en el desarrollo de un proyecto , dando una imagen global de los grupos de interés ,los individuos y las instituciones involucradas . (Juan Simón Rovayo Mancheno 2010).

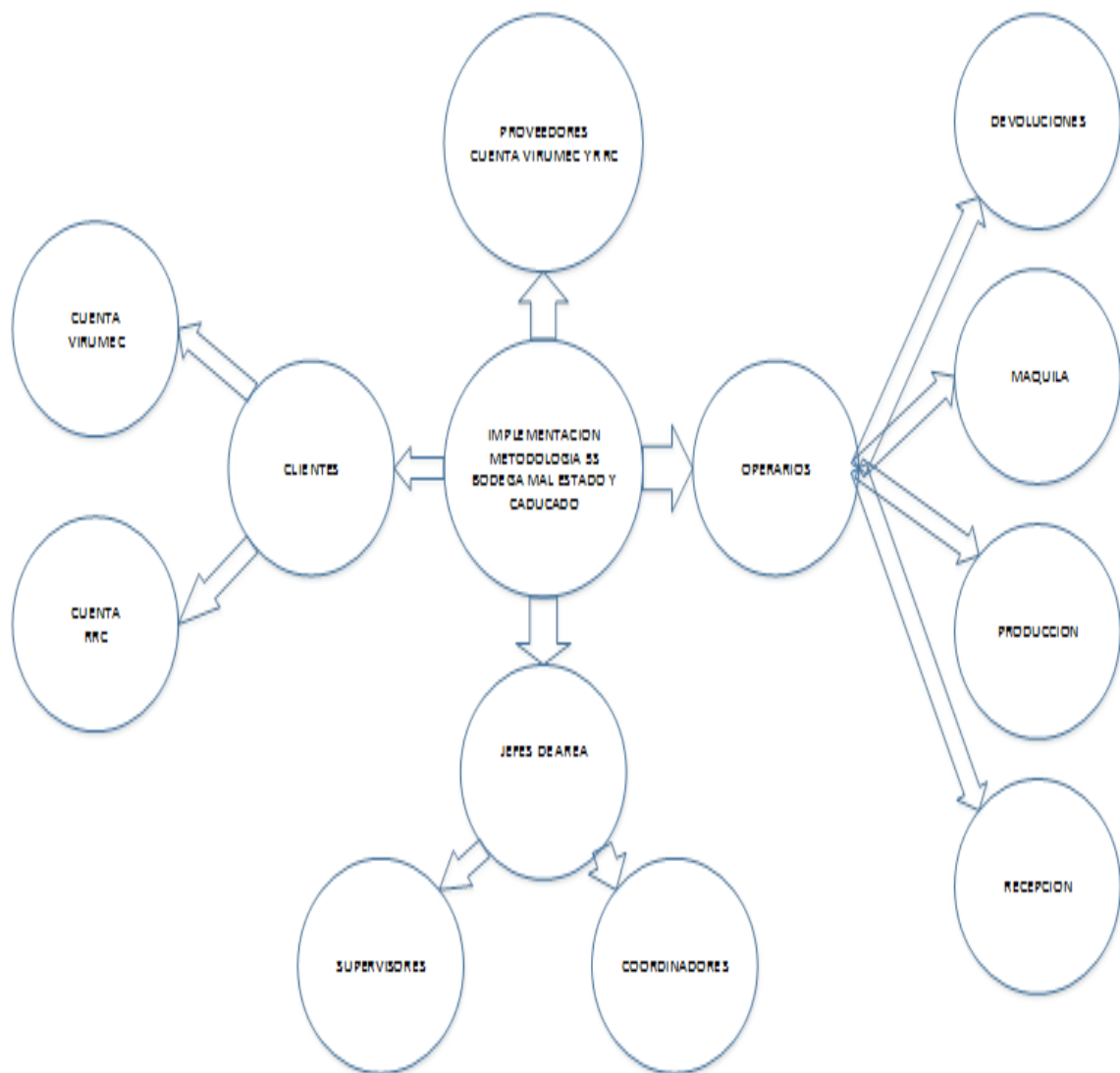


Figura 1 Mapeo de Involucrados

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

Tabla 2 Matriz de análisis de involucrados

Actores Involucrados	Intereses sobre el Problema Central	Problemas Percibidos	Recursos y Mandatos	Intereses sobre el Proyecto	Conflictos Potenciales
CLIENTES	Manejo adecuado en cantidad y calidad de productos rechazados, en mal estado y caducados.	No existe un control sobre inventarios de mercadería en bodegas de mal estado	Objetivo 10 Plan del buen vivir Ley del consumidor.	Eficiencia en Exactitud de Registro de Inventarios sobre bodega de mal estado y caducado	Perdidas económicas por mal manejo de inventario
JEFES DE AREA	Evitar las pérdidas de mercadería que afecten económicamente a la empresa.	Altos costos en mano de obra Problemas de control en el inventario.	Objetivo 10 plan del buen vivir Poder económico. Medición y control. Poder de decisión.	Optimizar los recursos en sus procesos.	Costo de infraestructura y anaquelaría necesaria para el proyecto.
OPERARIOS	Facilidad en sus actividades, eliminación de descuentos por pérdidas de mercadería	Inexistencia de codificación de las posiciones de los estantes de productos en inventario de dicha bodega.	BPA'S	Empoderamiento de los trabajadores de la bodega del mal estado y caducado siendo eficaces en sus actividades.	Resistencia al cambio.
PROVEEDORES	Evitar grandes cantidades de devoluciones	Inadecuado manejo de la mercadería.	Proceso de seguimiento al proveedor	Seleccionar proveedores que cumplan con requisitos y garantías.	No mantener las alianzas.

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

2.02 Análisis de la matriz de involucrados.

La matriz de involucrados nos da a conocer los actores que se encuentran relacionados con el problema central, de la empresa Yobel scm área retail, en la bodega de mal estado y caducado.

El problema central es el desorden de dicha bodega, como primer involucrado tenemos los clientes. El interés que mantienen sobre el problema central, es Manejo adecuado en cantidad y calidad de productos rechazados, en mal estado y caducados. El problema percibido. No existe un control sobre inventarios de mercadería en bodegas de mal estado, en el mandato el plan de buen vivir objetivo 10, dice Diversificar y generar mayor valor agregado en los sectores prioritarios. Que proveen servicios fortalecer el sector servicios, para la Creación y fomento de empleo inclusivo, Fomentar la generación de capacidades técnicas y de gestión en los servicios, para mejorar su prestación y contribuir a la transformación productiva ,Articular la gestión de infraestructura de soporte para el fomento a la competitividad sistémica, en los servicios de logística, como ejes para potenciar el sector servicios, promover espacios de desarrollo de las actividades de servicios ambientales, bajo esquemas de competitividad y productividad en su prestación, para la generación de mayor valor agregado. (DESARROLLO, BUEN VIVIR PLAN NACIONAL 2017-2021) .

Otro mandato es la ley del consumidor del consumidor. Intereses sobre el Proyecto, Eficiencia en Exactitud de registro de inventarios sobre bodegas de mal

estado caducado, conflicto potencial, pérdidas económicas por mal manejo de inventario.

Como segundo involucrado tenemos los jefes de área o también conocidos como administradores, el interés sobre el problema central es evitar las pérdidas de mercadería que afecten económicamente a la empresa. Evitar Quejas por parte de los clientes manteniendo Procesos controlados ofreciendo calidad. El problema percibido altos costos en mano de obra. En el plan del buen vivir objetivo 10 nos dice que se debe Potenciar los procesos, asegurar procesos de negociación de acuerdos comerciales y de protección a inversiones, que eviten una competencia desleal entre proveedores ecuatorianos e internacionales, y promuevan una prestación justa y de calidad en los servicios (DESARROLLO, BUEN VIVIR PLAN NACIONAL 2017-2021) intereses sobre el proyecto, optimizar los recursos en sus procesos, en conflicto potencial tenemos, costo de infraestructura y anaquelamiento necesaria para el proyecto.

Como tercer involucrado tenemos los operarios el interés sobre el problema central. Facilidad en sus actividades, eliminación de descuentos por pérdida de mercadería los problemas percibidos es el desinterés de los operarios con la metodología 5's. Fomentar la capacitación tanto de trabajadores y trabajadoras, como el personal nuevo que ingrese a la empresa, con el objetivo de mejorar su desempeño, productividad, empleabilidad, permanencia en el trabajo y su realización personal. Incluir en los programas de capacitación para el trabajo, instrumentos que permitan la recuperación, fortalecimiento y transferencia de conocimientos, tecnologías, buenas prácticas y saberes ancestrales, en la producción de bienes y

servicios (DESARROLLO, BUEN VIVIR PLAN NACIONAL 2017-2021) ,Otro
mando que mandato que podemos mencionar son las buenas prácticas de
almacenamiento (BPA´S) como intereses sobre el proyecto, tenemos
empoderamiento de los trabajadores de la bodega del mal estado y caducado siendo
eficaces en sus actividades, el conflicto potencial es la resistencia al cambio.

Como último involucrado tenemos proveedores, el interés sobre el problema
central. Evitar grandes cantidades de devoluciones, problemas percibidos,
inadecuado manejo de la mercadería, como recursos y mandatos, proceso de
seguimiento al proveedor, Intereses sobre el proyecto, seleccionar proveedores que
cumplan con requisitos y garantías, conflictos Potenciales. No mantener las alianzas.

CAPÍTULO III

3.01 Árbol De Problemas

Es necesario identificar el problema que deseamos intervenir así como las causas y efectos. Una vez que tanto el problema central, como las causas y los efectos estén identificados construimos el árbol de problemas. El árbol de problemas nos da una imagen completa de la situación negativa existente. (Adriana Prieto, 2005)

Este es un diagrama de flujo que presenta una visión general e integrada de los principales problemas de la situación en cuestión, con relaciones de causa y efecto establecidas entre ellos. Para desarrollarlo, se identifica un solo problema central, el cual es el que generalmente más causas y efectos inmediatos tiene. (Medina, 2009)

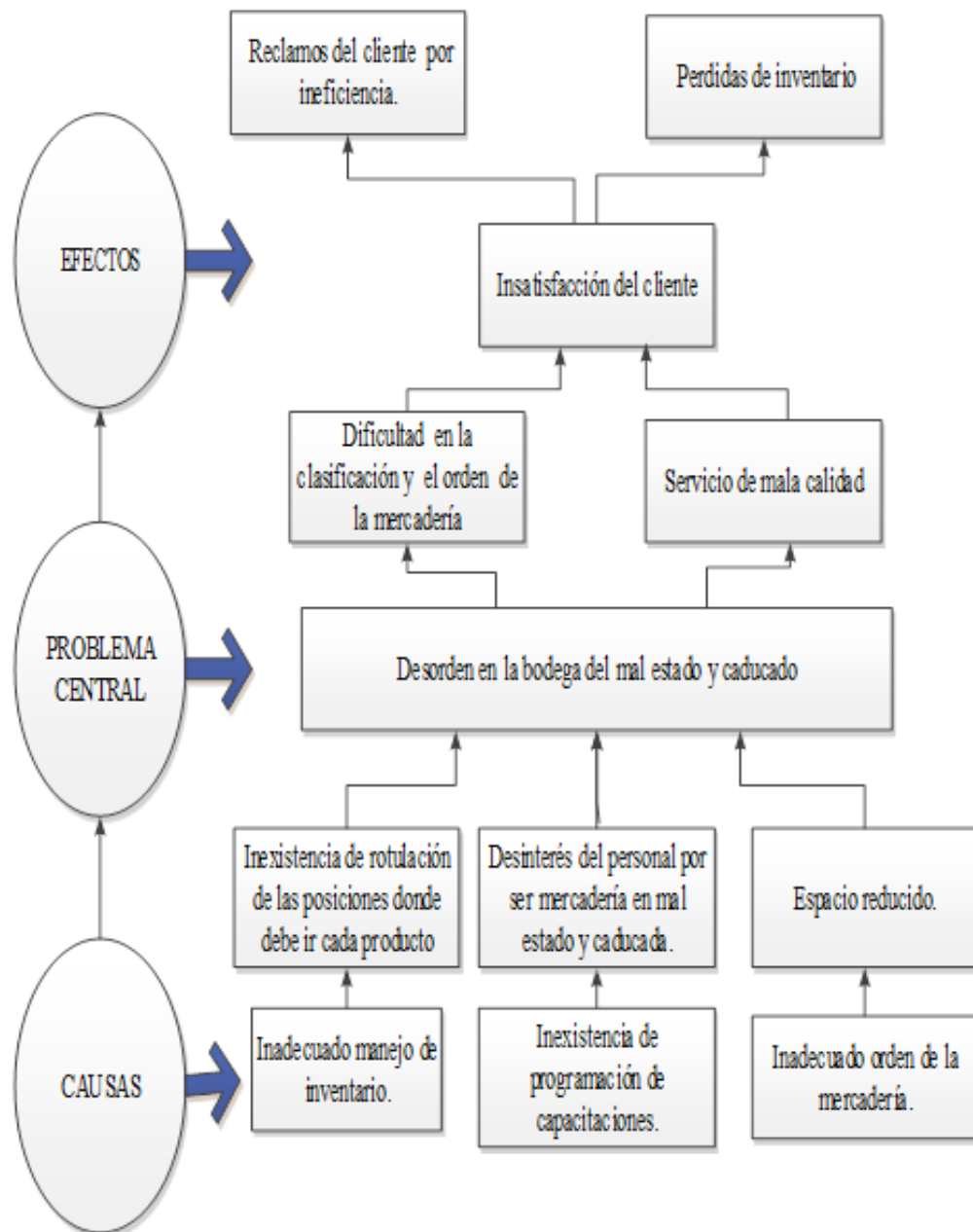


Figura 2 Árbol de problemas
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo.

3.01.01 Análisis del árbol de problemas

En el análisis de problemas observamos las causas que ocasionan el problema central, y los efectos que se producen.

a) Problema central

- Desorden en la bodega de mal estado y caducado que ocasiona, malestar e insatisfacción en los clientes a la hora de realizar las actividades.

b) Causas

- Inexistencia de rotulación de las posiciones donde debe ir cada producto.
- Desinterés del personal por no ser mercadería en buen estado.
- Espacio reducido.
- Inadecuado orden de la mercadería por parte del personal operativo.
- Falta de capacitación al personal operativo.

c) Efectos

- Dificultad en la clasificación y el orden de la mercadería
- Servicio de mala calidad.
- Insatisfacción del cliente.
- Perdidas de inventario.
- Reclamos del cliente por ineficiencia.

3.02 Árbol De Objetivos

Con el fin de diseñar proyectos que contribuyan a atender el problema (oportunidad) central planteado en el árbol de problemas, se construye el árbol de objetivos. Para cambiar los problemas por soluciones, es decir, se escriben los problemas en positivo. En el nuevo árbol se describen soluciones relacionadas entre sí, ya no como causa y efecto, sino como medio y fin. Más precisamente, cuando existe una relación de causalidad entre dos soluciones, una aparece como fin y la otra, como un medio para lograr dicho fin.

Al construir el árbol de objetivos, cambiando problemas por soluciones, debe asegurarse que todas las relaciones de causalidad establecidas en él sean entre un fin y un medio para lograrlo y adicionalmente, que tengan sentido (Medina, 2009)

Se cambian las dificultades del árbol de problemas por soluciones (u objetivos) se establecen relaciones de causalidad de las soluciones, de manera que tengan significado la situación analizada con el fin de obtener resultados deseables y factibles. Se revisan las relaciones de causalidad para asegurarse de que tienen sentido. (Medina, 2009)

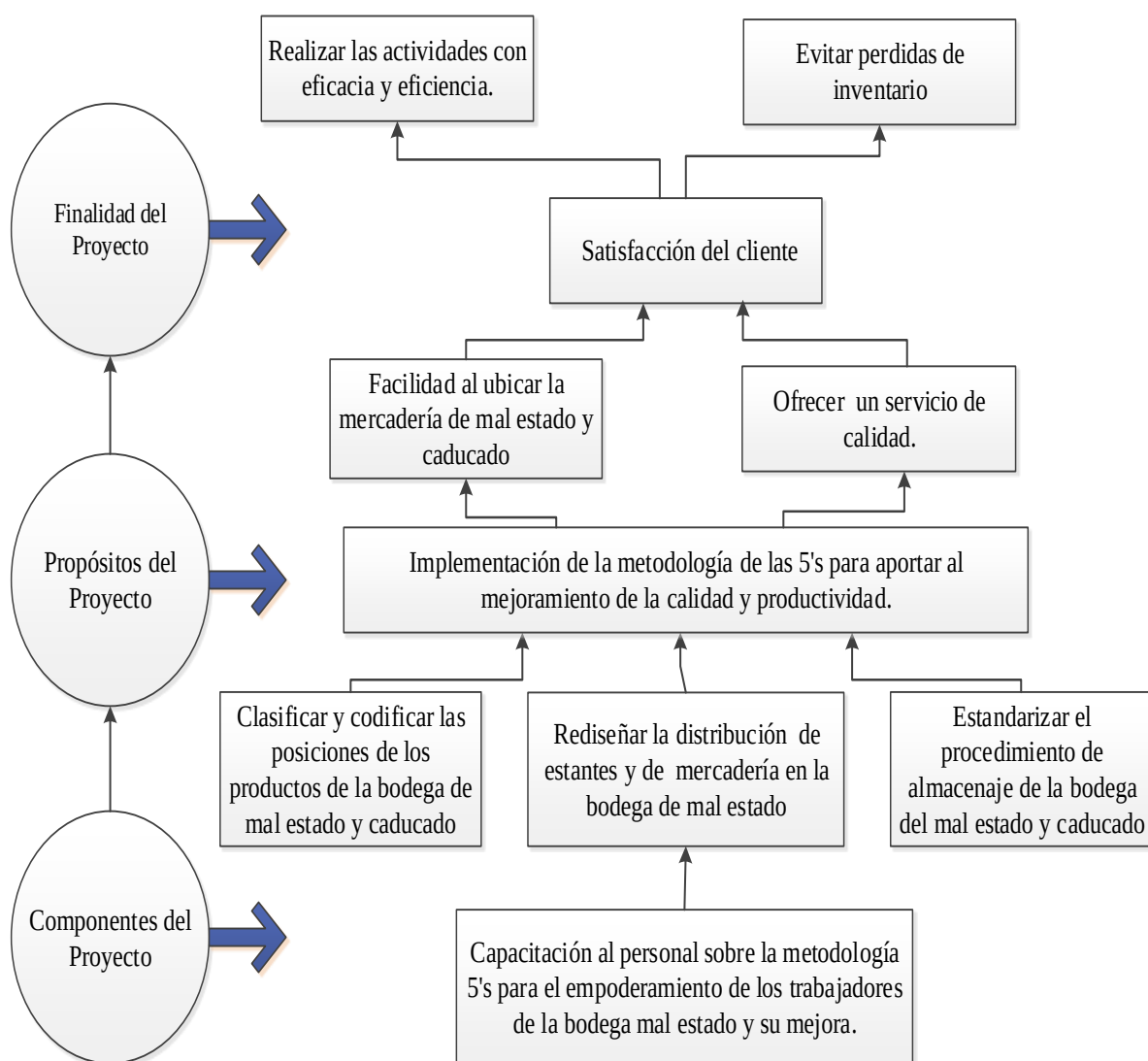


Figura 3 Árbol de Objetivos
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo.

3.02.01 Análisis de árbol de objetivos

En el árbol de objetivos podemos identificar las soluciones antes los problemas presentados.

a) Propósito del proyecto

- Implementación de la metodología de 5's para aportar al mejoramiento de la calidad y productividad. Con la finalidad de eliminar el desorden en la bodega del mal estado y productos caducados

b) Componentes del proyecto

- Capacitación al personal sobre la metodología 5s, para el empoderamiento de los trabajadores de la bodega de mal estado y su mejora.
- Clasificar y codificar las posiciones de los productos de la bodega en mal estado lo cual nos ayudara a tener facilidad en el almacenamiento de la mercadería y optimizar tiempo.
- Rediseñar la distribución de estantes y de mercadería en la bodega de mal estado, para aprovechar con eficiencia los espacios de dicha bodega.
- Estandarizar el procedimiento de almacenaje de la bodega en mal estado, para mantener el control del proyecto con la estandarización logramos que se cumpla la manera correcta de realizar las actividades.

c) Finalidad del proyecto

- Eliminar el desorden en la bodega de productos en mal estado y caducados.
- Satisfacción del cliente, ofreciendo un servicio de calidad
- Evitar pérdidas de inventario.
- Realizar las actividades con eficacia y eficiencia.
- Facilidad al ubicar la mercadería de mal estado y caducado optimizando tiempo.

CAPÍTULO IV

4.01 Matriz De Análisis De Alternativas

El propósito del análisis de alternativas es identificar opciones viables y elegir la que tiene mayor probabilidad de generar los resultados deseados y promover la sostenibilidad de los beneficios esperados. (Medina, 2009)

Tabla 3 Matriz de análisis de alternativas.

Objetivos	Impacto sobre el propósito	Factibilidad técnica	Factibilidad financiera	Factibilidad social	Factibilidad política	Total	Categoría
Clasificar y codificar las posiciones de los productos de la bodega en mal estado.	5	5	4	3	4	21	ALTO
Rediseñar la distribución de estantes y de mercadería en la bodega de mal estado.	5	4	3	4	3	19	MEDIO
Estandarizar el procedimiento de almacenaje de la bodega en mal estado.	k4	4	4	4	4	20	MEDIO ALTO
Capacitación al personal sobre la metodología 5s, para el empoderamiento de los trabajadores de la bodega de mal estado y su mejora.	5	5	4	4	5	23	ALTO
TOTAL	19	18	15	15	16	83	

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGÍA 5’S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

Tabla 4 Escala de Valores

ESCALA DE VALORES	ESCALA DE VALORES HORIZONTAL	ESCALA DE VALORES TOTAL
1 = BAJO	5 = BAJO	1 A 20 = BAJO
2 = MEDIO BAJO	10 = MEDIO BAJO	21 A 40 = MEDIO BAJO
3 = MEDIO	15 = MEDIO	41 A 60 = MEDIO
4 = MEDIO ALTO	20 = MEDIO ALTO	61 A 80 = MEDIO ALTO
5 = ALTO	25 = ALTO	81 A 100 = ALTO

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

4.01.01 Análisis matriz de alternativas

En la matriz de alternativas nos da a conocer los objetivos que se desea realizar en el proyecto.

El primer objetivo se tiene clasificar y codificar las posiciones de los productos de la bodega en mal estado, con un Impacto sobre el propósito (5) Alto ya que al tener la mercadería calcificada y las posiciones codificadas será fácil encontrar el producto, y se podrá controlar de mejor manera los inventarios, la factibilidad técnica tiene una ponderación (5) alto, factibilidad financiera (4) medio alto, factibilidad social (3) medio, factibilidad política (4) medio alto la calificación final horizontal es (21) obteniendo una categoría alta.

El segundo objetivo rediseñar la distribución de estantes y de mercadería en la bodega de mal estado, con un Impacto sobre el propósito (5) Alto ya que al realizar una distribución optima de los estantes, se lograra ser eficientes, la factibilidad técnica tiene una ponderación (4) medio alto, factibilidad financiera (3) medio, factibilidad social (4) medio alto, factibilidad política (3) medio la calificación final horizontal es (19) obteniendo una categoría media.

El tercer objetivo estandarizar el procedimiento de almacenaje de la bodega en mal estado con un impacto sobre el propósito (4) medio alto, mediante la estandarización del almacenamiento en la bodega del mal estado, nos ayudara a controlar si se realiza las actividades de manera eficaz, la factibilidad técnica tiene una ponderación (4) medio alto, factibilidad financiera (4) medio alto, factibilidad

social (4) medio alto, factibilidad política (4) medio alto la calificación final horizontal es (20) obteniendo una categoría media alta.

El último objetivo Capacitación al personal sobre la metodología 5s, para el empoderamiento de los trabajadores de la bodega de mal estado y su mejora, con un Impacto sobre el propósito (5) alto, con la capacitación damos a conocer sobre la metodología a los trabajadores, el beneficio es que los trabadores se emporen de la bodega del mal estado y caducado para que los resultados del proyecto sean satisfactorios, la factibilidad técnica tiene una ponderación (5) alto, factibilidad financiera (4) medio alto, factibilidad social (4) medio alto, factibilidad política (5) medio la calificación final horizontal es (23) obteniendo una categoría alta.

La calificación total de la matriz de alternativas es de 83 según la escala de valores totales es alta.

4.02 Matriz de Análisis de Impacto de los Objetivos

Tabla 5 Matriz de análisis de impacto de los objetivos

Objetivos	Factibilidad de lograrse	Impacto género	Impacto ambiental	Relevancia	Sostenibilidad	Total	Categoría
Clasificar y codificar las posiciones de los productos de la bodega en mal estado.	generar etiquetas y clasificar por familias (5)	Facilitar el desenvolvimiento en el almacenamiento sin importar el género. (5)	Mejorar la seguridad en el trabajo. (4)	documentación y manejo adecuado de inventarios (5)	mantener registros garantizando que la mercadería que es ubicada en su lugar asignado (4)	23	alto
Rediseñar la distribución de estantes y de mercadería en la bodega de mal estado.	determinar el mejor layout para la distribución de la bodega (5)	Facilitar las actividades ambos géneros. (5)	Aportar la facilidad de limpieza. (5)	Optimización del espacio de manera adecuada. (5)	Documentación del rediseño haciendo constancia del beneficio que genera en el desenvolvimiento diario de los trabajadores. (4)	24	alto
Estandarizar el procedimiento de almacenaje de la bodega en mal estado.	desarrollar un manual de procedimientos para la bodega (5)	Productividad controlada para ambos géneros. (5)	Prevención de plagas de insectos. (4)	eliminación de tiempos muertos (4)	Establecer normas y métodos para medir el desempeño. generando disciplina y compromiso esencial en la metodología 5s (5)	23	alto
Capacitación al personal sobre la metodología 5s, para el empoderamiento de los trabajadores de la bodega de mal estado y su mejora.	Planificar y programar las capacitaciones en forma periódica (5)	Conocimiento de la metodología a hombres y mujeres (5)	Clima laboral satisfactorio, trabajo en equipo (5)	Aumentar la productividad y la calidad con la metodología (5)	Promover la capacitación hacia la mejora continua dentro de la empresa, que comprendan la importancia de la Higiene y Visualización. (5)	25	alto
TOTAL	20	20	18	19	16	94	

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGÍA 5S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

4.02.01 Análisis de la Matriz de Análisis de Impacto de los Objetivos

En la matriz de análisis de impacto de los objetivos, nos ayuda a determinar cómo se va llegar a los objetivos planteados.

El primer objetivo se tiene Clasificar y codificar las posiciones de los productos de la bodega en mal estado, la factibilidad de lograrse es generar etiquetas y clasificar por familias la ponderación es (5) alto, impacto género es que facilita el desenvolviendo en el almacenamiento sin importar el género la ponderación es (5) impacto ambiental es mejorar la seguridad en el trabajo con una ponderación de (4) relevancia es documentación y manejo adecuado de inventarios con una Ponderación de (5), sostenibilidad es mantener registros garantizando que la mercadería sea ubicada en su lugar asignado la ponderación es (4), obteniendo una calificación total de (23) con una categoría alta.

El segundo objetivo Rediseñar la distribución de estantes y de mercadería en la bodega de mal estado. , la factibilidad de lograrse es determinar el mejor layout para la distribución de la bodega la ponderación es (5) alto, impacto género es que facilita las actividades ambos genero la ponderación es (5) impacto ambiental es aportar la facilidad de limpieza, con una ponderación de (5) relevancia es optimizar el espacio de manera adecuada con una ponderación de (5),sostenibilidad documentación del rediseño haciendo constancia del beneficio que genera en el desenvolvimiento diario de los trabajadores la ponderación es (4),obteniendo una calificación total de (24)con una categoría alta.

El tercer objetivo estandarizar el procedimiento de almacenaje de la bodega en mal estado, la factibilidad de lograrse es desarrollar un manual de procedimientos para la bodega, la ponderación es (5) alto, impactó de género, productividad controlada para ambos géneros, la ponderación es (5) impacto ambiental es prevención de plagas de insectos, con una ponderación de (4) relevancia eliminación de tiempos muertos, con una ponderación de (4), sostenibilidad establecer normas y métodos para medir el desempeño, generando disciplina y compromiso esencial en la metodología 5s, la ponderación es (5), obteniendo una calificación total de (23) con una categoría alta.

El último objetivo capacitación al personal sobre la metodología 5s, para el empoderamiento de los trabajadores de la bodega de mal estado y su mejora, la factibilidad de lograrse planificar y programar las capacitaciones en forma periódica, la ponderación es (5) alto, impacto género, Conocimiento de la metodología hombres y mujeres la ponderación es (5) impacto ambiental es clima laboral satisfactorio, trabajo en equipo, con una ponderación de (5) relevancia aumentar la productividad y la calidad con la metodología 5s, con una ponderación de (5), promover la capacitación hacia la mejora continua dentro de la empresa, que comprendan la importancia de la Higiene y Visualización, la ponderación es (5), obteniendo una calificación total de (25) con una categoría alta.

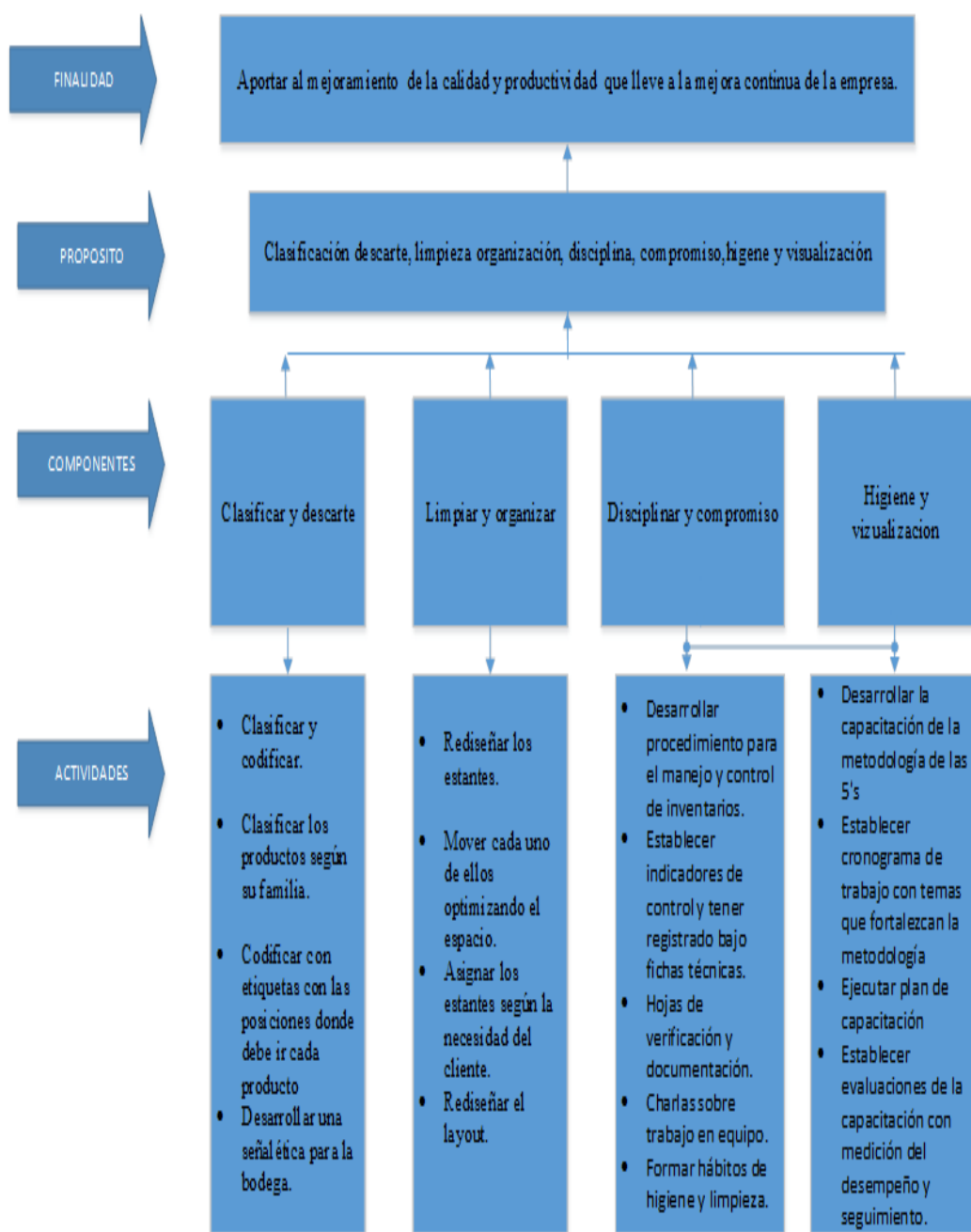


Figura 4 Diagrama de estrategias

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

4.03.01 Análisis del diagrama de estrategias

El diagrama de estrategias, permite conocer las estrategias que se va aplicar en el proyecto, describiendo las actividades que se va a realizar, para la implementación.

La primera estrategia es, clasificar y descarte, con el fin de que todos los productos, estén clasificados por la familia que pertenezca, para esto se realizan las siguientes actividades.

1. Clasificar y codificar las ubicaciones.
2. Clasificar los productos según su familia.
3. Codificar con etiquetas con las posiciones donde debe ir cada producto
4. Desarrollar una señalética para la bodega.

La segunda estrategia es, limpiar y organizar, con el fin de que todos los productos, sean ordenados según el lugar que le corresponda y mantener la bodega limpia, para esto se realizan las siguientes actividades.

1. Reubicar los Estantes
2. Mover cada uno de ellos optimizando el espacio.
3. Asignar los estantes según la necesidad del cliente.

La tercera estrategia es, disciplina y compromiso, con el fin que los trabajadores, se empoderen de la bodega del mas estado y productos caducados, para esto se realizan las siguientes actividades.

1. Desarrollar procedimiento para el manejo y control de inventarios.
2. Establecer indicadores de control y tener registrado bajo fichas técnicas.
3. Hojas de verificación y documentación.
4. Charlas sobre trabajo en equipo.
5. Formar hábitos de higiene y limpieza.

La ultima estrategia es, higiene y visualización, con el fin que los trabajadores, tengan las capacitaciones necesarias para el conocimiento sobre las 5's, y puedan realizar las actividades con responsabilidad y compromiso, para esto se realizan las siguientes actividades.

1. Desarrollar la capacitación de la metodología de las 5's
2. Establecer cronograma de trabajo con temas que fortalezcan la metodología
3. Ejecutar plan de capacitación
4. Establecer evaluaciones de la capacitación con medición del desempeño y rendimiento.

Tabla 6 Matriz de Marco Teórico

COMPONENTES	INDICADORES	MEDIOS DE VERIFICACIÓN	SUPUESTO
Clasificar y descartar	Eficacia en la clasificación de los productos.	Registros Generar el etiquetado	Que los registros y el etiquetado tenga un alto porcentaje de error
Limpiar y organizar	Espacio optimizado en los estantes. Facilidad de Desplazamiento	señalética	Pérdida de tiempo, por la dificultad y obstaculización en la Bodega
Disciplina y compromiso	Cumplimiento de los objetivos Evaluación de desempeño	Formatos de evaluación	Inexistencia de capacitación sobre la metodología de las 5's
Higiene y visualización	Checklist de Limpieza	Hoja de desempeño Hoja de planificación Hoja de seguimiento y evaluación Checklist de Limpieza	Desinterés de los trabajadores en cumplir con la limpieza, antes, en el proceso y después.

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo.

Tabla 7 Matriz Marco Lógico

ACTIVIDADES	Recursos Materiales y Técnicos	Costo	MEDIOS DE VERIFICAC IÓN	SUPUESTO	
1.1 Clasificar y codificar los estantes	Etiquetas, fundas, cajas	\$ 30,00	facturas o proformas y recibos	Existe Factibilidad técnica y Financiera para implementar la metodología 5 s	
1.2 Clasificar los productos según su familia.					
1.3 Codificar con etiquetas con las posiciones donde debe ir cada producto					
1.4 Desarrollar una señalética para la bodega. Visualizar Mapa de riesgos	Rótulos	\$ 25,00			
2.1Reubicar los Estantes	Herramientas	\$ 20,00			
2.2 Mover cada uno de ellos optimizando el espacio.					
2.3 Asignar los estantes según la necesidad del cliente.					
3.1 charla sobre el procedimiento para el manejo y control de inventarios.	Facilitador	\$ 50,00			
3.2 Establecer formatos de evaluación sobre las 5's e inventarios.	Suministros de oficina (esferos, hojas papel bon)	\$ 23,00	facturas o proformas y recibos	Existe Factibilidad técnica y Financiera para implementar la metodología 5 s	
3.4 Charlas sobre trabajo en equipo.higene y limpieza					
3.5 Formar hábitos de higiene y limpieza.					
4.1 Desarrollar la capacitación de la metodología de las 5's	Capacitaciones, metodología 5s 8 horas calidad 8 productividad 4 horas	\$ 500,00			
4.2 Establecer cronograma de trabajo con temas que fortalezcan la metodología					
4.4 Establecer evaluaciones de la capacitación e implementación con medición del desempeño y seguimiento.					
Investigación y desarrollo de la aplicación de las 5's para la bodega del mal estado y productos caducados	Trabajo intelectual del investigador, materiales, suministros.	\$ 250,00			
Total.		\$ 948,00			

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo.

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5'S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

4.04. Análisis de la matriz de marco lógico

El propósito del proyecto es la implantación de la metodología de las 5's con la finalidad de eliminar el desorden en la bodega del mal estado y productos caducados, dado que dicha bodega, genera malestar en los clientes y diferencias entre compañeros por el gran desorden. El marco teórico nos describe las actividades que se va a realizar y los costos que se utilizara para la implementación.

CAPÍTULO V

5.01 Antecedentes

En los últimos años el concepto de investigación, desarrollo e innovación (I+D+I) se ha estructurado como estrategia para impulsar el trabajo científico y tecnológico a través del financiamiento de proyectos y programas. La investigación es la indagación planificada que persigue descubrir nuevos conocimientos y una superior comprensión en el ámbito científico y tecnológico; el desarrollo involucra la aplicación de los resultados de la investigación o de cualquier otro tipo de conocimiento científico para la fabricación de nuevos materiales, productos o para el diseño de nuevos procesos o sistemas de producción; y la innovación es la actividad que tiene como resultado avances tecnológicos en la obtención de nuevos productos, procesos o mejoras sustanciales de los ya existentes. (TELEGRAFO, 2016)

5.01.01 ¿Qué son las 5 s?

“las 5´s es una metodología que se originó en Japón, fue desarrollada por Hiroyuki Hirano, la cual está orientada a desarrollar lugares de trabajo donde se respire calidad”. Es una técnica para mejorar la limpieza, organización y utilización de las áreas

De trabajo que a su vez, ayuda a incrementar el aprovechamiento del tiempo.

(Barrantes, 2017)

Las 5's es una disciplina que logra mejoras en la productividad del lugar de trabajo mediante la estandarización de hábitos de orden y limpieza. Esto se logra al implementar en cinco etapas diferentes cambios en los procesos que, una a la vez, servirá de fundamento a la siguiente; y así mantener sus beneficios en el largo plazo.

(Barrantes, 2017)

El nombre de las 5's tiene su origen en cinco palabras japonesas que empiezan con la letra "S".

Seiri - Seleccionar

Seiton - Organizar

Seiso - Limpiar

Seiketsu - Estandarizar

Shitsuke – Seguimiento

(Barrantes, 2017)

5.01.01.01 ¿Para qué implementar las 5's?

- Para crear trabajos más productivos.
- Mejorar la satisfacción personal y de los clientes.
- Encontrar cualquier cosa en menos de 30 segundos.

- Para desarrollar una atmósfera de trabajo más agradable
(Barrantes, 2017)

5.01.01.02 Programa 5's

Un programa de 5's se construye a través del desarrollo de las siguientes etapas:

Seleccionar: Es remover todos los artículos que no son necesarios, de nuestra área de trabajo.

Organizar: Es ordenar los artículos necesarios para nuestro trabajo, estableciendo un lugar específico para cada cosa.

Limpiar: Es básicamente eliminar la suciedad.

Estandarizar Es lograr que los procedimientos y actividades se ejecuten consistentemente.

Seguimiento: Es hacer un hábito de las 4's anteriores para asegurar que las áreas de trabajo sean más productivas. (Barrantes, 2017)

5.01.02 Primera "S" (Seiri – Seleccionar)

Seleccionar es retirar de nuestro lugar de trabajo, todos los artículos que no son necesarios para la realización de operaciones productivas. (Barrantes, 2017)

Proceso de selección:

- Reconocer áreas de oportunidad
- Definir criterio de selección
- Identificar los objetos seleccionados
- Disponer de los elementos seleccionados

Reconocer el área de oportunidad:

- Almacenes
- Áreas de uso común
- Oficinas
- Producción

Principio

“Sólo lo que se necesita, sólo la cantidad necesaria y sólo cuando se necesita”

(Barrantes, 2017)

5.01.03 Segunda “S” (Seiton – Organizar)

Organizar es ordenar los artículos necesarios para nuestro trabajo, estableciendo un lugar específico para cada cosa, de manera que se facilite su identificación, localización, disposición y regreso al mismo lugar después de ser usados. (Barrantes, 2017)

Proceso de organización:

- Preparar el área de trabajo

- Asignar lugar específico
- Establecer reglas y seguirlas.

Preparar el área de trabajo

Uso de letreros y señales.

Ordenar el área de trabajo

Cualquier persona” puede inmediatamente: Ver, tomar y regresar cualquier artículo.¿ Qué ? En la etapa de Selección definimos qué artículos son necesarios Para identificar, hay que usar etiquetas removibles en el artículo y otra etiqueta en el lugar donde se almacena. Definir ubicaciones específicas para cada artículo de manera que sea accesible.

¿Dónde? Almacena juntos los artículos que se utilizan en conjunto. Almacena juntos los artículos que tengan una función similar.

¿Cuánto? Almacenar hasta donde de la capacidad de la ubicación.

(Barrantes, 2017)

Principio

“Un lugar para cada cosa, y cada cosa en su lugar” (Barrantes, 2017)

5.01.04 Tercera “S” (Seiso - Limpiar)

Limpiar es básicamente eliminar la suciedad. (Barrantes, 2017)

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGÍA 5’S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

Proceso de limpieza:

- Determinar un programa de limpieza
- Definir métodos de limpieza
- Crear disciplina

Para determinar el programa de limpieza es necesario definir primero qué debemos limpiar. Una buena forma de organizar actividades es mediante un mapa de toda el área de trabajo. Asignar responsables de las actividades de limpieza, definir con qué frecuencia y cuándo se deben de llevar a cabo.

(Barrantes, 2017)

Definir los métodos de limpieza

- Enliste cada una de las actividades de limpieza a realizar
- Enliste los artículos y equipos de limpieza que se necesitan
- Documente las actividades de limpieza en un procedimiento

Principio

“El lugar más limpio, no es el que más se asea, si no el que menos se ensucia

“ (Barrantes, 2017)

5.01.05 Cuarta “S” (Seiketsu - Estandarizar)

Estandarizar es lograr que los procedimientos, prácticas y actividades se ejecuten consistentemente y de manera regular para asegurar que la selección, organización y limpieza son mantenidas en las áreas de trabajo (Barrantes, 2017)

Proceso de estandarización

- Estableciendo procedimientos
- Manual de estandarización
- Implementando evaluaciones de revisión

Principio:

“Di lo que haces, haz lo que dices, y demuéstalo “ (Barrantes, 2017)

5.02.06 Quinta “S” (Shitsuke – Seguimiento)

- Juntas de seguimiento
- Presentación de proyectos
- Visitas externas e internas
- Concursos internos

(Barrantes, 2017)

Principio:

“Lo difícil no es llegar, sino mantenerse “ (Barrantes, 2017)

5.01.07 Beneficios de las 5’S

- Mejora la imagen general de nuestra área de trabajo
- Promueve áreas de trabajo más seguras y placenteras
- Uso más eficiente de nuestros recursos, en especial nuestro tiempo

- Aumenta la productividad
- Organización y limpieza del área de trabajo
- Incrementa la capacidad de producir más artículos de mejor calidad
- Facilita el acceso y retorno de artículos y herramientas
- Reduce el desperdicio
- Promueve la estandarización de actividades
- Facilita la detección de anomalías y problemas
- Mayor control del área de trabajo

(Barrantes, 2017)

Con la implementación y aplicación de las 5's en la bodega del mal estado y caducado a la empresa Yobel scm , Se podrá manejar mejores estándares de calidad y elevar la productividad, Se podrá controlar los inventario de manera eficaz, Ofreciendo a nuestros clientes un servicio logístico de calidad.

5.02 Descripción de la herramienta metodológica

5.02.01 Enfoque de la Investigación

Para dar solución al problema de la bodega del mal estado y caducado, con mercadería en desorden, sin codificación e inadecuak2da distribución de los productos, en la empresa.Yobel scm se enfoca en la herramienta metodológica de I+D+I (Investigacion+Desarrollo+Inovacion) utilizando métodos que ayuden a entender y facilitar. El desarrollo del proyecto.

La propuesta de la implementación de las 5's se propone con el fin de eliminar el desorden en la bodega del mal estado y caducado, aportando al mejoramiento de la calidad y la productividad, que lleve a la mejora continua de la empresa, con el propósito de tener el producto del mal estado y caducado clasificado ordenado y controlado. Buscando la satisfacción de nuestros clientes. Con la implementación de la metodología de las 5's se desea mantener el orden, creando una cultura de disciplina en los trabajadores, impulsando la importancia de trabajar de manera eficaz y eficiente. Facilitar las actividades a los trabajadores.

“Uno de los propósitos de implementar las 5's es que la empresa siempre este impecable, que luzca como sala de exhibición, para mostrarle a los clientes como se realiza los procedimientos, como consecuencia de esto se incrementen las oportunidades de negocio”.

Objetivo General

Implementación de la 5's, para aportar al mejoramiento de la calidad y productividad.

5.02.02 Modalidad básica de la investigación

5.02.03 Tipo de investigación

Para el desarrollo del proyecto se utilizara la investigación descriptiva.

5.02.03.01 Investigación Descriptiva

Comprende la descripción, registro, análisis e interpretación de la naturaleza actual, y la composición o procesos de los fenómenos. El enfoque se hace sobre las conclusiones dominantes o sobre cómo una persona, grupo o cosa se conduce o funciona en el presente; trabaja sobre las realidades de hecho, y su característica fundamental es la de presentarnos una interpretación correcta. (Tamayo, 2004)

La investigación descriptiva ayudará a interpretar la situación actual de la bodega del mal estado y caducado, como se está almacenando el producto en dicha bodega.

5.02.03.02 Investigación Básica

Consiste en trabajos teóricos que se emprenden fundamentalmente para obtener nuevos conocimientos acerca de los fundamentos de fenómenos, sin pensar obligadamente en darles ninguna aplicación o utilización determinada. (Indoamerica, 2012)

5.02.03.03 Investigación Aplicada

Consiste en trabajos originales realizados para adquirir nuevos conocimientos. Está dirigida fundamentalmente hacia un objetivo práctico. (Indoamerica, 2012)

5.02.03.04 Investigación Experimental

Consiste en trabajos sistemáticos basados en los conocimientos existentes, derivados de la investigación y/o la experiencia práctica, dirigidos a la producción de nuevos materiales, productos o dispositivos; al establecimiento de nuevos procesos, sistemas y servicios; o a la mejora sustancial de los ya existentes. (Indoamerica, 2012)

5.02.04 Etapas de la Investigación

El objetivo general es la implementación de la metodología de las 5's, para la bodega del mal estado y caducado. En el área retail de la empresa Yobel scm. Cuyo propósito es tener la bodega controlada, todo los productos, ordenados, bien distribuidos y procedimiento estandarizado de almacenamiento.

5.02.05 Población y muestra

Población: Es el conjunto de todos los individuos que cumplen ciertas propiedades y de quienes deseamos estudiar ciertos datos. (Tomas, 2009)

Muestra: la muestra es una parte o un subconjunto de la población en la que se observa el fenómeno a estudiar y de donde sacaremos unas conclusiones generalizables a toda la población. (Tomas, 2009)

En la empresa Yobel scm en el área retail son 25 trabajadores entre coordinadores, supervisores y operarios, por lo se realizara la encuesta a toda la población; en vista que no es un grupo grande. En este caso no aplica la muestra.

5.02.06 Recoleccion De La Informacion

En la empresa Yobel en el área retail la recolección de información se lo realizara mediante encuestas. Para la recolección de información se utilizara la metodología cuantitativa.

Cuantitativa

Utiliza recolección de datos y el análisis de datos para contestar preguntas de investigación y probar hipótesis establecidas previamente, y confía en la medición numérica, el conteo y frecuentemente en el uso de la estadística para establecer con exactitud patrones de comportamiento de una población (Sampieri Hernandez, 2003, pág. 10)

5.02.07 Técnica de Recolección de Datos

5.02.07.01 Modelo de encuesta

El objetivo de realizar la encuesta es poder conocer a que se debe el desorden en la bodega del mal estado y caducado. Con la encuesta deseamos obtener datos estadísticos, que nos ayude a entender a qué se debe el problema del desorden en dicha bodega.

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5’S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

Lea detenidamente y marque con una x la respuesta según su criterio

ENCUESTA

1. ¿Considera que la bodega en mal estado se encuentra en desorden?

SI ☐

NO ☐

2. ¿Cree que usted que para mantener la bodega de mal estado y producto caducado, ordenada sea necesario la implementación de una herramienta de mejora continúa?

SI ☐

NO ☐

3. Considera que se realiza el almacenamiento correcto con los productos en mal estado?

SI ☐

NO ☐

4. ¿Tiene conocimiento que toda mercadería que se encuentre en buen estado o mal estado si se pierde será cobrada a la empresa?

SI ☐

NO ☐

5. ¿Considera estar capacitado para realizar las actividades de almacenamiento en la bodega del mal estado y caducado?

SI ☐

NO ☐

6. Cree que falta espacio en la bodega de mal estado y producto caducado?

SI ☐

NO ☐

7. ¿Cree que falta rotulación, codificación y señalética en la bodega de mal estado y producto caducado?

SI ☐NO ☐

8. ¿Ha escuchado sobre las 5's las cuales son: (Seiri)– Seleccionar,(Seiton)– Organizar) (Seiso) – Limpiar,(Seiketsu) – Estandarizar,(Shitsuke) – Seguimiento?

SI ☐NO ☐

9. ¿Considera que están mal distribuidos los estantes en la bodega del mal estado y caducado?

SI ☐NO ☐

10. ¿Se siente a gusto realizando sus actividades en la bodega de mal estado y producto caducado?

SI ☐NO ☐

5.02.08 Análisis de la encuesta

Pregunta N°1

1. ¿Considera que la bodega en mal estado se encuentra en desorden?

Tabla 8 **Pregunta N°1**

Alternativas	Número de personas	Porcentajes
SI	20	80%
NO	5	20%
TOTAL	25	100%

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

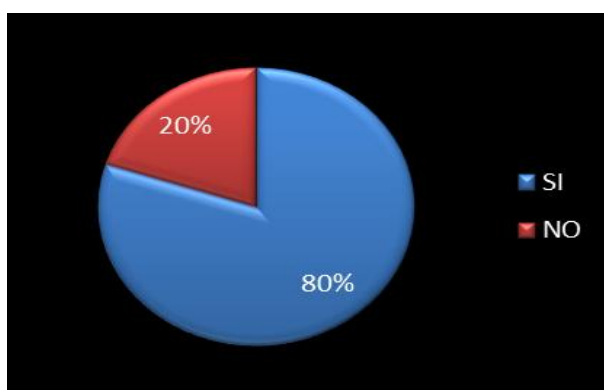


Figura 5 Pregunta N°1
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

Análisis: Mediante los resultados obtenidos de la encuesta realizada, podemos constar que el 80% considera que la bodega esta en desorden, y el 20% no lo considera. Por lo que sí existe un gran índice de desorden por ende es necesario implementar las 5's.

2. ¿Cree que usted que para mantener la bodega de mal estado y producto caducado, ordenada sea necesario la implementación de una herramienta de mejora continua?

Tabla 9 **Pregunta N°2**

Alternativas	Número de personas	Porcentajes
SI	23	92%
NO	2	8%
TOTAL	25	100%

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

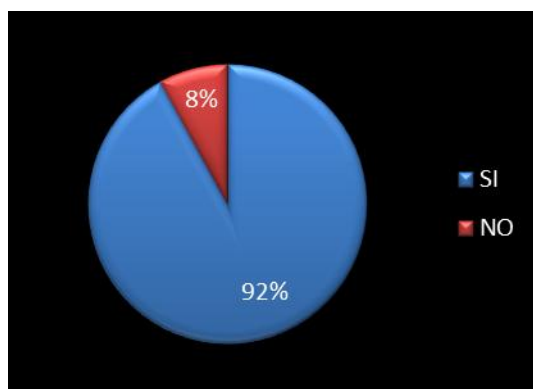


Figura 6 Pregunta N°2
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

Análisis: Según la encuesta realizada el 92 % de los trabajadores dicen que si se necesita una herramienta de mejora continua, y el 8% dice que no. Con este dato basamos que es factible implementar una herramienta de mejora continua.

3. ¿Considera que se realiza el almacenamiento correcto con los productos en mal estado?

Tabla 10 **Pregunta N°3**

Alternativas	Número de personas	Porcentajes
SI	8	32%
NO	17	68%
TOTAL	25	100%

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

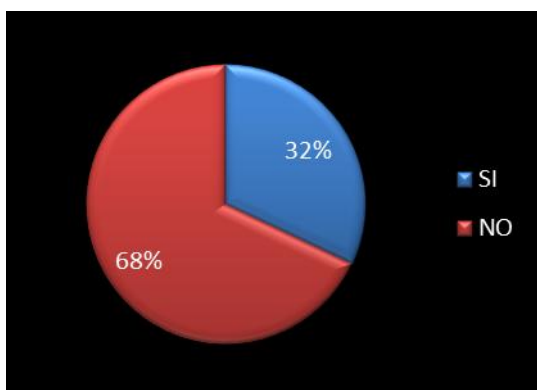


Figura 7 Pregunta N°3
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

Análisis: Según la encuesta realizada el 68% de los trabajadores consideran que los productos de mal estado no se encuentran en correcto almacenamiento, mientras tanto el 32% de los trabajadores consideran que el almacenamiento se encuentra bien ubicado.

4. ¿Tiene conocimiento que toda mercadería que se encuentre en buen estado o mal estado si se pierde será cobrada a la empresa?

Tabla 11 **Pregunta N°4**

Alternativas	Número de personas	Porcentajes
SI	15	60%
NO	10	40%
TOTAL	25	100%

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

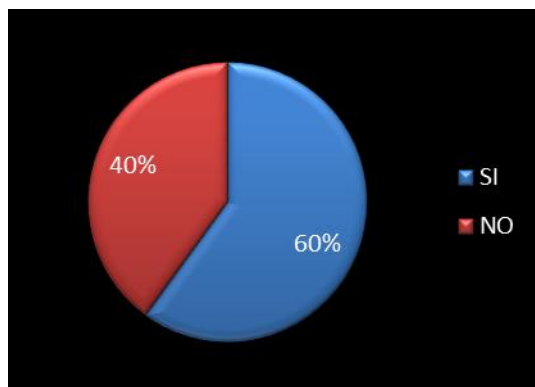


Figura 8 Pregunta N°4
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

Análisis: Según la encuesta realizada el 60% de los trabajadores tienen conocimiento de la mercadería que si se pierde será cobrado a la empresa, y el 40% desconoce dicha política de la empresa.

5. ¿Considera estar capacitado para realizar las actividades de almacenamiento en la bodega del mal estado y caducado?

Tabla 12 **Pregunta N°5**

Alternativas	Número de personas	Porcentajes
SI	11	44%
NO	14	56%
TOTAL	25	100%

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

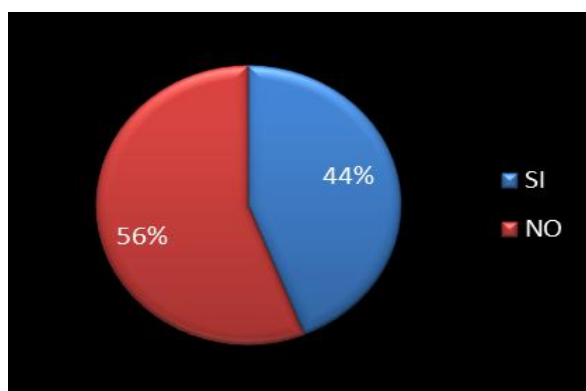


Figura 9 Pregunta N°5
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

Análisis: Según los resultados de la encuesta, el 56% del personal no está capacitado para realizar el almacenamiento de los productos en mal estado y caducado, y el otro 44% si tiene conocimiento como realizar el almacenamiento.

6. ¿Cree que falta espacio en la bodega de mal estado y producto caducado?

Tabla 13 **Pregunta N°6**

Alternativas	Número de personas	Porcentajes
SI	13	52%
NO	12	48%
TOTAL	25	100%

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

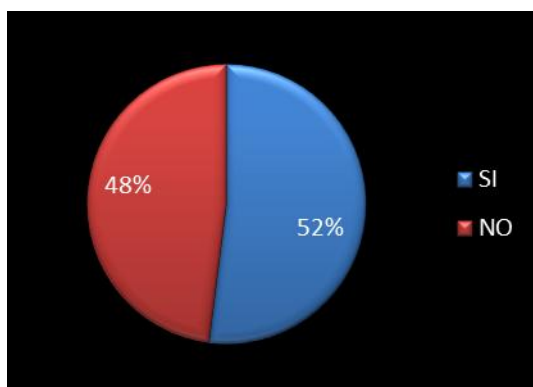


Figura 10 Pregunta N°6
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

Análisis: Mediante los resultados obtenidos de la encuesta el 52% cree que falta espacio, lo que nos dice que no se dan cuenta que es por falta de organización, y el 48% no lo cree.

7. ¿Cree que falta rotulación, codificación y señalética en la bodega de mal estado y producto caducado?

Tabla 14 **Pregunta N°7**

Alternativas	Número de personas	Porcentajes
SI	22	88%
NO	3	12%
TOTAL	25	100%

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

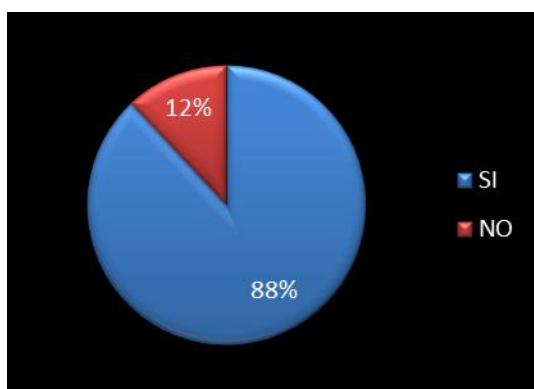


Figura 11 Pregunta N°7
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

Análisis: Mediante los resultados de la encuesta, el 88% del personal dice que si hace falta la rotulación lo cual facilitara el almacenamiento de los productos en mal estado y caducado, el 12 % cree que no hace falta lo que dice que se han acostumbrado a trabajar de manera empírica.

8. ¿Ha escuchado sobre las 5's las cuales son: (Seiri)– Seleccionar,(Seiton)– Organizar (Seiso) – Limpiar,(Seiketsu) – Estandarizar,(Shitsuke) – Seguimiento?

Tabla 15 **Pregunta N°8**

Alternativas	Número de personas	Porcentajes
SI	8	32%
NO	17	68%
TOTAL	25	100%

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

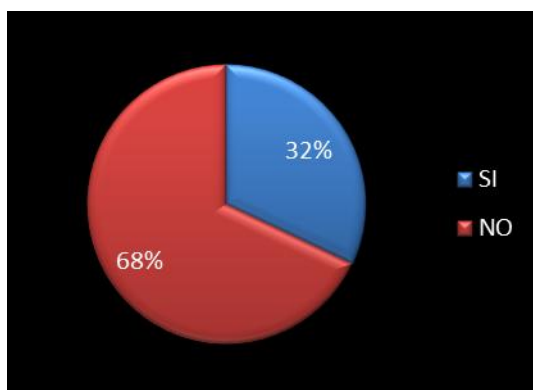


Figura 12 Pregunta N°8

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

Análisis: mediante la encuesta obtenida el 32 % si ha escuchado sobre la metodología de las 5's, y el 68% no ha escuchado, lo cual toca capacitar para la efectividad de la implementación de las 5's en la bodega del mal estado y productos caducados

9. ¿considera que están mal distribuidos los estantes en la bodega del mal estado y caducado?

Tabla 16 **Pregunta N° 9**

Alternativas	Número de personas	Porcentajes
SI	20	80%
NO	5	20%
TOTAL	25	100%

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

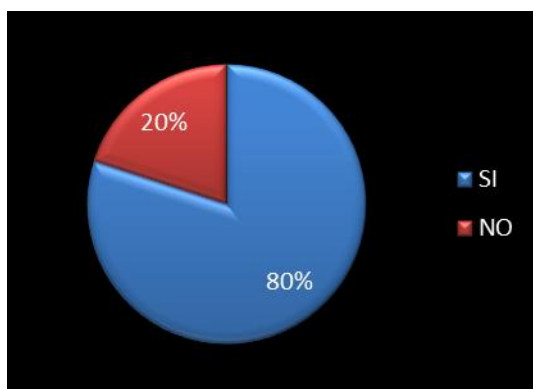


Figura 13 Pregunta N°9
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

Análisis: mediante los resultados obtenidos de la encuesta el 80 % dice que si, ya que se han dado cuenta que no están distribuidos de acuerdo a la necesidad del cliente, y el 20% no lo cree.

10. ¿Se siente a gusto realizando sus actividades en la bodega de mal estado y producto caducado?

Tabla 17 **Pregunta N°10**

Alternativas	Número de personas	Porcentajes
SI	7	28%
NO	18	72%
TOTAL	25	100%

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

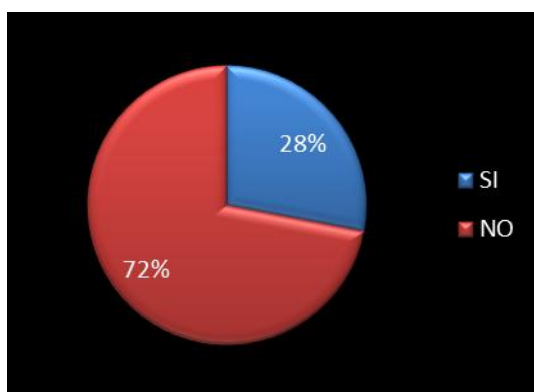


Figura 14 Pregunta N°10
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

Análisis: mediante los resultados obtenidos de la encuesta el 72% no se siente a gusto realizando actividades en la bodega del mal estado y caducado, lo que nos dice que es necesario implementar las 5's para facilitar las actividades, y el 28 % dice que si, porque dicen que deben adaptarse a cualquier trabajo.

5.03 Formulación del Proceso de Aplicación de la Propuesta

“Implementación de la metodología 5’S, para aportar al mejoramiento de la calidad y productividad, con la finalidad de eliminar el desorden en la bodega del mal estado y productos caducados, área retail de la empresa Yobel scm”



Figura 15 Formulación del Proceso de Aplicación de la Propuesta

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5’S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

5.03.01 Introducción

Historia de la empresa

Yobel SCM inicia sus operaciones en 1965 como productos Favel, una empresa familiar dedicada a la fabricación y comercialización de productos cosméticos e higiene personal, que hoy opera en la Corporación como Unidad de Negocio Manufacturing. En 1989, el entonces Grupo Yobel inicia un proceso de internacionalización, ingresando a Estados Unidos y Chile. Al mismo tiempo, Larissa Perú inicia sus operaciones como operador logístico, sentando las bases de la actual Unidad de Negocio Logistics.

En 1995, Glacesa inicia sus operaciones como fabricante de joyas de fantasía fina que hoy se conoce como Sub Unidad de Negocio Joyas. En el año 2000, el Grupo Yobel cambia de logotipo en la búsqueda de una nueva imagen corporativa. A partir del año 2003, comienza a operar como Yobel SCM, unificando los negocios y centralizando los procesos bajo el concepto único de Supply Chain Management (SCM), al tiempo que incrementa su posicionamiento internacional. Hoy, Yobel SCM es una Corporación sólida presente en 11 países: Colombia, Costa Rica, Ecuador, El Salvador, Guatemala, México, Panamá, Perú, Puerto Rico, República Dominicana y USA.

Yobel SCM Ecuador inicia sus operaciones a partir del año 2003, En el año 2012 da la apertura de una nueva área (RETAIL). Yobel scm, es una empresa logística de asesoramiento y gestión cuyo compromiso permanente es la satisfacción

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGÍA 5’S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

de los clientes, mediante la entrega oportuna, en cantidad calidad y tiempo de los servicios ofrecidos

5.03.02 Misión de la empresa

Desarrollo continuo del conocimiento, optimizando la cadena de abastecimiento de los clientes.

5.03.03 Visión de la empresa

Ser una Corporación multinacional, modelo de excelencia sincronizando cadenas de abastecimiento

5.03.04 Valores

Integridad

Vive con coherencia, responsabilidad y honradez.

- Nos hacemos responsables de lo que decimos y de las obligaciones que asumimos.
- Nos exigimos a nosotros mismos lo mismo que le exigimos a los demás.

Amplitud mental

Tú puedes desarrollar nuevas ideas y aceptar críticas constructivas, valorando tus propios logros y también los ajenos.

- Nos adaptamos a los cambios, con optimismo, realismo y, sobre todo, con organización.
- Valoramos el éxito de los demás, porque entendemos que existen oportunidades para todos.
- Asumimos nuevos retos y soñamos en grande, promoviendo nuestro propio crecimiento y el de nuestros clientes.

Madurez

Procede con equilibrio, buen juicio y autoconocimiento.

- Expresamos nuestras ideas con profesionalismo, firmeza y respeto.
- Compartimos el conocimiento y desarrollamos personas, aprendiendo y enseñando.

Confianza

Mantenemos relaciones transparentes basadas en la verdad, si tenemos integridad, amplitud mental y madurez.

- Trabajamos con empeño y en equipo, en las áreas y entre las áreas.
- Trabajamos con humildad, entusiasmo y sentido del humor.
- Tenemos cercanía entre todos los colaboradores y también con nuestros clientes.

5.03.01 Objetivo General

Aportar al mejoramiento de la calidad y productividad mediante la implementación de la metodología de las 5 ´S.

5.03.02 Objetivos Específicos

- Seleccionar o clasificar todos los productos de la bodega del mal estado y caducado según la familia que corresponda.
- Organizar los productos de la bodega del mal estado y caducado según la posición asignada.
- Limpiar los productos de la bodega del mal estado y caducado con el fin de evitar plagas.
- Estandarizar los procedimientos con el fin de ser consistentes.
- Seguimiento con el fin de convertir en un hábito las actividades de las 5´s.

5.03.03 Finalidad.

Bodega controlada, todo los productos, ordenados, bien distribuidos y procedimiento estandarizado de almacenamiento

5.03.05 Beneficios

Con la implementación de la metodología de las 5'S se elevara la calidad y la productividad.

- Se controlara de manera eficaz los inventarios en la bodega del mal estado y productos caducados.

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5'S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

- Ofrecer un servicio de calidad satisfaciendo a los clientes.
- Mejoramiento del clima laboral, trabajo en equipo facilita las actividades a los trabajadores.

5.03.06 Base legal

Reglamento de buenas prácticas de almacenamiento, distribución y transporte.

Ley Orgánica en el artículo 129, ordena que el cumplimiento de las normas de vigilancia y control sanitario, es obligatorio para todas las instituciones, organismos y establecimientos públicos y privados que realicen actividades de producción, importación, almacenamiento, transporte, distribución, comercialización y expendio de productos de uso y consumo humano.

Área para rechazos y bajas.

Es un área de acceso restringido, en donde se almacenan los productos que fueron rechazados o dados de baja, para impedir su utilización hasta que se realice el proceso de disposición final que corresponda. Los productos almacenados en esta área, no deben constituir una fuente de contaminación para el resto de productos almacenados.

5.03.07 Alcance del proyecto

La implementación de la metodología 5's está dirigida a la bodega del mal estado y producto caducado, de la empresa Yobel SCM Área Retail. Y las 25 personas que laboran en dicha área.

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGÍA 5'S PARA LA EMPRESA YOBEL ÁREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

5.03.08 Duración del proyecto

El proyecto de la implementación de la metodología de las 5's durara 6 meses en el cual se ira implementado cada una de las 's y desarrollando las actividades.

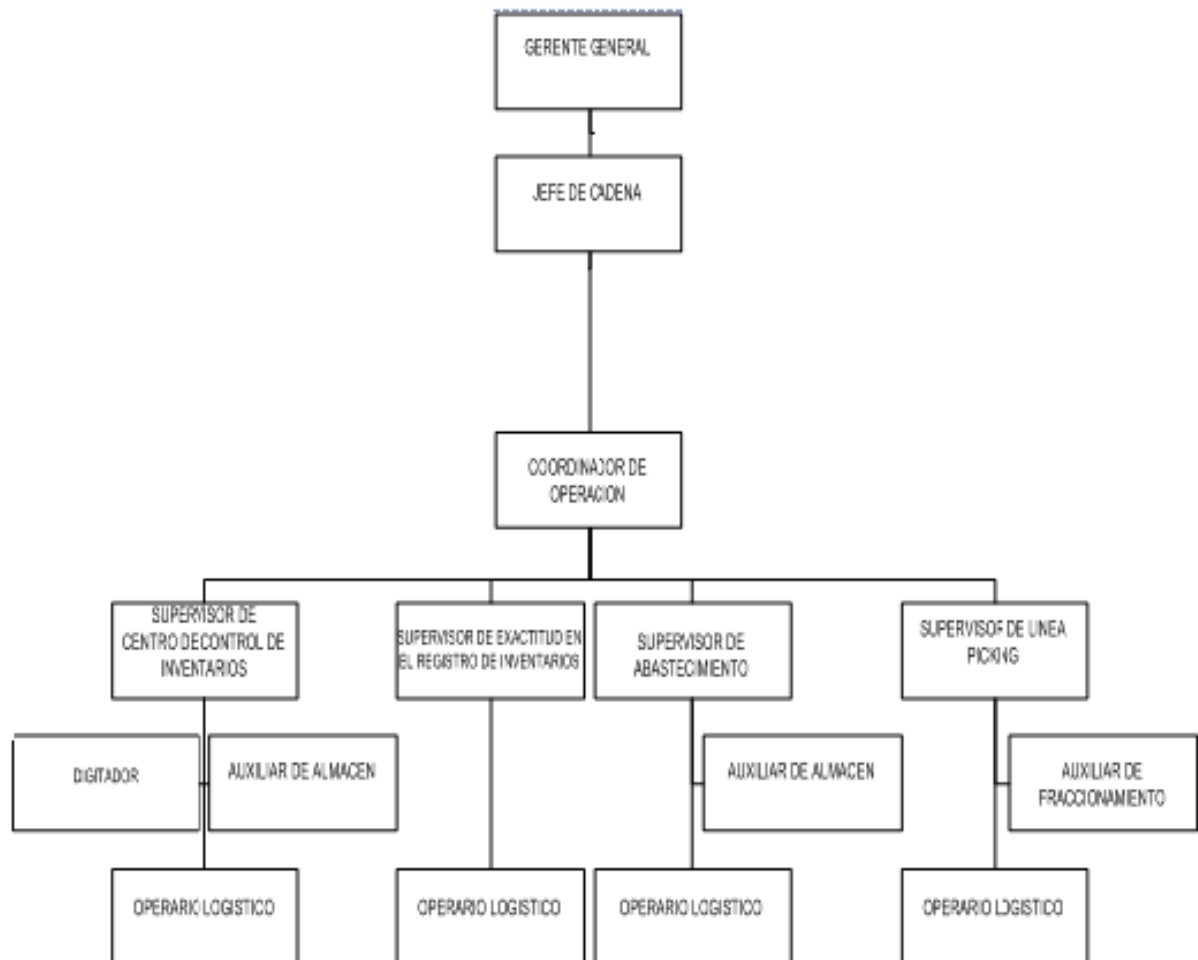


Figura 16 Organigrama

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

5.03.09 Actividades a desarrollar

Preparación

Capacitación sobre la metodología de las 5'S (Seiri) Seleccionar, (Seiton) Organizar (Seiso) Limpiar,(Seiketsu) Estandarizar,(Shitsuke) Seguimiento, a los directivos y personal operativo, con el fin de que conozcan sobre la metodología y los beneficios de la herramienta. Y su importancia de implementar en la empresa para eliminar el desorden en la bodega del mal estado y productos caducados.



Figura 17 Preparación

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

5.03.10 Primera S (Seiri)– Seleccionar o calificar

Es importante para la implementación de las 5's, se debe establecer criterios.

Sobre base al tiempo:

Necesario: Lo que se usara dentro del mes de almacenamiento.

Sobre base de frecuencia de uso

Necesario: Lo que se usa más de una vez al mes.

No necesario: Lo que usa menos de una vez del mes.

Sobre la cantidad a usar

Al excedente que se utiliza en el área de trabajo.

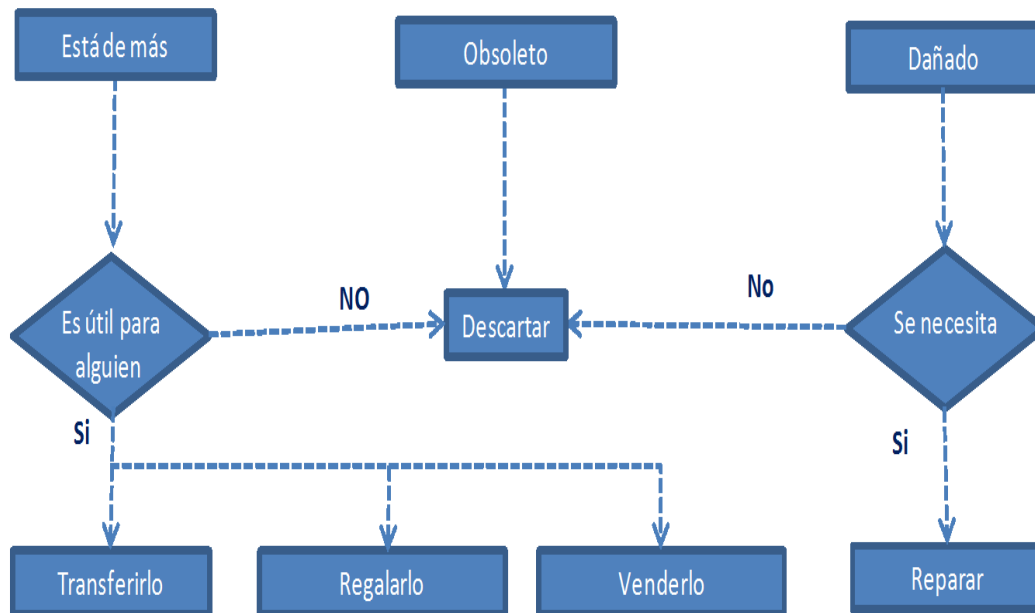


Figura 18 Establecer criterios

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

Una vez que se haya establecido los criterios, para descartar todo lo que este estorbando, debemos clasificar los productos del mal estado y caducado según su familia. Con el fin de que facilite, la visualización del producto, y se agilite el procedimiento de validación.

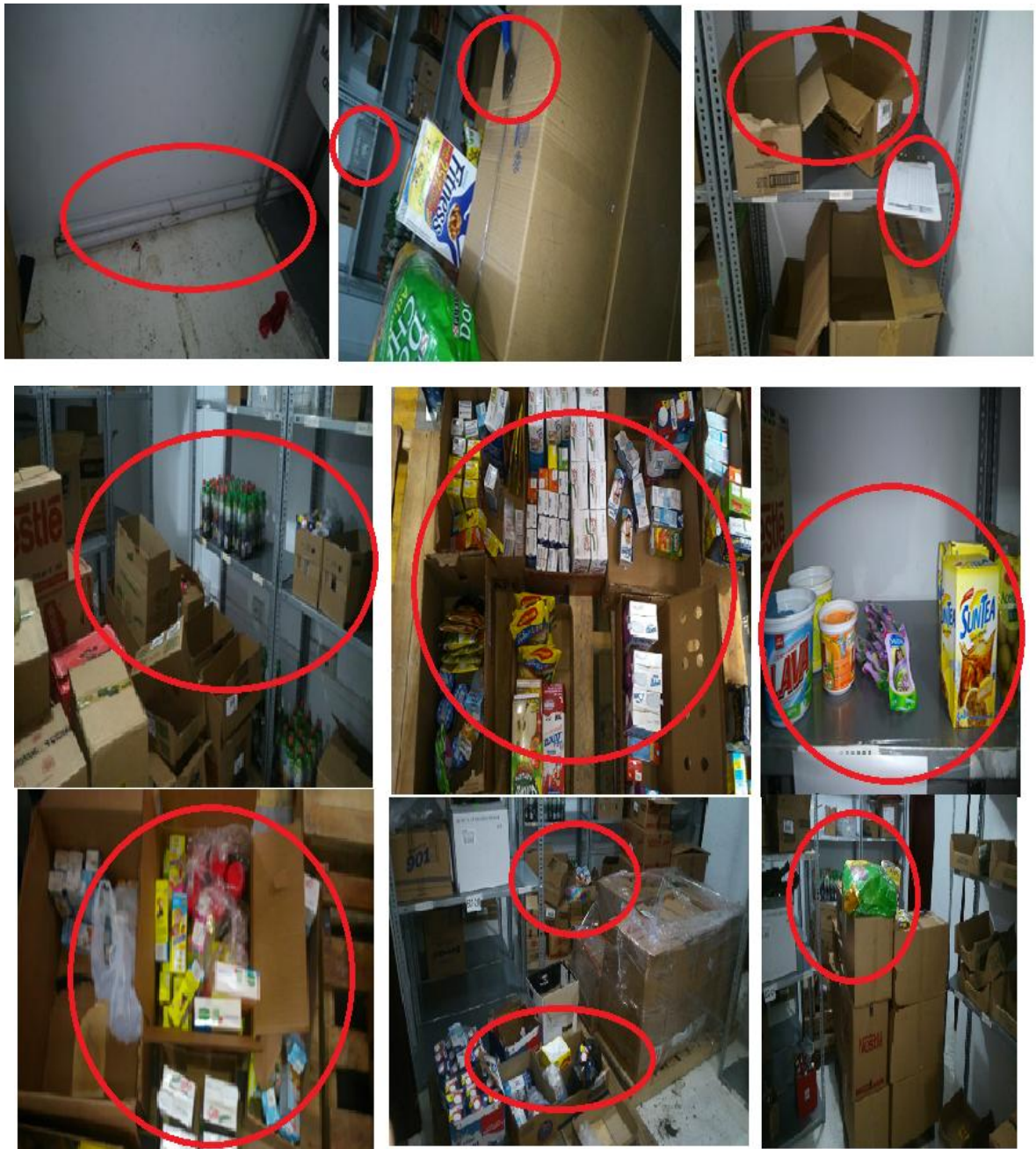


Figura 19 ANTES PRIMERA "S"
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

"APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017".

Como se puede observar en la figura N° 17 los productos no se encuentran clasificados por familia lo que genera gran dificultad ocasionando gran pérdida de tiempo, en la validación de los productos en mal estado y caducado.

5.03.10.01 Actividades a realizar en la primera S

- Clasificar la mercadería según la familia que corresponda.
- Codificar los estantes con etiquetas de las posiciones donde debe ir cada producto
- Desarrollar una señalética para la bodega.



Figura 20 DESPUES PRIMERA "S"
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

"APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5'S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017".

5.03.11 Segunda S (Seiton)– Organizar)

Una vez que la mercadería del mal estado y producto caducado, se encuentre clasificada y los estantes rotulados, debemos designar donde debe ir cada producto, la codificación de los estantes se realizará según el siguiente cuadro.

Tabla 18 Codificación Estantes

ALMACEN	UBICACIÓN	DESCRIPCION
EC7	210	MAL ESTADO ENCONTRADO EN RECEPCION
EC7	010	MAL ESTADO POR DEVOLUCION
EC7	310	MAL ESTADO ENCONTRADO EN ALMACEN
LW	W100	DEVOLUCION DE CADUCADO
LW	W300	CADUCADO EN ALMACEN
LW	W100	CADUCADO NESTLE
OT	310	MAL ESTADO ENCONTRADO EN ALMACEN NESTLE

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

Actividades a realizar para el almacenamiento en la bodega del mal estado y caducado

- Para el almacenamiento de los productos en mal estado y caducado, se respetara las ubicaciones designadas y el almacén con el fin de que cada producto vaya en su lugar.
- En el procedimiento de almacenamiento si un producto tiene fuga debe ser colocado en una funda con el fin de evitar que se derrame y se generen plagas como se visualizar en la figura N°20.



Figura 21 Plagas

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

5.03.011.01 Beneficio

Mediante la implementación de la segunda 'S' nos beneficia a trabajar de manera eficiente, aprovechando el espacio sin que el producto este por cualquier sitio.



Figura 22 Antes Segunda "S"
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo



Figura 23 Después Segunda "S"
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

"APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017".

5.03.12 Tercera S (Seiso) – Limpiar

Se debe formar hábitos de limpieza, generar una cultura con los trabajadores que mantengan la bodega como una sala de exhibición, formar disciplina mediante capacitación de la tercera 's.

Verificación check list con el fin de mantener el control y se cumpla las actividades de limpieza.

Actividades de limpieza a realizar en la bodega del mal estado y caducado.

- Los trabajadores deberán realizar la limpieza diaria después de almacenar sacar toda la basura que se genere durante en el procedimiento de almacenamiento.
- Los trabajadores deberán sacar todos los cartones y pallets que se utilice a diario manteniendo la bodega libre de cualquier obstáculo asegurando, el área de trabajo libre de accidentes y plagas.
- Validación del check list con fotos



Figura 24 Antes Tercera “S”
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.



Figura 25 Después Tercera “S”
Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5’S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

5.03.13 Cuarta S (Seiketsu) Estandarizar

Una vez que se ha implementado las 3's anteriores, y el personal ya está involucrado y empoderado del área, se debe mantener lo que se ha logrado. Que el producto este clasificado según la familias que le corresponde, ubicado en la posición que se le ha designado, y la bodega este limpia sin obstáculos en el piso. Y mantener el control de los inventarios.

Tabla 19 Ficha de control de inventario

yobel | supply
chain
management
Profesionales de confianza

V1
Código: 025712

FICHA DE INVENTARIO

NOMBRE: _____

HORA INICIO: _____

HORA FIN: _____

FECHA: _____

SEC:	CODIGO	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN	ALMACEN	LOTE	SALDO SISTEMA	FISICO	DIFERENCIA	OBSERVACIÓN
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									

Para mantener el control se creara formatos de evaluación:

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5'S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

Tabla 20 Formato de Evaluación 5's

Criterios de evaluación		
0 = 5 o más problemas 1= 4 problemas 2 = 3 problemas 3 = 2 problemas 4 =1 problema 5 = 0 proble		
SEIRI – Clasificar: "Mantener solo lo necesario"		
Descripción	Calificación	Comentarios y notas para el siguiente nivel de mejora
¿Hay equipos o herramientas que no se utilicen o innecesarios		
¿Están pallets, cartones dificultando el tránsito en el área?		
¿No se encuentran los productos de mal estado y caducados clasificados según su familia?		
SEITON – Organizar: "Un lugar para cada cosa y cada cosa en su lugar"		
Descripción	Calificación	Comentarios y notas para el siguiente nivel de mejora
¿Están los productos ubicados en las posiciones designadas?		
¿faltan estantes por etiquetar ?		
¿Se encuentra producto por el piso?		
SEISO – Limpieza: "Una área de trabajo impecable"		
Descripción	Calificación	Comentarios y notas para el siguiente nivel de mejora
¿Existen derrame de productos?		
¿Existe suciedad, plagas, polvo o basura en el área de trabajo (pisos, paredes)?		
¿Están los estantes sucios ?		

SEIKETSU - Estandarizar "Todo siempre igual"				
Descripción		Calificación	Comentarios y notas para el siguiente nivel de mejora	
¿El personal conoce y realiza la operación de forma adecuada?				
¿Se realiza la operación o tarea de forma repetitiva?				
SHITSUKE- Autodisciplina: "Seguir las reglas y ser consistente"				
Descripción		Calificación	Comentarios y notas para el siguiente nivel de mejora	
¿El personal conoce las 5S's, ha recibido capacitación al respecto?				
¿Se aplica la cultura de las 5S's, se practican continuamente los principios de clasificación,				
¿Completó la auditoria semanal y se graficaron los resultados en el pizarrón de desempeño? ¿se				
Puntos posibles (pp):		Puntos obtenidos (po):		Calificación (po / pp X 100) % =
CRITERIOS DE ACEPTACION				
No satisfactorio : menor al 79%			Aprobado : Mayor a igual al 80%	

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5'S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

5.03.14 Quinta S (Shitsuke) Seguimiento O disciplina

La quinta s busca el cumplimiento de los operarios, sobre la metodología de las 5's, que el orden y la limpieza sea parte de la cultura de los trabajadores, el compromiso constante, por parte ellos. Con el fin que el proyecto se mantenga. Para lograr el compromiso del personal operativo se deberá promocionar constantemente las 5's, incentivar al personal involucrado.

El incentivo no necesariamente debe ser monetario puede ser:

- Facilidad de permisos cuando requieran pasar con sus hijos en alguna actividad de la escuela.
- Tardes deportivas, que la empresa cancele el valor de la cancha de fútbol.
- Un día libre al empleado del mes.
- Permitir al trabajador elegir sus vacaciones.

Se deberá realizar poster, y volantes que transmita al personal la importancia de la metodología y los beneficios que brinda, a las organizaciones Se realizara charlas sobre la importancia de ofrecer calidad a nuestros clientes por ser una empresa logística y la importancia de tener la mercadería de los clientes ordenada. Así sea en mal estado y producto caducado.

PLOTTER:



Figura 26 Plotter

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

CAPÍTULO VI

Aspectos Administrativos

6.01 Recursos

“Los recursos son el conjunto de factores o activos de los que dispone una empresa para llevar a cabo su estrategia” se clasifican en humanos, tecnológicos, materiales y financieros. (LUIS ANGEL GUERRAS MARTIN, 2002)

Para la implementación de la metodología de las 5'S se deberá contar con los recursos humanos, tecnológicos, materiales y financieros.

6.01.01 Recursos humanos

Para la implementación de la metodología de las 5's con la finalidad de eliminar el desorden en la bodega del mal estado y productos caducados, y aportar a la calidad y productividad. En la empresa Yobel scm área retail.

Se cuenta con el apoyo del personal mencionado:

- Gerente General
- Jefe del área retail
- Coordinadores
- Supervisores
- Operarios

6.01.02 Recursos Financieros

La obtención de los recursos puede hacerse mediante dos vías: recursos propios: los generados por la propia empresa, por sus beneficios no distribuidos, y las aportaciones de sus socios y recursos ajenos: obtenidos en el mercado de capitales. (Carrasco, 2010)

La empresa Yobel scm con el fin de que el proyecto sea un éxito y se logre el objetivo, asignara fondos propios para la implementación del proyecto.

6.01.03 Recursos Materiales

Los recursos materiales tangibles que posee la empresa Yobel scm para el proyecto son:

- Infraestructura
- Estantes
- Comedor

Equipo de Oficina

- Computadoras
- Escritorios
- Sillas

Materiales de apoyo

- El Stretch Film o plástico para paletizar, proporciona un embalaje de protección para cualquier tipo de producto.
- Cinta transparente
- Esferos
- Toners
- Marcadores

6.01.04 Recursos Tecnológicos

La empresa yobel scm posee recursos tecnológicos para la implementación del proyecto como:

Recursos tecnológicos tangibles

- Cámara digital
- Laptops
- Proyector
- Impresora

Recursos tecnológicos Intangibles

- Correo
- Internet
- Sistema de Planificación y Control de Negocios(BPCS)

6.02 Presupuesto

El presupuesto es una herramienta de planificación que integra y coordina toda la organización, y que expresa en términos monetarios los ingresos, gastos y recursos que se generan para cumplir los objetivos de un periodo en términos de resultados. (Gonzalez, 2009)

Tabla 21 Presupuestos

DETALLE	CANTIDAD EN UNIDADES	COSTO UNITARIO	COSTO TOTAL	OBSERVACIONES
CHARLA trabajo en equipo higiene y limpieza(1 Facilitador)	1	\$ 50.00	\$ 50.00	Contratar Facilitador
Capacitación Metodología 5's Calidad, productividad y BPA'S (20 horas)	1	\$ 25.00	\$ 500.00	Contratar Facilitador
Computadora	1	0	\$ 0.00	Facilitado por la empresa
Impresora	1	0	\$ 0.00	Facilitado por la empresa
Resma papel bol	5	\$ 2.75	\$ 13.75	Facilitado por la empresa
Esferos	48	\$ 0.20	\$ 9.60	Facilitado por la empresa
Carpetas	2	\$ 1.50	\$ 3.00	Facilitado por la empresa
Etiquetas (1 Rollo 2000 etiquetas si	2000	\$ 0.01	\$ 20.00	Facilitado por la empresa
Fundas(Paquetes de 100)	5	\$ 2.00	\$ 10.00	Facilitado por la empresa
Rótulos	5	\$ 5.00	\$ 25.00	Facilitado por la empresa
Cintas	5	\$ 0.85	\$ 4.25	Facilitado por la empresa
Stretch Film	1	\$ 8.00	\$ 8.00	Facilitado por la empresa
Caja de herramientas	1	\$ 20.00	\$ 20.00	Facilitado por la empresa
franelas	3	\$ 1.00	\$ 3.00	Facilitado por la empresa
Gigantografía	1	\$ 30.00	\$ 30.00	Contratar Imprenta
Escoba	1	\$ 2.00	\$ 2.00	Facilitado por la empresa
Trapeador	1	\$ 3.00	\$ 3.00	Facilitado por la empresa
Desinfectante pisos	1	\$ 10.00	\$ 10.00	Facilitado por la empresa
Trabajo intelectual del investigador	1	\$ 250.00	\$ 250.00	Investigación
TOTAL			\$ 961.60	

Realizado por: Armando Lita

Fuente: Investigación de campo

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5'S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

6.03 Cronograma

“El cronograma consiste en un esquema que presenta las actividades a realizarse en función del tiempo estimado para culminar el estudio” (Landeau, 2007).

Las actividades que se encuentran marcadas de color rojo identifican que la actividad ya ha sido realizada y la de color amarillo que está pendiente por realizar

.

Tabla 22Cronograma

CRONOGRAMA DE EJECUCIÓN DEL PROYECTO																											
"IMPLEMENTACION DE LA METODOLOGIA 5'S																											
MESES	JULIO				AGOSTO				SEPTIEMBRE				OCTUBRE				NOVIEMBRE				DICIEMBRE						
SEMANAS	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4			
PREPARACION																											
Capacitacion a todo el personal sobre la metodoligia 5's																											
Evaluacion de la capacitacion																											
CLASIFICAR																											
Identificacion elementos inecesarios																											
Clasificacion productos según su familia																											
Codoficacion de los estantes																											
Evaluacion con fotos de la primera 's																											
ORDENADAR																											
Mover los estantes optimizando el espacio																											
Ordenar los productos en la posicion que le correnponde																											
vereficar																											
Evaluacion con fotos de la segunda 's																											
LIMPIAR																											
Planificar																											
limpieza general de la bodega en mal estado y producto caducado																											
Verificacion del check list																											
Evaluacion 3 's																											

“APORTAR A LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD MEDIANTE LA IMPLEMENTACIÓN DE LA METODOLOGIA 5'S PARA LA EMPRESA YOBEL AREA RETAIL EN LA BODEGA DE MAL ESTADO Y PRODUCTOS CADUCADOS UBICADA AL NORTE DE QUITO SECTOR LLANO GRANDE D.M.Q AÑO 2017”.

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

TOTAL ACTIVIDADES	22
ACTIVIDADES EJECUTADAS (ROJO)	17
ACTIVIDADES POR EJECUTAR(AMARILLO)	5
PORCENTAJE DE IMPLEMENTACION DEL PROYECTO	77%

Realizado por: Armando Lita
Fuente: Investigación de campo

CAPÍTULO VII

7.01 Conclusiones

- Con la implementación de las 5'S a la bodega del mal estado y producto caducado, se podrá mantener ordenada y limpia, como una sala de exhibición de los productos, aportando a la mejora continua de la empresa, y manteniendo los inventarios controlados.
- Las 5's es una herramienta, que todas la organizaciones deberían ir implementando dado que los resultados son muy satisfactorios, porque facilita sus actividades laborales, trabajen en equipo. Genera un buen clima laboral, creando una cultura de disciplina en los procedimientos, facilita la implementación de la ISO9001.
- Cualquier herramienta de mejora continua que se desee implementar, debe contar con el apoyo de la alta dirección y el compromiso de los trabajadores para que el cambio sea posible.
- El desorden en la bodega del mal estado y caducado, genera malestar en los trabajadores, creando diferencias entre compañeros, y malestar al realizar su trabajo.

- Las 5's es una herramienta que ayuda optimizar tiempo, recursos, que ayuda a elevar la productividad y calidad.

7.02 Recomendaciones

- Capacitaciones a la alta dirección y operarios sobre los beneficios de la metodología de las 5's, Con el fin de que se pueda implementar en las otras áreas.
- Establecer Indicadores, para dar seguimiento al proyecto como se va ejecutando y poder controlar se existiera alguna actividad que no se está cumpliendo con eficacia.
- Mantener charlas sobre lo importante que es el orden, por ser una empresa que ofrece un servicio logístico debemos mantener los productos del cliente en las mejores condiciones, para la satisfacción del cliente.
- Los supervisores recordar y hacer cumplir la aplicación de la metodología de las 5's hasta formar una cultura organizacional.
- Incentivar a los trabajadores, con el fin de que se encuentren motivados, y puedan aportar ideas para la mejora de la empresa, cumplan el procedimiento de las 5'S porque les agrada mas no por obligación.

Bibliografía

- Adriana Prieto, J. F. (2005). *Metodología del marco logico para la aplicacion, el seguimiento y la evaluacion de proyectos y programas*. Santiago de Chile : CEPAL.
- Barrantes, L. S. (2017). *El proceso de las 5's en acción*. Colombia: Norma ediciones.
- Carrasco, R. D. (2010). *PRODUCTOS FINANCIEROS BASICOS Y SU CALCULO* . San Vicente : Club Universitario.
- DESARROLLO, S. N. (s.f.). *BUEN VIVIR PLAN NACIONAL 2013-2017*. Recuperado el 25 de 06 de 2017, de Potenciar procesos: <http://www.buenvivir.gob.ec/descarga-objetivo>
- DESARROLLO, S. N. (s.f.). *BUEN VIVIR PLAN NACIONAL 2013-2017*. Recuperado el 25 de 06 de 2017, de Diversificar y generar mayor valor agregado en los sectores prioritarios: <http://www.buenvivir.gob.ec/descarga-objetivo>
- DESARROLLO, S. N. (s.f.). *BUEN VIVIR PLAN NACIONAL 2013-2017*. Recuperado el 25 de 06 de 2017, de Establecer y garantizar la sostenibilidad de las actividades: <http://www.buenvivir.gob.ec/descarga-objetivo>
- EDUCACIÓN, M. D. (2001). *Departamento de Estudios y Estadísticas* . Obtenido de Departamento de Estudios y Estadísticas : http://docencia.unet.edu.ve/Coordinaciones/SComunitario/archivos/Matriz_de_Marco_Logico.pdf
- F.Barbosa, E. (2013). *Proyectos educativos y sociales* . Madrid: NARCEA.S.A.
- Gabriel Domingo Irwin A. (2010).

- Gonzalez, L. M. (2009). *Control presupuestario planificacion,elaboracion y seguimiento del presupuesto*. Barcelona: PROFIT.
- GS1. (16 de 02 de 2012). *Centro de Documentación para la Innovación de la Cadena de Suministro*. Obtenido de <http://innovasupplychain.pe/boletines/22-16-febrero-2012/secciones/9-casos-de-exito>
- Indoamerica, U. (2012). <http://www.uti.edu.ec>. Recuperado el 07 de 08 de 2017, de <http://www.uti.edu.ec>:
http://www.uti.edu.ec/documents/Formato_Proyectos_IDI-UTI_CONVOCATORIA_2012.pdf
- Jacoby, D. (2010). *Cadena de suministros* . Quito: the Economist.
- Jaume Aldavert, E. V. (2016). *5S para la Mejora Continua* . Cims Midac.
- Kirberg, A. S. (2011). *Marketing de Fidelización*. Bogota : Ecoe.
- Landeau, R. (2007). *Rlabaoracion de trabajos de Investigacion*. Caracas: ALFA.
- LUIS ANGEL GUERRAS MARTIN, J. E. (2002). *LA DIRECCION ESTRATEGICA DE LA EMPRESA*. MADRID: ARANZADI.
- Medina, H. (2009). *Diseño de proyectos de inversion con el enfoque de marco logico*. Guatemala : IICA.
- miguel, P. A. (2009). *Calidad*. Madrid: Paraninfo.
- PERU, G. (16 de 05 de 2013). *Centro de Documentación para la Innovación de la Cadena de Suministro*. Recuperado el 01 de 08 de 2017, de Centro de Documentación para la Innovación de la Cadena de Suministro: <http://innovasupplychain.pe/articulos/7654-deltron-y-su-mejoramiento-gracias-a-las-5s>
- Sacristán, F. R. (2005). *LAS 5'S*. Madrid: Fundacion Confemetal.

- Sampieri Hernandez, R. C. (2003). *Metodologia de la investigacion* . Obtenido de McGraw-Hill Interamericana : <http://metodos-comunicacion.sociales.uba.ar/files/2014/04/Hernandez-Sampieri-Cap-1.pdf>
- Tamayo, M. T. (2004). *El proceso de la investigacion cientifica*. MEXICO: LIMUSA.
- TELEGRAFO, E. (01 de 07 de 2016). *EL TELEGRAFO*. Recuperado el 23 de 07 de 2017, de EL TELEGRAFO: <http://www.eltelegrafo.com.ec/noticias/sociedad/4/investigacion-desarrollo-e-innovacion-i-d-i-en-el-ecuador>
- Tomas, J. (2009). *Fundamentos de la Bioestadistica y analisis de datos para la enfermeria*. Barcelona: Universitat Autonoma de Barcelona.

Urkund Analysis Result

Analysed Document: INPLEMENTACION DE 5S
BODEGA DE MAL ESTADO Y
PRODUCTOS CADUCADOS
AUTOR ARMANDO LITA.docx
(D30301207)
Submitted: 2017-08-31 06:23:00
Submitted By: armandolita19@gmail.com
Significance: 4 %

Sources included in the report:

<https://www.slideshare.net/MarianoGonzalez13/5-ss-74928046>
<https://www.slideshare.net/jcfdezmx2/curso-justo-a-tiempo-p-3-presentation> <http://docplayer.es/10477632-Senor-george-kell-director-ejecutivo-global-compact-naciones-unidas.html>
<https://www.slideshare.net/shaktivivesanovivelifelz/manual-sistema-gestin-calidad-implementacin-de-las-5s>

Instances where selected sources appear:

17