

Daniel David Aldana Cardona.

SISTEMA DE INVENTARIO, MEDIANTE EL MÉTODO DE TARJETAS DE
RESPONSABILIDAD PARA HERRAMIENTA Y EQUIPO EN EMPRESA
CORINGUA, S.A., SAN ANTONIO LA PAZ, EL PROGRESO.



Asesor General Metodológico:
Ing. Msc. Oscar Reynaldo Zuñiga Cambara

Universidad Rural de Guatemala

Facultad de Ingeniería

Guatemala, mayo de 2022.

Informe final de graduación.

SISTEMA DE INVENTARIO, MEDIANTE EL MÉTODO DE TARJETAS DE
RESPONSABILIDAD PARA HERRAMIENTA Y EQUIPO EN EMPRESA
CORINGUA, S.A., SAN ANTONIO LA PAZ, EL PROGRESO.



Presentado al honorable tribunal examinador por:

Daniel David Aldana Cardona

En el acto de investidura previo a su graduación como Licenciado en Ingeniería
Industrial con énfasis Recursos Naturales Renovables.

Universidad Rural de Guatemala

Facultad de Ingeniería

Guatemala, mayo de 2022.

Informe final de graduación.

SISTEMA DE INVENTARIO, MEDIANTE EL MÉTODO DE TARJETAS DE
RESPONSABILIDAD PARA HERRAMIENTA Y EQUIPO EN EMPRESA
CORINGUA, S.A., SAN ANTONIO LA PAZ, EL PROGRESO.



Rector de la Universidad:

Doctor Fidel Reyes Lee

Secretario de la Universidad:

Licenciado Mario Santiago Linares García

Decano de la Facultad de Ingeniería:

Ingeniero Luis Adolfo Martínez Díaz

Universidad Rural de Guatemala

Facultad de Ingeniería

Guatemala, mayo de 2022.

Esta tesis fue presentada por el autor,
previo a obtener el título universitario de
Licenciado en Ingeniería Industrial con
énfasis en Recursos Naturales
Renovables.

Prólogo.

Como parte del programa de graduación y en cumplimiento con lo establecido por la Universidad Rural de Guatemala, se realizó una propuesta sobre “Sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso”.

Previo a optar al título universitario de Ingeniería Industrial con énfasis en Recursos Naturales Renovables en el grado académico de Licenciatura, por lo que fue necesario realizar la investigación con profesionales de la compañía CORINGUA, S.A.

Existen razones prácticas para llevar a cabo la investigación:

- Servir como fuente de consulta para estudiantes y profesionales que requieran información sobre el tema de estudio.
- Ser aplicable como alternativa de solución para otra entidad empresarial o individual en condiciones similares.
- Proponer una solución práctica basada en conocimientos industriales adquiridos durante las clases universitarias.

El propósito fundamental de la presente investigación es promover la reducción de las pérdidas de herramientas y equipos industriales en la empresa, por lo cual, es necesario implementar y dotar de un documento específico que contenga alternativas de solución al problema encontrado.

Presentación.

Este trabajo de graduación del nivel de licenciatura se presenta con el nombre de “Sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso”, mismo que fue realizado previo a obtener el título universitario de Licenciado en Ingeniería Industrial con énfasis en Recursos Naturales Renovables, hace un abordaje sobre la situación al investigar la problemática de la deficiente logística de inventario.

Por lo tanto, el presente informe es presentado a través de la investigación de sus causas, sus efectos y posibles soluciones, esto permitió corroborar el incremento en la cantidad de herramienta y equipo industrial perdido, producto de no contar con un sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad.

Como medio para solucionar la problemática se propuso establecer estrategias que orienten y guíen correctamente a profesionales de la compañía en función de la implementación de un sistema de inventarios que permita el control efectivo de la herramienta y equipo de la empresa.

La actividad investigativa que se realizó sirve como aporte para establecer una estrategia de control de herramientas y equipos de la empresa, ya que suelen perderse frecuentemente. De igual forma, se presenta la formación para la unidad ejecutora, a la que corresponde la materialización y evolución de la propuesta en general, así como un programa de capacitación al personal de la empresa.

ÍNDICE GENERAL.

Número.	Contenido.	Página.
I.	INTRODUCCIÓN	1
I.1	Planteamiento del problema	2
I.2	Hipótesis.....	3
I.3	Objetivos	3
I.3.1	General.....	3
I.3.2	Específicos	3
I.4	Justificación.....	4
I.5	Metodología	5
I.5.1	Métodos.....	5
I.5.2	Técnicas.....	8
II.	MARCO TEÓRICO	9
II.1	Aspectos conceptuales	9
III.	COMPROBACIÓN DE LA HIPÓTESIS	65
IV.	CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	76
IV.1	Conclusiones.....	76
IV.2	Recomendaciones	77
	BIBLIOGRAFÍA.	
	ANEXOS.	

ÍNDICE DE CUADROS.

Número.	Contenido.	Página.
1.	Objetivos particulares de la metodología 5S	60
2.	Incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa	66
3.	Tiempo en el que se reporta el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa	67
4.	Cantidad en la que se ha reportado el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa, en el último año	68
5.	Causa del incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa	69
6.	Profesionales que consideran, que se puede disminuir la pérdida de herramienta y equipo en la empresa	70
7.	Existencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa	71
8.	Necesidad de implementar el sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa	72
9.	Afectación a la economía de la empresa debido a la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo	73
10.	Colaboradores afectados por la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa	74
11.	Planificación para implementar el sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa	75

ÍNDICE DE GRÁFICAS.

Número.	Contenido.	Página.
Gráfica 1.	Incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa	66
Gráfica 2.	Tiempo en el que se reporta el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa.....	67
Gráfica 3.	Cantidad en la que se ha reportado el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa, en el último año	68
Gráfica 4.	Causa del incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa	69
Gráfica 5.	Profesionales que consideran, que se puede disminuir la pérdida de herramienta y equipo en la empresa	70
Gráfica 6.	Existencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa	71
Gráfica 7.	Necesidad de implementar el sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa	72
Gráfica 8.	Afectación a la economía de la empresa debido a la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo	73
Gráfica 9.	Colaboradores afectados por la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa	74
Gráfica 10.	Planificación para implementar el sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa	75

I. INTRODUCCIÓN.

El presente informe investigativo y titulado de en Ingeniería Industrial con énfasis en Recursos Naturales Renovables en el grado académico de licenciatura, se elaboró para dar solución a la problemática identificada en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, sobre la deficiente logística de inventario de herramienta y equipo, por lo que fue preciso realizar el estudio del problema, su causa y efecto, con la finalidad de proponer la implementación de una estrategia de inventario que permita registrar la pérdida de implementos de la empresa y dar con los responsables.

El contenido consta de dos tomos, el primero se divide en: cuatro capítulos que se identifican con números romanos; capítulo uno (I) contiene la introducción, planteamiento del problema, hipótesis, objetivos (general y específico), metodología (métodos y técnicas); capítulo dos (II) está conformado por el marco teórico (aspectos conceptuales).

El capítulo tres (III) incluye la comprobación de la hipótesis, donde se muestra la tabulación y descripción gráfica de los datos obtenidos en las encuestas, el capítulo cuatro (IV) está conformado por las conclusiones y recomendaciones. Estos capítulos son seguidos del apéndice bibliográfico.

Los anexos son: 1) formato dominó, 2) árbol de problemas, hipótesis y árbol de objetivos 3) diagrama del medio de solución, 4) boleta de investigación efecto, 5) boleta de investigación causa, 6) cálculo de la muestra, 7) cálculo del coeficiente de correlación, 8) cálculo de la proyección lineal sin proyecto.

El segundo tomo consiste en presentar a manera de síntesis la información y datos más relevantes de la investigación, asimismo, en anexos se incluyen la propuesta de la problemática, la matriz de estructura lógica del trabajo investigativo y el presupuesto general de propuesta.

I.1 Planteamiento del problema.

El presente informe sobre aprovechamiento industrial tiene origen en el incremento en la pérdida de herramientas y equipo industrial, por deficiente logística de inventarios, esto debido a la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad; esta problemática se ha percibido en los últimos cinco años en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.

El incremento de la cantidad de herramientas y equipo industrial perdido hace referencia a que actualmente, los implementos de operación productiva de la empresa han desaparecido frecuentemente sin que se sepa exactamente cómo sucedió y quien es el responsable de dicha pérdida, esto supone un aumento de los costos de operación de la empresa, ya que constantemente se debe estar en sustitución de elementos necesarios para el funcionamiento de esta.

Este efecto se ha percibido por la deficiente logística de inventario de herramienta y equipo industrial de la empresa, esto significa que no se cuenta con un registro y control exacto de la disponibilidad de implementos de operación, por lo que hace muy difícil la ubicación de estos dentro de las distintas áreas de producción, esto además hace vulnerable a extravíos a estos implementos y dificulta su recuperación en caso de presentarse.

Toda esta situación tiene como causa principal la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo, por medio de la cual se podría tener un control más efectivo de los implementos de producción y el responsable de uso en cualquier momento.

Al proponer que se implementen este sistema, se pretende que los propietarios y profesionales puedan colaborar con una solución inmediata al problema encontrado y se logre reducir costos de operaciones en la empresa.

I.2 Hipótesis.

Se pudo establecer la hipótesis de trabajo como parte del trabajo de investigación en empresa CORINGUA, S.A.

Hipótesis causal.

“El incremento en la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario, es debido a la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad”.

Hipótesis interrogativa.

¿Será la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad la causante de la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario?

I.3 Objetivos.

El desarrollo de la investigación conllevó el planteamiento de los objetivos: general y específico, los cuales conforme la investigación avance deben alcanzarse para comprobar la veracidad de la hipótesis y la forma de solucionar la problemática.

I.3.1 General.

Disminuir pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.

I.3.2 Específico.

Contar con eficiente logística de inventario de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.

I.4 Justificación.

En la actualidad, en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, se han perdido un total de 125 herramientas y equipos industriales, esto son 75 artículos más que hace cinco años; esto supone un gasto constante para la empresa que se ve en la necesidad de sustituir con regularidad implementos de operación extraviados para no detener su producción.

Con base a los datos de los últimos cinco años, se deduce que el incremento de la cantidad de herramientas y equipo industrial perdido es del 14.12% al año, esto como consecuencia de no contar con sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad.

Esta situación tenderá al aumento de pérdidas en herramientas y equipos en los siguientes cinco años de no tomar medidas necesarias para contrarrestar la problemática, las proyecciones indican que para el año 2025 la cantidad de artículos perdidos será de 274.

Por lo tanto, el control de herramientas y equipos requiere de un cambio drástico en la empresa, esto se lograría a través de la implementación de un **sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad**, con el cual se optimicen las actividades de registro y de esta manera regular de una mejor forma la existencia de los implementos de producción. Por medio de las tarjetas de responsabilidad se podría saber qué empleado usa herramienta o equipo, en qué área y por cuanto tiempo, esto además lo obligaría a devolverla a cambio de no serle descontada.

Resulta indispensable para el funcionamiento general de la empresa la implementación de esta propuesta para controlar el flujo de herramientas y equipos, de esta forma reducir la cantidad de artículos perdidos en un 90% en los siguientes cinco años, hasta un total de 29 para el año 2025.

I.5 Metodología.

Los métodos y técnicas empleadas para la elaboración del presente trabajo de graduación, se expone a continuación:

I.5.1 Métodos.

Los métodos utilizados variaron en relación a la formulación de la hipótesis y la comprobación de la misma; así: Para la formulación de la hipótesis, el método utilizado fue esencial el método deductivo, el que fue auxiliado por el método del marco lógico para formular la hipótesis y los objetivos de la investigación, diagramados en los árboles de problemas y objetivos, que forman parte del anexo de este documento.

Para la comprobación de la hipótesis, el método utilizado fue el inductivo, que contó con el auxilio de los métodos: estadístico, análisis y síntesis.

La forma del empleo de los métodos citados, se expone a continuación:

1.5.1.1 Métodos y técnicas utilizadas para la formulación de la hipótesis.

Para la formulación de la hipótesis se utilizó el método deductivo como medio principal de investigación, el cual permitió conocer aspectos generales de empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso. Las técnicas utilizadas fueron:

- Observación directa. Esta se realizó directamente en la empresa, lo que permitió confirmar la pérdida de herramientas y equipos, a cuyo efecto se observó las condicionantes al hacer uso de implementos de operación, quienes tienen acceso y de qué forma a los diferentes artefactos de operación, así como las actividades enfocadas en tener un mejor control de inventario en el área de producción de la empresa.

- Investigación documental. Esta técnica se utilizó a efectos de determinar si se poseían documentos similares o relacionados con la problemática a investigar, a fin de no duplicar esfuerzos en cuanto al trabajo académico que se desarrolló; así como, para obtener aportes y otros puntos de vista de otros investigadores sobre la temática citada. Los documentos consultados se especifican en el acápite de bibliografía, que fueron obtenidos a través de las fichas bibliográficas utilizadas en el transcurso de la revisión documental.
- Entrevista. Una vez formada una idea general de la problemática, se procedió a entrevistar a los profesionales de la empresa, así como sus respectivos propietarios, a efectos de poseer información más precisa sobre la problemática identificada.

Con la situación más clara sobre la problemática de deficiente logística de inventario de herramienta y equipo y con la utilización del método deductivo, a través de las técnicas anteriormente descritas, se procedió a la formulación de la hipótesis, a cuyo efecto se utilizó el método del marco lógico, que permitió encontrar la variable dependiente e independiente de la hipótesis, además de definir el área de trabajo y el tiempo que se determinó para desarrollar la investigación.

La hipótesis formulada de la forma indicada dice: “el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario, es debido a la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad”.

El método del marco lógico, permitió también, entre otros aspectos, encontrar el objetivo general y el específico de la investigación; asimismo facilitó establecer la denominación del trabajo.

I.5.1.2 Métodos y técnicas empleadas para la comprobación de la hipótesis.

Para la comprobación de la hipótesis, el método principal utilizado, fue el método inductivo, con el que se pudo obtener resultados específicos o particulares de la problemática identificada; lo cual sirvió para diseñar conclusiones y premisas generales, a partir de tales resultados específicos o particulares.

A este efecto, se utilizaron las técnicas que se especifican a continuación:

- Encuestas. Previo a desarrollar la encuesta, se procedió al diseño de boletas de investigación, con el propósito de comprobar las variables dependiente e independiente de la hipótesis previamente formulada. Las boletas, previo a ser aplicadas a población objetivo, sufrieron un proceso de prueba, con la finalidad, de hacer más efectivas las preguntas y propiciar que las respuestas proporcionaran la información requerida después de ser aplicada.
- Determinación de la población a investigar. En atención a este tema, se decidió efectuar la técnica del censo estadístico para determinar tanto la población efecto (variable Y), como la población causa (variable X), puesto que estas se componen de por siete y seis elementos respectivamente, con lo que se establece que el nivel de confianza para ambos casos será del 100% y el margen de error de 0%.

Después de recabar la información contenida en las boletas, se procedió a tabularlas; para cuyo efecto se utilizó el método estadístico y el método de análisis, que consistió en la interpretación de los datos tabulados en valores absolutos y relativos, obtenidos después de la aplicación de las boletas de investigación, que tuvieron como objeto la comprobación de la hipótesis previamente formulada.

Una vez interpretada la información, se utilizó el método de síntesis, a efecto de obtener las conclusiones y recomendaciones del presente trabajo de investigación, el que sirvió además para hacer congruente la totalidad de la investigación, con los resultados obtenidos producto de la investigación de campo.

I.5.2 Técnicas.

Las técnicas empleadas, tanto en la formulación como en la comprobación de la hipótesis, se expusieron anteriormente; pero éstas variaron de acuerdo a la etapa de la formulación de la hipótesis y a la comprobación de la misma; así:

Como se describió en el apartado (1.5.1 Métodos), las técnicas empleadas en la formulación fueron: La observación directa, la investigación documental y las fichas bibliográficas; así como la entrevista a las personas relacionadas directamente con la problemática.

Por otro lado, la comprobación de la hipótesis, se utilizó la encuesta y el censo.

Como se puede advertir fácilmente, la encuesta estuvo presente en la etapa de la formulación de la hipótesis y en la etapa de la comprobación de la misma. La investigación documental, estuvo presente además de las dos etapas indicadas, en toda la investigación documental y especialmente, para conformar el marco teórico.

II. MARCO TEÓRICO.

La siguiente recopilación investigativa concierne al segmento teórico y documental de autores que han explicado y generado una base científica que ayuda a entender mejor el tema y generar la propuesta de solución. Con la finalidad de desarrollar el presente capítulo, fueron objeto de consulta autores nacionales y extranjeros, medios de comunicación visual y escrito, para así sustentar las definiciones conceptuales.

II.1. Aspectos conceptuales.

Herramienta.

“Es un objeto elaborado que sirve como extensión del cuerpo de quien lo usa, para permitir o facilitar una tarea mecánica que sin ella no se podría realizar, o sería muy difícil, por falta de fuerza, movilidad, dimensiones etc.” (Inns, 1995).

“El término herramienta, en sentido tradicional, se emplea para referirse a utensilios resistentes (hechos de diferentes materiales, pero inicialmente se materializaban en hierro como sugiere la etimología), útiles para realizar trabajos mecánicos que requieren la aplicación de una cierta fuerza física”. (Inns, 1995).

“En la actualidad la palabra herramienta abarca una amplia gama de conceptos y diferentes actividades (desde las herramientas manuales hasta las informáticas), pero siempre bajo la idea de que el término herramienta se usa para facilitar la realización de una actividad cualquiera”. (Inns, 1995).

“La palabra herramienta proviene del latín *ferramentum*, compuesta por las palabras *ferrum*, «hierro», y *mentum*, «instrumento». Esto se debe a que en sus inicios las herramientas eran usadas de forma mecánica y prácticamente todas ellas estaban hechas de hierro”. (Ramírez, 1997).

“Características de las herramientas. Las herramientas se diseñan y fabrican para cumplir uno o más propósitos específicos, por lo que son artefactos con una función técnica”. (Ramírez, 1997).

“Muchas herramientas, pero no todas, son combinaciones de máquinas simples que proporcionan una ventaja mecánica. Por ejemplo, una pinza es una doble palanca cuyo punto de apoyo está en la articulación central, la potencia es aplicada por la mano y la resistencia por la pieza que es sujeta. Un martillo, en cambio, sustituye un puño o una piedra por un material más duro, el acero, donde se aprovecha la energía cinética que se le imprime para aplicar grandes fuerzas”. (Ramírez, 1997).

“Las herramientas se dividen en dos grandes grupos: manuales y mecánicas.⁵ Estas mismas se subdividen según su uso, como por ejemplo de medición, trazado, sujeción, corte, desbaste, golpe y maquinado. Las manuales usan la fuerza muscular humana (como el martillo), mientras que las mecánicas usan una fuente de energía externa, por ejemplo, la energía eléctrica”. (Ramírez, 1997).

“Tipos de herramientas. A continuación, se presentan algunos de los distintos tipos de herramientas, su función y el funcionamiento de cada una de ellas. Se pueden categorizar las herramientas en función del tipo de trabajo que realizan: de montaje, sujeción, golpe, corte, unión y medición y trazo”. (Domínguez & Ferrer, 2014).

Herramientas de montaje:

- “Los destornilladores, cuya función consiste en apretar o aflojar tornillos y su funcionamiento puede ser manual o mediante un motor eléctrico o neumático, pero en ambos casos la punta del desarmador debe ajustarse a la ranura del tornillo para evitar que se deforme. Esta herramienta puede soportar grandes esfuerzos de torsión, de acuerdo a su tamaño y de la calidad del acero. Sin embargo, debe seleccionarse el más adecuado”. (Domínguez & Ferrer, 2014).

- “Las llaves fijas, que cumplen con la función de apretar o aflojar tornillos o tuercas de forma hexagonal, cuadrada o especiales. Estas pueden operarse de forma manual o por medio de un motor eléctrico o neumático, pero, en cualquier caso, demanda que la boca fija o la adaptación de una llave ajustable deba coincidir con la medida de la tuerca o cabeza del tornillo”. (Domínguez & Ferrer, 2014).

“Una vez que se selecciona la llave adecuada y es colocada, se jalará de ésta para aflojar o apretar. En algunos trabajos de montaje y desmontaje se necesita que los tornillos y tuercas se aprieten con precisión, según las especificaciones del fabricante, para evitar deformaciones en los elementos de su mecanismo. Para esto se usa un torquímetro. Las especificaciones se encuentran en el indicador graduado”. (Domínguez & Ferrer, 2014).

Herramientas de sujeción:

- “Los tornillos, que sirven para sujetar piezas que se van a cortar, limar, doblar, etcétera. El funcionamiento, en el caso de los tornillos, la pieza que se va a sujetar se coloca entre las mordazas y se gira el tornillo por medio de una palanca para cerrar las mordazas”. (Nuñez, 2018).
- “Las pinzas o alicates, cuya función es sujetar piezas y su funcionamiento es el siguiente: La pieza se toma con las mordazas y por el otro extremo se aprieta o sujeta. Algunos alicates, además de sujetar, sirven para estirar, doblar y cortar cables y alambres; otros, como los de los electricistas están aislados por el lado contrario al de las mordazas. Los de extensión se ajustan a diferentes dimensiones”. (Nuñez, 2018).

“#Los alicates no se deben usar para apretar o aflojar tornillos ni tomar piezas templadas o cementadas; pues en el primer caso destruimos los hexágonos o cuadrados de las tuercas, y en el segundo, dañamos la mordaza. Una regla muy importante es que los alicates deben estar libres de grasa o aceite a la hora de operarlos”. (Nuñez, 2018).

“Herramientas de golpe o percusión: las herramientas de golpe o percusión son empleadas para golpear objetos como: el martillo, el mazo, etc. Estas incluyen las siguientes herramientas:” (Cantú, 2006).

1. “El martillo de mano”.
2. “El formón”.
3. “El pico”.
4. “La bola de demolición”.
5. “La mandarria”.
6. “El mazo”.
7. “Destornillador de impacto”.
8. “Extractor con maza”.
9. “Troquel”.
10. “Martillo neumático”.

Herramientas de corte: existen distintos tipos:

- “La lima, que sirve para desbastar, ajustar y pulir superficies metálicas, plásticos, madera, etc. Estas son herramientas de corte y éstas son hechas con pequeños dientes (picado) colocados en las caras del cuerpo o de la lima”. (Acuña, 2013).
- “Las sierras, cuya función consiste en cortar materiales suaves con desprendimiento de viruta. Su operación puede ser manual o por medio de un motor eléctrico, pero, en cualquier caso, son hojas de acero de diferentes tipos y

tamaños. Se usan para cortar diferentes tipos de maderas, así como plásticos, laminados, láminas acanaladas de fibra de vidrio etc.” (Acuña, 2013).

- “La segueta, la cual corta materiales con desprendimiento de viruta. Esta es un arco de fierro que tiene un soporte para operarse y dos tornillos con mariposa para recibir la segueta y tensarla. Esta es una hoja de acero con dos orificios en sus extremos, con los cuales se acopla el arco, y en un canto tiene una hilera de dientes que están inclinados para un lado y otro”. (Acuña, 2013).
- “El cepillo de madera corta y sirve para ajustar madera. Su operación puede ser manual o a través de un motor eléctrico pero en cualquier caso es una cara rectificada de madera o fundición gris. Tiene una hoja que desprende virutas. El operario según sus necesidades da forma a la pieza”. (Acuña, 2013).
- “Los cincel y formones sirven para desprender pequeños fragmentos de material. Son de acero de forma hexagonal, en la que se conforma la punta y se temple el filo. Presenta ángulos de corte de 60 o 70° y en el otro extremo del filo tiene una reducción, que es con la que se golpea. Los tipos de cincel dependen de la forma de su filo (recto, redondo, estrella) y a su tamaño”. (Acuña, 2013).
- “Las brocas y sacabocados se usan para barrenar materiales, es decir, cortar en círculos. Es un cilindro de acero en el que se ha labrado una ranura helicoidal y que termina en un cono, el cual presenta un filo. Las brocas se pueden clasificar por su diámetro (Fi), por el tipo de vástago cilíndrico y cónico y por el tipo de material que se va a cortar”. (Acuña, 2013).

- “El taladro que hace girar las brocas para que estas corten. Su operación puede ser manual o por medio de un motor eléctrico o un dispositivo neumático. Su mecanismo generalmente e compuesto por una flecha. Esta tiene un lado sujetador de brocas (chock) o conos; y por el otro un juego de engranes o un tren poleas y banda o el dispositivo neumático”. (Acuña, 2013).
- “Las tijeras, instrumento el cual corta sin desprendimiento de material. Se emplea para cortar lámina, cartones, telas, plásticos, laminados, etc. Está formado por dos cuchillas de corte, unidas por el centro con un tornillo con tuerca. Existen en el mercado de diferentes tipos y acciones”. (Acuña, 2013).

Herramientas de unión:

- “Los sopletes y cautines sirven para unir piezas en un proceso de fabricación. Su operación es manual. En el caso de los sopletes proporciona calor directamente a la pieza o bien a través de un caudín para lograr una soldadura blanda (falsa). En los cautines eléctricos se emplea una resistencia para generar calor. Estos cautines generalmente se usan para soldar alambres de cobre o elementos electrónicos”. (Goodall, 2019).
- “La pistola de silicona, ya sea para aplicarlo en estado pastoso y sólido, sirve para unir una enorme variedad de materiales. En el caso de las barras sólidas la pistola tiene una resistencia que sirve para fundirlas”. (Goodall, 2019).
- “También entre las herramientas de unión se podría considerar a los tornillos y clavos, y a su respectivo desatornillador y martillo, ya que sirven para unir objetos (aunque sea solo temporalmente), por medios mecánicos”. (Goodall, 2019).

“Herramientas de medición o trazo: finalmente encontramos los instrumentos de medición y trazo, los cuales se usan con la finalidad de trazar, diagnosticar y comprobar proporciones de un proceso de diseño, de fabricación, de control, de investigación, y mantenimiento”. (Goodall, 2019).

“Las actividades de medición consisten en comparar una magnitud con otra de valor conocido, y lo que se mide son longitudes (largo, ancho y alto), ángulos y profundidad de un objeto técnico; o bien se hacen mediciones eléctricas, electrónicas y de rendimiento de un motor”. (Goodall, 2019).

“Las medidas que se obtienen de esta actividad no son del todo exactas, debido a la precisión de los instrumentos, es decir, el tipo de estos. No es lo mismo medir con una regla que nos da precisiones de milímetro a un vernier que nos mide en décimas de milímetro. Otro factor que puede afectar la precisión de las mediciones es la experiencia del operario que emplee los instrumentos”. (Goodall, 2019).

Herramienta industrial.

“Los términos máquinas y herramientas industriales suelen utilizarse para definir a los instrumentos que utilizan energía distinta que la del ser humano; sin embargo, también son impulsadas por humanos, aunque apoyados en instalaciones que proporcionan una fuente de energía extra, que permite facilitar las labores de los empleados de las industrias donde se utilizan”. (HEFSA, 2019).

“Algunos historiadores han considerado que las herramientas aparecieron cuando se empezaron a eliminar, poco a poco, la actuación de los hombres sobre los procesos de dar forma a otras herramientas. Un ejemplo de esto que decimos es la primera máquina de torno, la cual fue inventada en 1751 por Jaques Vaucanson, quien colocó el torno en una cabeza mecánica ajustable que permitió facilitar la movilidad del equipo”. (HEFSA, 2019).

“Las herramientas industriales facilitan enormemente las actividades pesadas en diferentes ámbitos de la industria y de la construcción tales como trabajos de perforación, corte, desbaste, pulido entre otras”. (SOLUTO, 2017).

“Normalmente estas dependen de un motor que puede ser eléctrico, neumático o hidráulico. Aunque el poder de trabajo lo tiene la herramienta, la aplicación y la movilidad de esta la genera el ser humano. Es un trabajo en equipo, hombre-máquina”. (SOLUTO, 2017).

“Las herramientas industriales son para utilizar por largos periodos de tiempo sin descanso. Ideales para trabajos demandantes que requieran de su uso todo el día”. (PINTERCORD, 2020).

“Objetivos de las herramientas industriales. Este tipo de herramientas tienen como objetivo modernizar y mejorar los procesos de producción, no solo para que los consumidores finales obtengan productos de calidad, sino también para abaratar los costos de producción”. (HEFSA, 2019).

“Las herramientas industriales utilizan una gran variedad de energías, algunas de ellas pueden llegar a utilizar la fuerza de animales y de humanos en conjunto; no obstante, la revolución industrial trajo consigo importantes cambios, que modificaron por completo la forma de concebir los procesos de producción”. (HEFSA, 2019).

“La máquina de vapor fue la principal máquina que modificó la forma en que las herramientas de trabajo fueron concebidas. Es así como hoy en día se encuentran máquinas que funcionan con energía eléctrica, con algún tipo de combustible fósil y hasta con energía solar y eólica”. (HEFSA, 2019).

“Modo de operación. Las herramientas industriales tienen dos modos de operarse mediante el control automático y de forma manual. Las primeras herramientas utilizaban algunos volantes para poder lograr su estabilidad durante el movimiento y a su vez contenían engranajes complejos y palancas de control, con el motivo de control sobre la pieza a trabajar”. (CSCAE, 2017).

“Luego de la segunda Guerra Mundial, se realizaron sistemas de control numérico, los cuales usaban una cantidad o serie de números que estaban perforados en tarjetas o cientos de papel para poder controlar el movimiento”. (CSCAE, 2017).

“Durante los sesenta del siglo XX, se añadió a las herramientas computadoras para obtener un aumento durante el proceso de flexibilidad. Muchas de ellas fueron llamadas como máquinas de control, CNA, o simplemente numérico por computadora”. (CSCAE, 2017).

“Las máquinas CNC y las de control numérico podían hacer repeticiones de secuencia con gran presión una y otra vez, lográndose producir piezas complejas que aquellas que pueden hacer los operadores de mayor experiencia en el área”. (CSCAE, 2017).

Equipo.

“Es el nombre del conjunto de los activos fijos que no incluyen el terreno ni las instalaciones físicas de una compañía. Es la colección de utensilios, instrumentos y aparatos especiales para un fin determinado (por ejemplo, "equipo quirúrgico", "equipo de salvamento", etc.). También recibe el nombre de *equipo* cada uno de los elementos de dicho conjunto”. (RAE, 2012).

“Del término francés *equipe* es de donde procede el concepto castellano de equipo. Un origen etimológico aquel que en cuanto a significado no ha sido mantenido por el

actual pues en la Edad Media curiosamente dicho término se empleaba para definir al proceso de embarcar o de dotar a una nave de todo lo que se necesitara para emprender un viaje”. (Pérez & Merino, 2008).

“También es muy importante el término equipo en el entorno de trabajo pues en muchas empresas se habla del mismo como la agrupación de empleados necesarios y cualificados en un área concreta para poder así alcanzar los objetivos propuestos y superar los resultados existentes hasta ese momento”. (Pérez & Merino, 2008).

Equipo industrial.

“Un equipo industrial es una máquina, conjunto de máquinas, suministros y equipamientos que se utilizan con fines productivos”. (Fernández, 2019).

“Los equipos industriales pueden tener como fin la extracción o transformación de la materia prima, o bien la creación de productos terminados. En este sentido, los equipos industriales de la industria manufacturera se caracterizan por el volumen de piezas que pueden producir, comparados con los métodos de elaboración manual, de allí que sean esenciales para garantizar la eficiencia de las industrias”. (Fernández, 2019).

“Generalmente, el manejo de equipos industriales debe ser realizado por personal capacitado e implica el cumplimiento de estándares de seguridad industrial”. (Fernández, 2019).

“También se define como las máquinas y equipos utilizados por un fabricante en una planta de manufactura. Otro concepto de equipo es cualquier dispositivo mecánico, eléctrico o electrónico diseñado y utilizado para realizar alguna función y producir un determinado producto”. (SICMA, 2021).

“Se considera parte del equipo cualquier complemento o accesorio necesario para que la unidad básica cumpla su función prevista. El término incluye también todos los dispositivos utilizados o necesarios para controlar, regular o hacer funcionar un equipo, siempre que dichos dispositivos estén conectados con el equipo o sean parte integrante de ella y se utilicen para controlar, regular o hacer funcionar el equipo”. (SICMA, 2021).

“Los troqueles, matrices, herramientas y otros dispositivos necesarios para el funcionamiento o utilizados junto con el funcionamiento de lo que por norma general se consideraría maquinaria también se consideran equipo industrial”. (SICMA, 2021).

“El equipo no incluye los edificios diseñados para albergar al propio equipo. Del mismo modo los sistemas de calefacción y aire acondicionado no se consideran equipos industriales, a menos que la única justificación de su instalación sea satisfacer los requisitos del proceso de producción”. (SICMA, 2021).

“Uso del equipo industrial. El diseño, la fabricación y el uso de equipo profesional industrial han cambiado de forma significativa en los últimos 50 años con nuevos diseños, simulaciones y visualizaciones, así como con la automatización que mejora la calidad del producto, ahorra tiempo, reduce los gastos y aumenta el rendimiento”. (LISTA, 2019).

“Otro gran cambio en el equipo industrial es que hoy en día se diseña y produce en todo el mundo. Por ejemplo, los centros de fabricación tradicionales, como Estados Unidos, Alemania y Japón, están ahora en dura competencia con Corea del Sur, India y Filipinas”. (LISTA, 2019).

“En definitiva, los equipos industriales se utilizan en la agricultura, en las cadenas de montaje, por los robots industriales, y en las refinerías de petróleo, en el envasado y

etiquetado, las fábricas de papel, los aserraderos y las fundiciones, entre otros muchos más usos”. (LISTA, 2019).

“Importancia de la maquinaria industrial. En el mundo moderno de hoy, los equipos industriales desempeñan un papel fundamental para garantizar la rapidez de una serie de actividades. En la mayoría de las industrias, encontrarás que el equipo y maquinaria industrial ha sustituido totalmente a la mano de obra humana. El campo industrial se ha enfrentado a un tremendo desarrollo y hay mucha dependencia de la tecnología”. (Lefresne, 2016).

“Con el avance masivo de la tecnología, hay una menor necesidad de trabajos manuales. Según las estadísticas, el deseo de realizar trabajos manuales ha disminuido de forma significativa. El equipo industrial está en invasión de estas industrias, dejándose de lado a los humanos”. (Lefresne, 2016).

“Es importante señalar que la compra de máquinas puede ser una forma eficaz de innovar en el negocio, siempre que el empresario haga una planificación previa. Esto significa que, además de la maquinaria, es necesario evaluar el área disponible en la fábrica y el dinero que se gastará en el mantenimiento de los equipos”. (Lefresne, 2016).

“Además, como empresario, se debe ser consciente de que los empleados deben pasar por un periodo de formación para garantizar el buen uso de la máquina adquirida. También es necesario evaluar el rendimiento del equipo industrial si se utiliza para realizar las actividades principales de la empresa. En realidad, la innovación sólo se produce cuando el cambio adoptado por el empresario genera beneficios”. (Lefresne, 2016).

“Por lo tanto, no se hay que dejarse encantar por el diseño moderno de la unidad. Sino asegurar de que esta compra aportará beneficios a tu negocio. La adaptación de la tecnología avanzada es esencial en las empresas, pero eso no significa que la empresa deba seguir por fuerza el ritmo de los lanzamientos del mercado”. (Lefresne, 2016).

“Considerar la instalación de un equipo industrial no es una tarea fácil, ya que requiere una evaluación cuidadosa de la disponibilidad de financiación de la empresa y de la eficacia de su uso”. (Lefresne, 2016).

“Es importante considerar la decisión de inversión en equipo industrial con el asesoramiento de un experto. El especialista evalúa si una empresa necesita nueva maquinaria, hace cálculos de costes y beneficios, y ayuda a elegir el equipo adecuado. De este modo, se puede obtener una estimación del valor que podría generar la instalación de maquinaria en la planta de producción para las prácticas operativas”. (Lefresne, 2016).

“Tipos de equipo industrial. Las industrias trabajan con equipo industrial y hay maquinaria específica para cada industria. Por lo tanto, de acuerdo con la industria es probable que necesites un tipo de maquinaria concreta”. (Proymec, 2014).

“Aparte de la maquinaria también se necesitan las herramientas y el resto de los equipos que hacen que el proceso de fabricación sea completo. Cada industria compra el equipo de proceso necesario para su industria y por eso hay una gran variedad de clases de estos que se producen hoy en día para atender a las diversas necesidades del sector industrial”. (Proymec, 2014).

“Dado que el equipo es específico y su función también, los factores que hay que tener en cuenta también deben hacerse de forma específica para adaptarse a las necesidades de la industria para la que se compra. Si bien es cierto que los requisitos específicos

difieren, el factor genérico como las herramientas de taller siguen por ser comunes en todas las industrias y en el equipo que se utiliza”. (Proymec, 2014).

“Hoy en día no es de extrañar que los robots industriales sustituyan a la mano de obra y realicen tareas generales como la pintura y la reparación, que siempre forman parte de la sala de trabajo industrial”. (Proymec, 2014).

“La industria alimentaria, por ejemplo, necesitaría equipo de gran variedad, teniéndose en cuenta que los alimentos varían según la región y la costumbre. Por lo tanto, para atender a cada uno de los tipos de alimentos, se necesitarían diferentes tipos de equipos de procesamiento de alimentos. Los equipos y la maquinaria de procesamiento de alimentos varían según las necesidades e incluyen el enlatado, que es un proceso mediante el cual se enlatan los alimentos”. (Proymec, 2014).

“El equipo utilizado para la congelación y el vacío son dos de los muchos tipos de equipos utilizados en la industria conservera. Del mismo modo, en la industria del envasado también se envasa una gran variedad de alimentos que van desde los alimentos secos en polvo como la harina, el azúcar y la sal hasta los alimentos hidratados como el queso y otros productos lácteos”. (Proymec, 2014).

“Cada uno de estos productos alimenticios necesita un tipo de envase diferente y por eso la industria del envasado cuenta con una gran variedad de máquinas para envasar los diferentes productos alimenticios. Los alimentos que se consumen de forma directa en los envases, como las galletas, deben estar bien envasados y el equipo debe tener un mantenimiento higiénico. Esto es necesario cuando se envasan productos para bebés para garantizar que no haya contaminación”. (Proymec, 2014).

“El equipo y la maquinaria de envasado también se utilizan en la industria médica y farmacéutica y para ello la maquinaria es diferente a la de la industria de procesamiento de alimentos”. (Proymec, 2014).

“Otro tipo de equipo de procesamiento es el de la maquinaria de bebidas que se utiliza en la industria de las bebidas. La gente suele consumir las bebidas desde la botella o la lata. En este caso, la maquinaria debe ser completamente diferente a la de la industria del envasado, ya que la lata o la botella es llenada por la máquina, sellada y entregada al final. Por lo tanto, todos estos procesos tienen lugar como una cadena de eventos por una sola máquina que es capaz de ejecutar todas estas funciones”. (Protolabs, 2020).

“Las máquinas dispensadoras de café o refrescos, las batidoras y las mezcladoras son todos equipos de procesamiento de bebidas y cada uno de ellos tiene diferentes funcionalidades”. (Protolabs, 2020).

“La industria de la maquinaria y los equipos industriales produce una gama de productos que van desde herramientas eléctricas, diferentes tipos de máquinas y tecnología doméstica hasta equipamiento para fábricas, etc. Por tanto, otro tipo de clasificación de la maquinaria industrial más generalizada podría ser la siguiente:” (Protolabs, 2020).

- “Los medios de producción para las empresas de la agricultura, la minería, la industria y la construcción”.
- “Los medios de producción para los servicios públicos, como los equipos para la producción y distribución de gas, electricidad y agua”.
- “Una serie de equipos de apoyo para todos los sectores de la economía, como los equipos para la calefacción, la ventilación y el aire acondicionado de los edificios”.

“La industria de la maquinaria produce diferentes tipos de productos, por ejemplo, motores, bombas, equipos de logística; para diferentes tipos de mercados, desde la industria agrícola, la industria de alimentos y bebidas, la industria manufacturera, la industria de la salud y la industria de la diversión hasta diferentes ramas del mercado de consumo. Por ello, las empresas de la industria de la maquinaria pueden clasificarse por producto de mercado”. (Protolabs, 2020).

“Importancia del mantenimiento del equipo industrial. El equipo industrial desempeña un papel directo en organización de la producción, la eficacia e incluso en los beneficios de tu empresa”. (OIT, 1996).

“Por lo tanto, es muy conveniente que se garantice la funcionalidad de cada pieza del equipo y que se eviten los problemas en cuanto aparezcan. El mantenimiento del equipo industrial está perfectamente relacionado con ambos objetivos, por lo que es una tarea importante a la que todas las empresas deben dedicar tiempo”. (OIT, 1996).

“La gestión del mantenimiento desempeña un papel fundamental en la gestión de activos industriales. El objetivo de desarrollar e implementar un programa de mantenimiento no se limita a la realización de actividades de reparación rutinarias, sino que hay que considerar la gestión adecuada de la salud de los equipos a lo largo de su ciclo de vida”. (OIT, 1996).

“Siempre es mejor invertir en mantenimiento para hacer frente a los problemas ahora mismo que esperar hasta más tarde, cuando la situación puede ser aún más costosa y complicada de tratar”. (OIT, 1996).

“El mantenimiento del equipo industrial es fundamental para alcanzar los objetivos de producción, por varias razones. Cuando el equipo está en condiciones óptimas, hay menos posibilidades de que se produzcan retrasos y otros problemas”. (OIT, 1996).

“Del mismo modo, el mantenimiento trata de resolver los problemas tan pronto como aparecen y antes de que se incrementen, lo que puede mejorar la calidad de sus procesos industriales y su producción. Además, el buen funcionamiento de la maquinaria reduce el coste de la mano de obra de toda la planta”. (OIT, 1996).

“En realidad, el mantenimiento reduce los gastos, que de otro modo serían elevados, derivados de las constantes reparaciones o de las averías. Es cierto que el coste inicial de la elaboración de un plan de mantenimiento puede ser considerable, pero se verá compensado por el ahorro de tiempo y dinero que supondrá el funcionamiento de una instalación con equipos que funcionan bien y están bien cuidados”. (OIT, 1996).

“Por último, el mantenimiento ayuda a prevenir accidentes fortuitos en las instalaciones, lo que es importante para garantizar la salud y el bienestar de los empleados, así como para preservar la calidad de la mano de obra”. (OIT, 1996).

“De hecho, se calcula que entre el 15 y el 20% de los accidentes que se producen en las instalaciones industriales están relacionados con la falta de un mantenimiento adecuado”. (OIT, 1996).

“Sin embargo, para algunas instalaciones, llevar a cabo el mantenimiento del equipo es en sí mismo un esfuerzo arriesgado. Al fin y al cabo, los equipos pesados requieren una gestión cuidadosa cuando se trasladan, y los cables y otros accesorios tienen que estar bien ordenados para garantizar que todo el proceso se desarrolle sin problemas”. (OIT, 1996).

“Beneficios del mantenimiento del equipo industrial. Veamos algunos de los objetivos y beneficios de contar con un plan de mantenimiento efectivo:” (OIT, 1996).

- “Las prácticas de mantenimiento recomendadas pueden ayudar a prolongar la vida útil de la maquinaria al ralentizar el proceso de desgaste”.
- “También puede minimizar las pérdidas que pueden producirse debido a las paradas de producción”.
- “El mantenimiento garantizará la disponibilidad operativa de tus equipos necesarios para casos de emergencia en todo momento”.
- “Las inspecciones periódicas te ayudarán a minimizar los riesgos en el lugar de trabajo y a mejorar las normas de seguridad”.
- “Por último, te ayudará a mejorar la eficacia operativa de la planta y la calidad de los productos”.

“En un entorno competitivo, tu planta de producción debe funcionar de forma eficiente y los tiempos de inactividad no deben interrumpir la producción. Para lograr estas condiciones, debes desarrollar y aplicar una estrategia de mantenimiento que pueda planificar, controlar y dirigir todas las actividades relacionadas con el mantenimiento con eficacia”. (OIT, 1996).

“Equipamiento industrial. El equipamiento industrial es la recopilación de materiales, suministros, aparatos o amueblado necesario para la creación de un sistema hombre-máquina eficaz. Determinadas las necesidades y el análisis de operaciones del proceso, se definen las características del equipo, en función de los factores operarios, de producción, tiempo y seguridad”. (SICMA, 2021).

Indicadores de la pérdida de equipo y herramienta industrial.

- Reducción en la cantidad de equipo y herramienta industrial disponible para trabajar.
- Aumento en los gastos de la empresa por la reposición constante de equipo y herramienta industrial.

- Retraso en las actividades productivas de la empresa por falta de equipo y herramienta para trabajar.
- Aumento de los costos de producción.
- Incumplimiento de órdenes de producción por retraso de actividades.

Logística.

“En el ámbito empresarial existen múltiples definiciones del término logística, que ha evolucionado desde la logística militar hasta el concepto contemporáneo del arte y la técnica que se ocupa de la organización de los flujos de mercancías, energía e información”. (Handfield, Straube, Pfohl, & Wieland, 2013).

“La logística es fundamental para el comercio. Las actividades logísticas conforman un sistema que es el enlace entre la producción y los mercados que están separados por el tiempo y la distancia. La logística empresarial, por medio de la administración logística y de la cadena de suministro, cubre la gestión y la planificación de actividades de los departamentos de compras, producción, transporte, almacenaje, mantenimiento y distribución”. (Handfield, Straube, Pfohl, & Wieland, 2013).

“Objetivos principales. La misión fundamental de la logística empresarial es colocar los productos adecuados (bienes y servicios) en el lugar adecuado, en el momento preciso y en las condiciones deseadas, para contribuir lo máximo posible a la rentabilidad”. (Ballou, 2004).

“La logística tiene como objetivo la satisfacción de la demanda en las mejores condiciones de servicio, costo y calidad. Se encarga de la gestión de los medios necesarios para alcanzar este objetivo (superficies, medios de transportes, informática) y moviliza tanto los recursos humanos como los financieros que sean adecuados”. (Ballou, 2004).

“Garantizar la calidad de servicio, es decir la conformidad con los requisitos de los clientes, da una ventaja competitiva a la empresa. Hacerlo a coste menor permite mejorar el margen de beneficio de la empresa. Conseguirlo al garantizar la seguridad permite a la empresa evitar sanciones, pero también comunicar en temas actuales como el respeto del medio ambiente, los productos éticos, etc. Estos tres parámetros permiten explicar el carácter estratégico de la función logística en muchas empresas (la presión del entorno crea la función). Actualmente los directores de logística son miembros de los comités de dirección de las empresas y reportan a los accionistas”. (Ballou, 2004).

“Los dominios de responsabilidad de los logísticos son variados: operacionales (ejecución), tácticos (organización de la empresa) y estratégicos (planes estratégicos, prospectiva, responsabilidad y conocimiento)”. (Ballou, 2004).

“**Cadena logística.** En negocios o en cualquier tipo de empresa la logística puede tener un enfoque (interno o externo) que cubre el flujo desde el origen hasta la entrega al usuario final. Todo ello al mínimo coste global para la empresa. Existen dos ventajas:” (Orojuela, 2005).

- “Una optimiza un flujo de material constante a través de una red de enlaces de transporte y de centros del almacenaje”.
- “La otra coordina una secuencia de recursos para realizar un determinado proyecto”. (Orojuela, 2005).

“Los sistemas de flujo logístico se optimizan generalmente para una de varias metas: evitar la escasez de los productos (en sistemas militares, especialmente referido al combustible y la munición), reducir al mínimo el coste del transporte, obtener un bien en un tiempo mínimo o almacenaje mínimo de bienes (en tiempo y cantidad). El

flujo logístico es particularmente importante en la fabricación *just in time* (justo a tiempo) en la cual el gran énfasis se pone en reducción al mínimo del *stock*.” (Orojuela, 2005).

“Una tendencia reciente en grandes cadenas de distribución es asignar estas metas a los artículos comunes individuales, más que optimizar el sistema entero para un objetivo determinado. Esto es posible porque los planes describen generalmente las cantidades comunes que se almacenarán en cada localización y éstos varían de acuerdo a la estrategia. El método básico de optimizar un sistema de estándar de distribución es utilizar un árbol de cobertura mínima de distribución para diseñar la red del transporte, y después situar los nodos de almacenaje dimensionados para gestionar la demanda mínima, media o máxima de artículos”. (Orojuela, 2005).

“Muy a menudo, la demanda está limitada por la capacidad de transporte existente fuera de la localización del nodo de almacenaje. Cuando el transporte fuera de un punto del almacenaje excede su almacenaje o capacidad entrante, el almacenaje es útil solamente para igualar la cantidad de transporte por unidad de hora con objeto de reducir picos de carga en el sistema del transporte”. (Orojuela, 2005).

“Logística de distribución. Incluye la gestión de los flujos físicos hoy conocida como DFI (distribución física internacional) y DFN (distribución física nacional), como base para las empresas que determinen el tipo o sistema más conveniente para el flujo dinámico de su inventario, de información y administrativos siguientes:” (Cedillo, Gastón, & Sánchez, 2008).

- “La previsión de la actividad de los centros logísticos”.
- “El almacenamiento”.
- “El costo, la caducidad y la calidad de las mercancías”.

- “El traslado de mercancías de un lugar a otro del almacén con los recursos y equipos necesarios”.
- “La preparación de los pedidos o la ejecución de *cross-docking* (tránsito)”.
- “Algunas veces, la realización de pequeñas actividades de transformación del producto (*kitting*, etiquetado)”.
- “El transporte de distribución hasta el cliente”.
- “El flujo correcto de los bienes para que se pueda realizar la relación costo/beneficio”.

“Todo esto retribuirá en menor costo, mejor calidad del producto y eliminación de la caducidad”. (Cedillo, Gastón, & Sánchez, 2008).

“Logística inversa. La logística inversa es una estrategia en la gestión de la cadena de suministro en la que una empresa recopila y reutiliza parte de su bien distribuido. Normalmente, una red de cadena de suministro crea un camino para que las empresas lleguen a los consumidores. Sin embargo, en logística inversa, las empresas crean una nueva red de cadena de suministro que funciona al revés y permite a los consumidores llegar a la empresa”. (Cedillo, Gastón, & Sánchez, 2008).

“Las organizaciones que implementan logística inversa reducen sus desechos y su impacto ambiental, son accesibles para los consumidores y mejoran la ciudadanía general”. (Cedillo, Gastón, & Sánchez, 2008).

“La logística inversa incluye la gestión de los flujos físicos, de información y administrativos siguientes:”

- “Recogida del producto en las instalaciones del cliente”
- “Puesta en conformidad, reparación, reintegración en *stock*, destrucción, reciclaje, embalaje y almacenaje”. (Cedillo, Gastón, & Sánchez, 2008).

Inventarios.

“Los inventarios son bienes reales y concretos, es decir bienes muebles e inmuebles. Éstos forman el caudal comercial de una persona o de una empresa. Dichos bienes son para vender, de ahí el carácter de comercial, o para consumición de bienes y/o servicios”. (Raffino, 2019).

“Los inventarios se realizan en un período determinado de tiempo el concepto de inventario tiene que ver con la contabilidad que es un sistema de control y registro de ganancias (ingresos y egresos), tanto como operaciones económicas, en este caso realizadas por una empresa o asociación, refleja los movimientos financieros que éstas realicen”. (Raffino, 2019).

“**Tipos de Inventarios.** Existen una amplia variedad de tipos de inventario, que se usan de acuerdo a las necesidades de la empresa, de acuerdo a todas sus funciones, objetivos y de lo que se quiera contabilizar. Los inventarios pueden ser:” (Riquelme, 2017).

- “**Inventario perpetuo:** Ofrece un alto nivel de control, ya que lleva un continuo orden con las existencias en almacén, mediante de un registro detallado de los importes monetarios y cantidades de unidades físicas de productos”.
- “**Inventario intermitente:** Se realiza varias veces al año, por conveniencia o necesidad administrativa, aunque no se puede incluir en la contabilidad del inventario permanente”.
- “**Inventario inicial:** Se realiza al comenzar las operaciones”.
- “**Inventario final:** Se efectúa al cierre del ejercicio económico o al finalizar un determinado periodo. Determina la nueva situación patrimonial después de realizadas las operaciones mercantiles de dicho periodo”.

- **“Inventario físico:** Considerado el inventario real. Se realiza una lista detallada de las existencias. Consiste en contar, medir, pesar y anotar todas y cada una de las mercancías que se encuentren en existencia a la fecha del inventario”.
- **“Inventario en tránsito:** Se utiliza para sostener las operaciones de abastecimiento de entrada y salida de mercancía a la compañía, bien sea con los proveedores o con los clientes. Existe solo para darle movimiento al material, es exclusivo por el tiempo de transporte”.
- **“Inventario de materia prima:** Cuenta las existencias de los insumos básicos para el proceso de producción de productos terminados”.
- **“Inventario en proceso:** Cuenta las existencias en pleno proceso de producción, en las diferentes etapas a medida que se incorpora mano de obra y otros materiales. Bien sea un sub-ensamblaje, o primer empaquetado del producto terminado u otro hasta concluir el proceso de fabricación”.
- **“Inventario a consignación:** Conteo de aquella mercadería que se entrega para su venta, pero la propiedad lo conserva el vendedor hasta que sea cancelada en su totalidad”.
- **“Inventario disponible:** Cuenta la mercancía (materia prima o producto terminado) que se encuentra disponible para producción o para la venta”.
- **“Inventario en línea:** Es el inventario donde se lleva la cuenta de la mercancía que espera ser procesada en determinada línea de producción”.
- **“Inventario de Valor Agregado:** Se utiliza cuando las existencias de una mercancía representan un alto costo. Para minimizar su impacto en la administración, los artículos se agrupan de acuerdo a su jerarquía económica”.
- **“Inventario de previsión:** Se llevan con la finalidad de cubrir una necesidad futura que se conoce y por lo tanto implica un riesgo menor”.
- **“Inventario de mercadería:** En este se cuentan todos los bienes que la empresa obtiene para luego vender sin hacerles modificaciones”.

- **“Inventario de fluctuación:** Se llevan cuando el ritmo de producción y de las ventas no puede decidirse con exactitud debido a variaciones en la demanda y la oferta. Estas fluctuaciones se compensan con los stocks de reserva o de seguridad”.
- **“Inventario de anticipación:** Se establecen anticipadamente a los periodos de mayor demanda, o por promociones comerciales”.
- **“Inventario de lote:** Estos son inventarios que se piden a gran tamaño por economía, de esta manera se reducen los costos de alistamiento o pedido”.
- **“Inventarios estacionales:** Son inventarios que se utilizan para cumplir con la demanda estacional, variándose los niveles de producción para cubrir las fluctuaciones”.
- **“Inventario de productos terminados:** Son los inventarios que solo lleva la cuenta de las mercancías fabricadas para vender a sus clientes”.
- **“Inventario de reserva:** Es el inventario basado en los bienes que posee la empresa destinados a cubrir emergencias, por imprevistos fallos en la producción, posible e inesperados aumentos de la demanda que traerán consecuencias en el ritmo y proceso de producción”.
- **“Inventario de ciclo:** Es el inventario aplicado cuando la producción ha sido mayor de lo necesario, ya que, por razones de reducir costos la empresa ha decidido comprar la materia prima en cantidades mayores a la demanda actual”. (Riquelme, 2017).

“Sistema de inventarios. En términos contables el inventario refleja la existencia física de la mercancía, materia prima, productos semiterminados o terminados que tiene una empresa en un lugar y fecha determinada. Para llevar el control de los inventarios existen los sistemas de inventarios, que pueden ser:” (Vega, 2019).

a) “En el sistema de inventarios Global deberá llevarse la cuenta «mercancías generales», en la que se realizará el registro contable del inventario inicial, las compras, devoluciones o rebajas sobre compras, las ventas y el inventario final, lo que da como resultado en forma global la utilidad o pérdida por las ventas de las mercancías correspondientes además, para este tipo de control de inventarios se deberá realizar un inventario físico del mismo para determinar cuánto queda en el almacén, así como la utilidad o pérdida por las ventas realizadas”. (Vega, 2019).

b) “En el sistema analítico o por memorizado es posible conocer a detalle el valor de cada uno de los elementos que participan en la operación, salvo lo que corresponde a la existencia de las mercancías y el costo de ventas, el cual se podrá determinar mediante la práctica de un inventario físico. Las cuentas que se afectan básicamente son: Inventarios, compras, gastos sobre compras, descuentos y/o devoluciones sobre compras, ventas, descuentos y/o devoluciones sobre ventas”. (Vega, 2019).

“Durante el ejercicio se registrarán las operaciones en las cuentas correspondientes; sin embargo, al final del ejercicio, las cuentas correspondientes de gastos sobre compras, descuentos y/o devoluciones sobre compras, se traspasa a la cuenta de compras para determinar junto con el inventario inicial y el inventario final, el costo de ventas”. (Vega, 2019).

c) “A través de los sistemas de inventarios perpetuos se conoce el valor de la mercancía en existencia a una fecha determinada, sin necesidad de realizar un inventario físico, considerándose que los registros contables de la entrada y salida de la mercancía en el almacén se efectuaron correctamente y en la fecha correspondiente; para ello se llevan las tarjetas de almacén o en la actualidad,

mediante un sistema automatizado que determina el saldo que tiene el inventario y las existencias correspondientes en términos contables, cuando se lleva el sistema de inventarios perpetuos, se deberá realizar el registro contable cuando la cuenta de inventarios aumenta o disminuye básicamente por las compras netas realizadas o por las ventas efectuadas, respectivamente las cuentas que se emplean en este sistema son básicamente: Almacén, costo de ventas, ventas”. (Vega, 2019).

“Gestión de inventarios. Cuando y cuánto son las preguntas en las que se basa la gestión de existencias. En efecto, si se reaprovisiona el inventario en periodos cortos de tiempo, la cantidad pedida debe ser pequeña, lo cual reduce el costo de almacenaje pero incrementa el costo de realizar los pedidos; si se repone el inventario en periodos largos de tiempo, la cantidad pedida debe ser grande, lo cual reduce el costo de hacer el pedido, pero incrementa el costo de almacenamiento”. (Sosa, 2017).

“En la gestión de inventarios existen modelos de reaprovisionamiento de inventario que tratan de equilibrar los costes y reducirlos al máximo. Con estos modelos es posible saber cuánto pedir y cuándo pedir”. (Sosa, 2017).

“EOI (Economical Order Interval): con los modelos de intervalo fijo entre pedidos se determina un intervalo fijo óptimo para llevar a cabo las revisiones de inventario. Entonces cada vez que se hace un pedido, se piden existencias por la diferencia entre algún máximo y la cantidad de que se dispone”. (Sosa, 2017).

“POQ (Periodic Order Quantity): determina el número de periodos de demanda que serán cubiertos por cada pedido. Este intervalo se calcula con el uso de la demanda promedio y se redondea al entero siguiente mayor a cero. Cada cantidad pedida cubre los requerimientos proyectados para el próximo intervalo con pedidos que varían según los requerimientos”. (Sosa, 2017).

“PPA (Part Period Algorithm): este algoritmo es un método heurístico de enfoque para la determinación de los tamaños de lote que los determina al equilibrar los costes de pedido y de almacenamiento. Selecciona el número de periodos que deben ser cubiertos por un pedido de reaprovisionamiento tal que los costes acumulados de almacenamiento apenas excedan los costes de pedido”. (Sosa, 2017).

“Debido a la naturaleza discreta de los requerimientos, un tamaño de pedido se incrementa en la misma medida en que los costes acumulados de almacenaje son menores o iguales al coste de pedido. El objetivo es determinar tamaños de lote que incluyan un número entero de periodos”. (Sosa, 2017).

“IPPA (Incremental Part Period Algorithm): este algoritmo es similar al algoritmo PPA, excepto que, en lugar de equilibrar los costes acumulados de almacenamiento y de hacer el pedido, equilibra los costos incrementales. El algoritmo incrementa los tamaños de pedido a medida que los costes incrementales de almacenaje son menores o iguales que los costes de pedido. El objetivo es determinar tamaños de lote que incluyan un número entero de periodos de requerimientos. De manera similar al método anterior”. (Sosa, 2017).

“Costos del inventario. Los costos relevantes de los involucrados en la administración del desarrollo de los inventarios son:” (Raiborn, Anderson, & Mitchell, 2001).

“Costo de pedido: se le llama costo de pedido al costo generado por las actividades efectuadas en una solicitud de reaprovisionamiento de existencias, que pueden comprender por ejemplo el costo del papel, el costo del teléfono, el costo de preparación y otros”. (Raiborn, Anderson, & Mitchell, 2001).

“Costo de almacenaje de inventario: se le llama costo de almacenaje a todos los procesos y actividades efectuadas para mantener el orden, buen estado y existencia del inventario dentro de la planta, incluido el costo de inmovilizado del producto, el costo de limpieza, el costo de espacio”. (Raiborn, Anderson, & Mitchell, 2001).

“Costo total del inventario: el costo total de inventario es la suma de los dos costos anteriores: costo anual de almacenaje y costo anual de pedido, según la fórmula siguiente:” (Raiborn, Anderson, & Mitchell, 2001).

$$CT = \frac{QCh}{2} + \frac{DCo}{Q}$$

Donde:

“ CT = costo total anual de inventario.

Q = tamaño del pedido para reaprovisionar el inventario, en unidades.

C = valor de artículo manejado en inventario, en \$\$/unidad.

h = costo de manejo como porcentaje del valor del artículo, porcentaje/año.

D = demanda anual de artículos, que ocurre a una cierta tasa constante en el tiempo, en unidades/año.

o = costo de adquisición, en dólares/pedido”.

Logística de inventarios.

“Si bien es cierto que el tema de logística en los últimos años ha tomado mucha fuerza al interior de las compañías, porque les permite a las empresas generar mejores ventajas competitivas frente a sus competidores, la entrega oportuna de los productos son un gran valor agregado para los clientes, el buen desarrollo de los sistemas logísticos y distribución aceleran el crecimiento de las empresas, disminuyen costos y reproceso”. (Bastos, 2007).

“En conjunto, a través del proceso logístico, se pretende incrementar la competitividad de las empresas, y mejorar la rentabilidad y gerencia de los factores que intervienen, a fin de atender mejor la demanda de las compañías”. (Bastos, 2007).

“Todas las actividades logísticas juegan un papel muy importante en todos los procesos y departamentos de las empresas. Desde el punto de vista amplio, la logística incluye todas y cada una de las operaciones necesarias para mantener una actividad productiva desde programación de compras hasta el servicio de posventa y pasa así por el aprovisionamiento de materias primas, planificación y gestión de la producción, almacenaje, diseño, embalaje, etiquetaje, clasificación y distribución física”. (Robusté, 2005).

“A este flujo de materiales se sobrepone un flujo de información que puede tener, en función del valor añadido aportado por esta información en cuanto a productividad, desde un papel irrelevante hasta papel fundamental en la concepción y gestión de un sistema logístico”. (Robusté, 2005).

“En resumidas cuentas, la gestión de la logística empresarial no tan solo implica la gestión del transporte, el almacenaje, embalaje y manipulación de materiales para la distribución, sino también para el procesamiento de pedidos, la gestión de inventarios y algunos elementos de producción y de compras. Es decir, donde quiera que haya una actividad por el control del suministro”. (Serra, 2005).

“El movimiento y almacenaje de productos y materiales actualmente se considera por parte de la cadena de suministro total y, en consecuencia, dentro de la responsabilidad de la gestión logística”. (Serra, 2005).

Logística empresarial. Se podría definir logística empresarial como toda actividad de almacenamiento que se realiza para facilitar la distribución y ubicación de los

productos que permitan tener un orden en las compañías con el fin de entregar los productos al consumidor final de manera oportuna”. (Muñoz & Herrera, 2016).

“La logística empresarial es una actividad que tiene como finalidad satisfacer las necesidades del cliente, al proporcionar productos y servicios en el momento, lugar y cantidad que los solicita y todo ello al mínimo coste. La logística en el terreno empresarial, debe garantizar el diseño y la dirección de los flujos, de materiales y de información y financieros, desde sus fuentes de origen hasta sus destinos finales. Estos flujos se deben ejecutar de forma racional y coordinada con el objetivo de proporcionar al cliente productos y servicios en la cantidad requerida y la calidad exigida”. (Escudero, 2006).

“El aprovisionamiento como función necesaria en el departamento logístico. Se entiende por aprovisionamiento, todos los procesos que se desarrollan para poder despachar los pedidos elaborados en las compañías por el área de ventas, en lo cual intervienen diferentes factores como la demanda, rotación de la mercancía, y control de la mercancía, esta función lo que hace es llevar un control para que los productos lleguen al cliente en la fecha acordada sin inconvenientes”. (Serrano, 2011).

“Para poder tener una gestión de aprovisionamiento bien direccionada en una compañía, las diferentes áreas que participan en este proceso deben de estar completamente alineadas, estas áreas son el departamento de compras, almacenamiento de productos”. (Muñoz & Herrera, 2016).

“Si las organizaciones aplican una buena planeación del aprovisionamiento se puede calcular adecuadamente el inventario necesario para satisfacer la demanda, de esta manera se evitan los sobre costos que se obtienen cuando hay demasiado *stock*, como lo son los costos de almacenamiento y mantenimiento”. (Muñoz & Herrera, 2016).

“Debe de haber una coordinación con el trabajo del departamento de compras para que no se hagan negociaciones con proveedores, las cuales no son necesarias porque no se van a utilizar prontamente o frecuentemente los materiales requeridos, igualmente se evitan agotados lo cual permite que siempre haya un cumplimiento oportuno con los despachos de las mercancías, para buscar primordialmente la satisfacción del cliente. La necesidad de aprovisionar es una consecuencia de la organización del almacén, la producción y la demanda”. (Serrano, 2011).

“La gestión de compras cumple un papel fundamental en el desarrollo del proceso de aprovisionamiento, hay diferentes cuestiones que lo complementan no solo con la gestión de compras, pero su intervención es necesaria para su buen funcionamiento”. (Martínez, 2011).

“El aprovisionamiento debe de tener un responsable de la planificación y del control de los materiales igualmente de la programación de la producción o de la investigación de los materiales y programación de compras, del proceso de logística desde sus entradas hasta sus salidas, para poder lograr el buen funcionamiento de la organización de acuerdo con sus objetivos planteados”. (Crous, 2010).

“El gerente del proceso de aprovisionamiento debe de estar en constante comunicación y alineación con los gerentes de producción, el gerente de logística, el jefe de compras, el gerente ventas, con contabilidad, ya que todos estos procesos intervienen en el aprovisionamiento son los que lo nutren con sus diferentes actividades”. (Crous, 2010).

“Cadena de suministros como parte de la logística. La cadena de suministros y la logística se puede entender por funciones que están dedicadas al mismo objetivo, las cuales se repiten constantemente a lo largo del canal de flujo, se empieza por las materias primas solicitadas por compras para ser transformadas por producción en

productos terminados y se finaliza con el despacho y entrega al cliente, sus actividades se asemejan, la logística de los negocios se conoce popularmente como la cadena de suministros, se usan otros términos como corrientes de valor, redes de valor, logística ágil”. (Ronald, 2004).

“Las actividades que se desarrollan en la cadena de valor varían de acuerdo a la empresa que sea, todo esto depende de la estructura organizacional”. (Ronald, 2004).

Las actividades claves en la cadena de suministro son: (Ronald, 2004).

1. “Estándares de servicio a los clientes los cuales se hacen cooperativamente con el departamento de marketing”.
2. “Selección de transporte, negociación de valor de fletes y parametrización de tiempos para las entregas”.
3. “Manejo de inventarios, almacenamiento, estrategias a tiempo”.
4. “Flujos de información y procedimientos de pedidos”.

Actividades de apoyo: (Ronald, 2004).

1. “Almacenamiento”.
2. “Manejo de materiales”.
3. “Compras”.
4. “Embalaje de protección”.
5. “Cooperación con producción”.
6. “Mantenimiento de información”.

“Estas actividades se separan como de apoyo y claves porque algunas tendrán contacto con todos los procesos de la logística, en tanto las otras interactúan dentro de una empresa en particular”. (Muñoz & Herrera, 2016).

“La cadena de suministros son todas aquellas partes o procesos que hacen parte directa o indirectamente en la satisfacción de cliente, al iniciar desde su proveedor, luego con la transformación de materiales, hasta finalizar con el despacho y entrega al cliente, en todo este proceso interviene diferentes actividades y áreas de una organización”. (Chopra, 2008).

“La finalidad de una cadena de suministros es aumentar el valor total generado, mientras más alta sea la rentabilidad de la cadena de suministro más exitosa será la misma”. (Muñoz & Herrera, 2016).

Objetivos fundamentales en la gestión de inventarios.

- “Reducir al mínimo nivel posible de existencia de inventarios”.
- “Garantizar la disponibilidad de existencias en el momento preciso”. (Salazar, 2018).

“La gestión de inventarios es de suma importancia en el manejo estratégico de las organizaciones, puede ayudar a prevenir alertas de pérdidas ya sea por altos costos de almacenaje, falta de control y rotación, o pérdidas por falta de producto terminado, lo que afecta la demanda esperada por el cliente. El inventario es el almacenaje de productos que son destinados para el consumo final, también se incluyen los productos consumibles, repuestos de maquinaria y activos fijos que son necesarios para mantener la producción y funcionamiento de la organización”. (Salazar, 2018).

Inventarios de equipos y herramientas.

“El inventario es un listado o registro de los equipos, herramientas y consumibles de los que dispone la empresa, el mismo debe estar codificado y organizado. Un posible método es el agruparlos por tipos de equipos para separarlos por familia, plantas, instalaciones, líneas de producción u otras”. (Mariesbi, 2018).

“Un criterio a tener en cuenta es la criticidad para asignar prioridades y niveles de mantenimiento a los distintos equipos, de esta manera se pueden definir las cantidades de repuestos y consumibles a tener en *stock*”. (Mariesbi, 2018).

- **“Selección de las piezas a mantener en stock:** de acuerdo al tipo de mantenimiento que se maneje va a depender la cantidad de unidades a tener en stock, para el caso de sugeven la selección de las piezas, repuestos y consumibles a tener en stock se determina por la criticidad de la maquina a la cual se le va a aplicar el mantenimiento, la frecuencia del mismo y el tipo de mantenimiento a aplicar”. (Mariesbi, 2018).

“También se tiene en cuenta la dificultad del aprovisionamiento de la misma, si son de desgaste seguro (rodamientos, cojinetes, etc..) y materiales genéricos (tornillería variada, válvulas, juntas, crucetas, horquillas, etc...) que por su elevado consumo se deben tener en *stock*”. (Mariesbi, 2018).

- **“Fijar el nivel de existencias:** para poder fijar los niveles mínimos de cada artículo del inventario es necesario conocer la frecuencia del mantenimiento o conocer un aproximado de la vida útil de cada uno, cuantas maquinas utilizan el mismo repuesto y el tiempo de reaprovisionamiento”. (Mariesbi, 2018).

- **“Gestión de *stocks*:** la gestión de stock se determina en función del consumo, pazo de reaprovisionamiento y riesgo de ruptura, el punto de pedido (cuando pedir) y el lote económico. El objetivo es determinar los niveles de stock a mantener en cada pieza y así minimizar el coste de mantenimiento de dicho stock más la perdida de producción por falta de repuestos disponible”. (Mariesbi, 2018).

- **“Lote económico de compra:** que es la cantidad a pedir cada vez para optimizar el coste total de mantenimiento del *stock*.” (Mariesbi, 2018).

- “k: costo por pedido (costo medio en €)”.
- “D: Consumo anual (en unidades)”.
- “bPkD=eq2 b: Precio unitario (en € /u) de la pieza”.
- “P: Tasa de almacenamiento (20÷30%)”.

$$q_e = \sqrt{\frac{2kD}{bP}}$$

“La tasa de almacenamiento P, incluye:” (Mariesbi, 2018).

- “Los gastos financieros de mantenimiento del *stock*”.
- “Los gastos operativos (custodia, manipulación, despacho)”.
- “Depreciación y obsolescencia de materiales”.
- “Coste de seguros”.

- “**Frecuencia de pedidos:** es el número de pedidos que habrá que lanzar al año por el elemento en cuestión:” (Mariesbi, 2018).

$$n = \frac{D}{q_e}$$

- “**Stock de seguridad:** que es la cantidad adicional a mantener en stock para prevenir el riesgo de falta de existencias, por mayor consumo del previsto o incumplimiento del plazo de entrega por el proveedor:” (Mariesbi, 2018).

$$S_s = H\sqrt{cd}$$

- “c: Consumo diario (en piezas/día)”.
- “d: Plazo de reaprovisionamiento (en días)”.
- “H: Factor de riesgo, que depende del % de riesgo de rotura de *stocks*”.

- **“Punto de pedido:** es el stock de seguridad más el consumo previsto en el plazo de reaprovisionamiento:” (Mariesbi, 2018).

$$q_e = cd + H\sqrt{cd}$$

“A veces se fija arbitrariamente, tomándose como referencias:” (Mariesbi, 2018).

- “El límite mínimo: el stock de seguridad”.
- “El límite máximo: el límite mínimo más el lote económico”.

Indicadores de la deficiente logística de inventarios de herramienta y equipo.

“Nivel de rotación. Este indicador se utiliza para saber la rapidez con la cual los productos se rotan en los almacenes. Los datos utilizados para la medición son los registros de las veces que el inventario se ha renovado de los almacenes en un periodo de tiempo. Al obtener una alta rotación de los productos se reducen los costes de almacenamiento”. (TRANSGESA, 2017).

“Precio de inventario. Con este indicador se obtiene el valor total de los productos que se tienen almacenados en la bodega, entre mayor sea la suma de su valor, mayor apalancamiento se obtendrá”. (TRANSGESA, 2017).

“Fuera de stock. Tener en las bodegas un stock considerablemente grande ayuda a poder realizar las ventas y a completar pedidos de los clientes. Tener demasiados productos, aumenta el coste de almacenamiento, por lo cual se debe tener control al momento que ocurra el fuera de stock, para tener el dato correcto de la demanda actual y el producto necesario para cada momento”. (TRANSGESA, 2017).

“Stock disponible. Muestra el desempeño de la gestión de inventarios respecto a la mercancía que se tiene almacenada en condiciones óptimas para poder ser utilizada.

Ya sea que la mercancía se encuentre en buen estado o se encuentre próxima a vencer, también se puede identificar cuanto stock no se encuentra disponible y el que no se puede reponer”. (TRANSGESA, 2017).

“Cobertura del stock. Este indicador ayuda al proceso de compras para gestionar la entrega de mercancía de parte del proveedor y tener un stock de seguridad en caso que ocurra un contratiempo para entregar el producto o fabricación del mismo”. (TRANSGESA, 2017)

“Utilización del espacio. Este indicador tiene como objetivo indicar el espacio que está en utilización respecto a lo que se tiene disponible, si se sobrepasa el 100% significa que el lugar de almacenamiento no es el indicado, al contar con poco espacio se corre el riesgo que ante una demanda alta no se pueda almacenar la mercancía solicitada por los clientes”. (TRANSGESA, 2017)

“Número de ítems y líneas por orden. La función de este indicador es proporcionar los datos detallados de los pedidos, por ejemplo: número de unidades, mercancías, clientes”. (TRANSGESA, 2017)

“Ratio de devoluciones. Este indicador es representativo para la gestión de inventarios ya que por medio de él se puede identificar los problemas que ocurren al preparar los pedidos, por medio de comparar los envíos con las devoluciones, es importante determinar el motivo de las devoluciones que puede ser la mercancía en mal estado, producto próximo a vencer, confusiones con los clientes”. (TRANSGESA, 2017)

Eficiencia en la recepción. Con este indicador se pueden medir muchos aspectos en la recepción de productos como parte de la gestión de inventarios, como por ejemplo:

el tiempo que se requiere para descargar, almacenar, codificar, número de operarios, etc. (TRANSGESA, 2017)

“Coste de la preparación de pedidos. Al preparar los pedidos correctamente se demuestra la calidad del servicio al cliente, el coste afecta la eficiencia ya que un pedido mal preparado se convierte en un sobre coste, este indicador permite identificar los costes de pedidos, pedidos solicitados por hora, coste de mano de obra, coste por el tiempo invertido para preparar los pedidos”. (TRANSGESA, 2017)

“Precisión de los proveedores. Se utiliza para medir la eficiencia de los proveedores, al identificar el cumplimiento de los requerimientos, consecuencias económicas causadas por retrasos, para ello se debe identificar cuáles son los más idóneos para proporcionar el servicio y descartar los proveedores que no cumplen”. (TRANSGESA, 2017)

“Coste del inventario. Su objetivo es identificar el costo total del inventario. “Es decir, cuánto hemos de gastar para almacenar todo nuestro inventario. Mano de obra, instalaciones, alquileres, maquinaria, suministros, seguro. Todo coste que nos permita saber el montante total”. (TRANSGESA, 2017).

Sistema de inventarios.

“Un sistema de inventarios es un conjunto de normas, métodos y procedimientos aplicados de manera sistemática para planificar y controlar los materiales y productos que se emplean en una organización. Este sistema puede ser manual o automatizado. Para el control de los costos, elemento clave de la administración de cualquier empresa, existen sistemas que permiten estimar los costos de las mercancías que son adquiridas y luego procesadas o vendidas. EL sistema de inventario puede ser periódico o físico y permanente o perpetuo”. (Briceño, 2011).

“El nivel de inventario tiene una influencia directa en las utilidades de nuestro negocio. Al manejar las cantidades adecuadas de mercancía, ahorramos costos de almacenaje y reducimos las posibilidades de pérdida por merma o deterioro de los productos. Además, esto nos permite tener menos dinero inmovilizado en existencias de baja rotación y evitar los quiebres de stock que generan pérdidas significativas en las ventas, ya que cuando las personas no encuentran en góndola lo que buscan recurren a:” (de Fontana, 2019).

- “No comprar (11%)”.
- “Retrasar la compra (15%)”.
- “Sustituir el producto por otro de la misma marca (13%)”.
- “Comprar en otra tienda (32%)”.
- “Sustituir el producto por uno de otra marca (29%)”.

“Un sistema de control de inventarios se refiere a las estrategias que usan las empresas para garantizar poder contar con los suministros adecuados de materias primas para la producción y los productos terminados para la venta, al mismo tiempo que minimizan los costos de inventario”. (Ahmed, 2018).

“Almacenar un exceso de inventario es costoso, porque el espacio y los recursos financieros invertidos en los productos a menudo se pueden utilizar mejor en otras áreas”. (Ahmed, 2018).

“Sin embargo, al mismo tiempo, tener inventarios bajos puede resultar en costosos cierres de producción o retrasos en el cumplimiento de los pedidos. Los sistemas de control de inventarios ayudan a las empresas a encontrar el delicado equilibrio entre poco y demasiado *stock*.” (Ahmed, 2018).

“Funcionamiento de un sistema de inventarios. El funcionamiento de los sistemas de inventario puede variar de un software a otro, pero -en líneas generales- se puede resumir de la siguiente manera:” (de Fontana, 2019).

“Ingreso de un stock inicial: lo primero que permite hacer un sistema de control de inventarios es ingresar a una base de datos la cantidad, costo y precio de venta de cada uno de los productos que componen el stock del negocio. Por lo general, estos productos vienen identificados con un código único que el sistema puede leer rápidamente empleándose cualquier tipo de pistola, lo que facilita considerablemente el registro de mercancías”. (de Fontana, 2019).

“Cada vez que llega nueva mercadería al almacén se debe realizar el respectivo ingreso de las cantidades recibidas, para no generar inconsistencias entre las existencias reales y las registradas en el sistema”. (de Fontana, 2019).

“Actualización del inventario en tiempo real: el inventario queda asociado al registro de ventas. Por lo tanto, cada vez que se vende un producto el sistema lo descuenta del *stock*, ingresándose el valor de la venta. Así se mantiene un registro continuo de cada artículo del inventario, lo que permite ver -en todo momento- las mercancías disponibles y las que están próximas a agotarse. Sin duda, información relevante para simplificar la gestión del stock y ayudar en la toma de decisiones”. (de Fontana, 2019).

“Software de punto de venta: al preguntarse qué es un sistema de inventario, es fundamental acotar que se trata de una herramienta que se incluye en un software de punto de venta (POS). Esto contribuye a ordenar los ingresos y egresos, asegurándose una gestión del inventario fidedigna y transparente, lo que deriva en un mejor control de las finanzas y, por ende, de las utilidades”. (de Fontana, 2019).

“Para obtener el máximo provecho de un sistema de inventarios, es fundamental analizar las diferentes opciones del mercado y optar por un proveedor que ofrezca asistencia técnica y, además, que permita la integración con el sistema ERP. Así, se podrá mantener actualizada la información de stock y contable”. (de Fontana, 2019).

“Tipos de sistemas de inventario. Las empresas pueden utilizar diferentes tipos de sistemas de control de inventarios. Según la naturaleza de la mercancía, se puede hacer referencia a inventarios de materia prima, de productos en proceso o productos terminados”. (ESERP;, 2018).

“Los sistemas de control de inventarios también se clasifican según el proceso logístico. El inventario en existencia se refiere a los productos que se encuentran en almacén, mientras que el inventario en tránsito contabiliza los productos que están moviéndose en la red logística”. (ESERP;, 2018).

“Los sistemas de control de inventarios basados en la funcionalidad son muy útiles, ya que se realiza un inventario normal para asegurar la demanda de los productos y un inventario de seguridad para cubrir las fluctuaciones de la demanda y posibles problemas de suministro. Al final se hace el inventario disponible, que incluye todas las existencias en almacén”. (ESERP;, 2018).

1. “Sistema de inventario periódico o físico. La base del sistema de inventario periódico es el conteo físico de las mercancías disponibles al final del periodo. Este procedimiento, llamado toma de inventario físico, es inconveniente y costoso. Por tanto, un inventario físico por lo general se toma solo al final del año”. (Briceño, 2011).

“De este modo, el sistema de inventario periódico se ajusta a la preparación de estados financieros anuales, pero no a la preparación de estados correspondientes a periodos contables más cortos, como meses o trimestres”. (Briceño, 2011).

“Es decir, el sistema periódico funciona como sigue:” (Briceño, 2011).

1. “Se toma un inventario físico al final del año para determinar el Inventario Final. Este conteo físico también determina el Inventario Inicial debido a que el inventario final del año anterior es el inventario inicial del año en curso”.
2. “Las compras de mercancías durante el año se asientan en los registros contables”.
3. “El inventario inicial se suma a las compras netas para determinar el costo de las mercancías disponibles para la venta durante el periodo”. (Briceño, 2011).
4. “El costo del inventario final se resta del costo de mercancía disponible para la venta. La cifra resultante representa el costo de las mercancías vendidas durante el periodo”.

“El cálculo de costos de las mercancías vendidas es un concepto muy importante que requiere de una cuidadosa atención. Para tener un conocimiento completo de este concepto, se requiere considerar la naturaleza de las cuentas y de los procedimientos contables utilizados para determinar el costo de las mercancías vendidas”. (Briceño, 2011).

2. “Sistema de inventario permanente o perpetuo. Bajo el sistema de inventario permanente, la cuenta inventario se mantiene continuamente actualizada; de allí el nombre del sistema de inventario permanente. También se mantiene una cuenta de mayor para mostrar el costo de la mercancía vendida durante el periodo”. (Briceño, 2011).

“La cuenta Inventario se debita por cualquier compra de mercancía. Cuando se vende mercancía, se hacen dos asientos: El primero registra el ingreso por ventas (Débito a efectivo o cuentas por cobrar, crédito a Ventas). Y el segundo reduce el saldo de la cuenta de inventario y registra el costo de la mercancía vendida (débito a la cuenta Costo de mercancías vendidas, crédito a inventario)”. (Briceño, 2011).

“El sistema de inventario permanente ha sido utilizado tradicionalmente por empresas que venden artículos de valor unitario alto, como automóviles, computadoras o muebles, estas empresas realizan relativamente pocas transacciones de ventas en el día; por tanto, el registro del costo de cada venta es un asunto fácil”. (Briceño, 2011).

“En una empresa que vende grandes cantidades de mercancía a bajo costo, el registro del costo de cada transacción de venta no es factible sin un sistema computarizado. Por tanto, las empresas como almacenes de víveres, almacenes por departamentos y la mayoría de los comerciantes pequeños han usado tradicionalmente el sistema de inventario periódico. Sin embargo, actualmente los terminales de computadora en el punto de venta hacen posible para la casi totalidad de negocios comerciales mantener un sistema de inventario permanente”. (Briceño, 2011).

Métodos de control de inventarios más comunes.

1. “**Método ABC:** este método de control de inventarios es conocido como método 80/20 y consiste en dividir los productos en tres categorías según su importancia, cantidad y valor. Así es más fácil identificar los productos más valiosos que merecen más atención y esfuerzos de gestión”. (ESERP;, 2018).

- a) “Clase A. Productos que no se venden mucho, por lo que representan aproximadamente un 20% del total de inventario, pero su valor puede ser de hasta el 80 % del mismo”.

- b) “Clase B. Productos de venta media que representan el 40 % del total de los artículos y rondan el 15 % del valor total del inventario”.
- c) “Clase C. Productos muy vendidos que representan el 40 % del inventario, pero apenas suman un 5 % de su valor”. (ESERP;, 2018).

2. “Método PEPS: el método PEPS (también conocido como FIFO) consiste en identificar los primeros artículos en entrar al almacén para que sean los primeros en salir a la venta o ser utilizados en la producción. Así se minimiza el riesgo de que la mercancía se eche a perder, se devalúe o venza en el almacén, además de asegurar la renovación del *stock*”. (ESERP;, 2018).

“Este método se utiliza cuando la empresa aplica un sistema permanente de inventarios. Se registra en un kardex la entrada y salida de la mercancía, así como las existencias en almacén. Se refleja cada producto, precio de compra, fecha de adquisición, valor y fecha de salida”. (ESERP;, 2018).

3. “Método EOQ: este método de control de inventarios es muy sencillo y eficaz. Se utiliza cuando la empresa tiene una demanda y una frecuencia de uso de inventario constantes en el tiempo. Su principal objetivo es reducir los costes de inventario siguiéndose un principio muy simple: hallar el punto en que los costos por pedir un producto y los costos por mantenerlo en inventario se igualan”. (ESERP;, 2018).

“A lo largo del tiempo este modelo ha sufrido variaciones. El EOQ con descuentos por cantidad, por ejemplo, considera la disminución del costo de compra de un artículo cuando se adquiere en cantidad. El EOQ con faltantes planeados, por otra parte, tiene en cuenta que la demanda no será satisfecha durante un tiempo, lo que genera faltantes”. (ESERP;, 2018).

4. “Justo a tiempo: es un método donde los materiales se adquieren unas pocas horas antes de ser utilizados. Es adoptado por las empresas para reducir la carga innecesaria de inventarios, en caso de que la demanda sea menor que el inventario planeado. El objetivo de este método es aumentar la rotación de inventarios y reducir el costo de mantenimiento por almacenamiento”. (Pontius, 2019).

“Por tanto, elimina la necesidad de llevar grandes inventarios. Para aprovechar los beneficios de este método, debe haber una sincronización adecuada entre la entrega del material y el ciclo de fabricación”. (Pontius, 2019).

“Importancia de un sistema de inventarios. Un sistema de inventarios efectivo es un componente indispensable de cualquier operación minorista o de fabricación. Su propósito principal es mantener con precisión el conteo físico de los productos, suministros y materiales almacenados en el almacén”. (Lewis, 2019).

“Algunos de los elementos más críticos de un sistema bien desarrollado son las descripciones de los artículos, un sistema de numeración, la estandarización de las unidades de medida y el etiquetado preciso de los artículos”. (Lewis, 2019).

“Una vez establecido, el sistema de inventarios se puede utilizar para controlar y mantener los bienes almacenados, para así asegurar que no se pierda el inventario por deterioro o robo”. (Lewis, 2019).

“Saber cuándo reordenar, cuánto ordenar, dónde almacenar el inventario, etc., puede convertirse rápidamente en un proceso complicado. Como resultado, muchas empresas requieren un software o sistema de gestión de inventario, con mayores capacidades que simples bases de datos y fórmulas manuales”. (Hayes, 2019).

“Esto es vital para controlar los costos de compra y cumplir con los objetivos de servicio al cliente. Si bien un software de gestión de inventarios es una herramienta de administración útil, la clave para un buen sistema reside en la solidez de los procedimientos que se crean”. (Hayes, 2019).

Tarjetas de responsabilidad.

“Sirve para determinar la responsabilidad por los bienes que el servidor o empleado tiene cargado o en uso, independientemente el cargo que desempeñe; se detallan los bienes con los mismos datos del inventario de donde deviene la importancia de la Codificación Individual pues con facilidad ubica en el inventario los bienes a cargo de una persona en particular para que, su responsabilidad sea consignada en la Tarjeta de Responsabilidad”. (ICTA, 2006).

Seguridad industrial.

“Es el conjunto de normas para el comportamiento adecuado de y hacia las personas comprometidas en el trabajo industrial y sus productos, con inclusión de quienes ocasional o permanentemente se encuentren vinculados con los mismos y puedan generar afectación desfavorable o puedan resultar afectadas como consecuencia de incidentes desfavorables”. (Banco Mundial, 1984).

“Comprende el uso adecuado de procedimientos, instalaciones, vehículos, sistemas de comunicación, herramientas y materiales en los procesos industriales. Implica también la puesta en práctica de dispositivos y protocolos de manejo para casos de emergencia. Tiene por objetivo la prevención que se ocupa de dar seguridad o directrices generales para el manejo o la gestión de riesgos en el sistema”. (Banco Mundial, 1984).

Puede definirse también como: “el sistema de disposiciones obligatorias que tienen por objeto la prevención y limitación de riesgos, así como la protección contra

accidentes capaces de producir daños a las personas, a los bienes o al medio ambiente derivados de la actividad industrial o de la utilización, funcionamiento y mantenimiento de las instalaciones o equipos y de la producción, uso o consumo, almacenamiento o rehecho de los productos industriales”. (Banco Mundial, 1984).

“Las instalaciones industriales incluyen una gran variedad de operaciones de minería, transporte, generación de energía, transformación de productos químicos, fabricación y eliminación de residuos, que tienen peligros inherentes que requieren un manejo muy cuidadoso. Se trata, en consecuencia, de adoptar, cumplir y hacer cumplir una serie de normas de seguridad y medidas preventivas que permitan desarrollar el trabajo de manera efectiva y sin perjuicios”. (Banco Mundial, 1984).

“En cuanto a su origen etimológico, proviene del latín, por un lado “*securitas*” que podríamos precisar como “seguridad, cualidad de estar sin cuidado” y, por el otro, “*industrial*” que proviene de “industria”, y hace referencia a “laboriosidad”. (Chevesich & Granda, 1983).

“Podemos dividir a los principales riesgos que conlleva la actividad industrial en dos grandes categorías:” (Chevesich & Granda, 1983).

- a) “Riesgos endógenos: son riesgos vinculados a los accidentes internos propios de la actividad que aplica el trabajador, en lo manual, o en lo operativo”.
- b) “Riesgos exógenos: riesgos que tienen que ver con el contexto en el que se desarrolla, el importante impacto ambiental que acarrea la industria y la devastación de recursos, por ejemplo, puede repercutir y perjudicar a poblaciones de habitantes o regiones enteras”.

“Su objetivo principal es detectar, analizar, controlar y prevenir los factores de riesgo específicos y generales existentes en los lugares de trabajo, que contribuyen como causa real o potencial a producir accidentes de trabajo. Esta actividad es de gran

trascendencia dentro de las actividades de salud ocupacional, por las siguientes razones:” (Mancera, 2012).

- a. “Las fallas de seguridad industrial se traducen en sucesos repentinos que no dan tiempo a reaccionar, por lo cual es indispensable aplicar, con antelación, medidas preventivas en el momento en que se detecta el peligro”. (Mancera, 2012).
- b. “La consecuencia negativa de la falta de seguridad industrial, materializada en el accidente, es el indicador más utilizado para la evaluación de un programa de gestión preventiva y, por consiguiente, factor decisivo para calificar la eficiencia de dichos programas”. (Mancera, 2012).
- c. “La seguridad industrial no es una actividad científica; puede suceder que en situaciones de peligros inminentes jamás ocurra un accidente y, por el contrario, en ambientes aparentemente seguros, se presenten accidentes sin que exista una relación directa como la existente entre la exposición a agentes nocivos de higiene industrial (en concentraciones que sobrepasen los valores límites permisibles), y la enfermedad profesional”. (Mancera, 2012).

“Procedimientos de seguridad industrial. Son el conjunto de protocolos establecidos dentro de un Plan para la Gestión de Riesgos de cualquier empresa, es la guía de acción que ordena lo que debe hacerse para prevenir accidentes laborales y cómo actuar en caso de que ocurra uno”. (Mancera, 2012).

“Los procedimientos de seguridad industrial deben comprender a cabalidad cada situación posible dentro de la empresa y determinar las medidas de prevención, corrección y de contingencia, con la finalidad principal de evitar que suceda algún percance, sin embargo, es preciso comprender que un accidente laboral puede ocurrir

a pesar de tomar todas las medidas establecidas, por lo que también se tiene que adecuar un plan de contingencia”. (Mancera, 2012).

“Características del incumplimiento de la seguridad industrial. Son los aspectos que identifican la falta total o parcial de seguridad industrial dentro de una empresa, algunas de las características que identifican a una entidad que no cuenta con plan de seguridad industrial son:” (Mancera, 2012).

- a) “Accidentes laborales frecuentes”.
- b) “Falta de manuales sobre políticas y normas de prevención de accidentes laborales”.
- c) “Empleados descuidados por falta de capacitación e información”.
- d) “Actividades laborales realizadas sin la seguridad debida”.
- e) “Equipos, herramientas, maquinaria e insumos mal dispuestos para su funcionamiento”.
- f) “Falta de supervisión constante en actividades laborales”.

“Percepción social de la seguridad industrial. Una de las cuestiones más singulares y llamativas de la seguridad industrial es la aparente desproporción entre causas y efectos, sobre todo en lo referente a lo que suele llamarse accidentes mayores, a menudo iniciados por un incidente menor”. (Muñoz, Rodríguez, & Martínez, 1998).

Por ejemplo, son numerosos los casos en que accidentes industriales o paraindustriales de importancia han comenzado simplemente con la utilización de un soplete de soldadura, herramienta ampliamente empleada en la industria y en las construcciones industriales, y cuyos efectos deberían limitarse a la zona tratada, es decir la soldadura”. (Muñoz, Rodríguez, & Martínez, 1998).

“Sin embargo, en muchos accidentes se aprecia esta desproporción entre causas y efectos, y ello tiene su explicación en la concentración de energía y de sustancias inflamables o explosivas que pueda haber en las instalaciones industriales. Precisamente se reserva el nombre de accidentes graves (anteriormente conocidos como accidentes mayores) para aquellas circunstancias en las que hay emisión de energía o de sustancias tóxicas fuera de su recinto nominal de confinamiento, y particularmente fuera de las propias instalaciones, y por tanto en cercanía al medio ambiente humano”. (Muñoz, Rodríguez, & Martínez, 1998).

“En la práctica totalidad de las aplicaciones industriales, el hombre se encuentra rodeado de fenómenos físicos que no están en su estado habitual o más estable: cargas eléctricas separadas, aparatos a alta presión, vehículos impulsados a alta velocidad, hornos a muy elevada temperatura, etcétera. Gracias a esas alteraciones de la fenomenología natural, el hombre puede disponer de luz y motores eléctricos, puede trasladarse a grandes distancias en breves plazos de tiempo o puede fabricar mejores y más baratos materiales para su vivienda y confort”. (Muñoz, Rodríguez, & Martínez, 1998).

“El objetivo de la seguridad industrial es velar porque esas actividades se realicen sin secuelas de daño inaceptables para los profesionales que las ejecutan, las personas en general, los bienes y el medio ambiente (que en definitiva es un bien público imprescindible para la vida)”. (Muñoz, Rodríguez, & Martínez, 1998).

“Como consecuencia de la preocupación por el riesgo, la seguridad industrial ha cristalizado en una serie de leyes, decretos y reglamentos que articulan de manera eficaz las exigencias planteadas en dicho terreno. Puede decirse que la práctica totalidad de los países disponen de legislación de seguridad industrial, aunque ésta es realmente completa sólo en los países más avanzados y con mayor tradición tecnológica”. (Muñoz, Rodríguez, & Martínez, 1998).

Metodología 5S.

“Denominado así por la primera letra del nombre que en japonés designa cada una de sus cinco etapas, es una técnica de gestión japonesa basada en cinco principios simples”. (Masaaki, 2012).

“Se inició en Toyota en los años 1960 con el objetivo de lograr lugares de trabajo mejor organizados, más ordenados y más limpios de forma permanente para lograr una mayor productividad y un mejor entorno laboral”. (Aguilar, 2016).

Cuadro 1. Objetivos particulares de la metodología 5S.

Denominación		Concepto	Objetivo particular
En Español	En Japonés		
Clasificación	整理, <i>Seiri</i>	Separar innecesarios	Eliminar del espacio de trabajo lo que sea inútil
Orden	整頓, <i>Seiton</i>	Situar necesarios	Organizar el espacio de trabajo de forma eficaz
Limpieza	清掃, <i>Seiso</i>	Suprimir suciedad	Mejorar el nivel de limpieza de los lugares
Estandarización	清潔, <i>Seiketsu</i>	Señalizar anomalías	Prevenir la aparición de la suciedad y el desorden (Señalizar y repetir) Establecer normas y procedimientos.
Disciplina	躰, <i>Shitsuke</i>	Seguir en mejora	Fomentar los esfuerzos en este sentido

Fuente: Aguilar, 2016.

“Actualmente hacen parte de los sistemas de producción más utilizados, Lean Manufacturing, TPM, Monozukuri, Sistema de producción Toyota, es una de las herramientas más utilizadas en conjunto con el Kaizen”. (Aguilar, 2016).

“Las 5S han tenido una amplia difusión y son numerosas las organizaciones de diversa índole que lo utilizan, tales como: empresas industriales, empresas de servicios, hospitales, centros educativos o asociaciones. La integración de las 5S satisface múltiples objetivos. Cada 'S' tiene un objetivo particular:” (Aguilar, 2016).

“Clasificación (*seiri*): separar innecesarios. Es la primera de las cinco fases. Consiste en identificar los elementos que son necesarios en el área de trabajo, separarlos de los innecesarios y desprenderse de estos últimos, y evitar que vuelvan a aparecer. Asimismo, se comprueba que se dispone de todo lo necesario”. (Masaaki, 2012).

Algunos criterios que ayudan a tomar buenas decisiones: (Masaaki, 2012).

- a) “Se desecha (ya sea que se venda, regale o se tire) *todo* lo que se usa menos de una vez al año. Sin embargo, se tiene que tomar en cuenta en esta etapa de los elementos que, aunque de uso infrecuente, son de difícil o imposible reposición. Ejemplo: Es posible que se tenga papel guardado para escribir y deshacerme de ese papel debido que no se utiliza desde hace tiempo con la idea de adquirir nuevo papel llegado de necesitarlo. Pero no se puede desechar una soldadora eléctrica sólo porque hace 2 años que no se utiliza, y comprar otra cuando sea necesaria”.

“Hay que analizar esta relación de compromiso y prioridades. Hoy existen incluso compañías dedicadas a la tercerización de almacenaje, tanto de documentos como de material y equipos, que son movilizadas a la ubicación geográfica del cliente cuando éste lo requiere”.

- b) “De lo que queda, *todo* aquello que se usa menos de una vez al mes se aparta (por ejemplo, en la sección de archivos, o en el almacén en la fábrica)”.
- c) “De lo que queda, *todo* aquello que se usa menos de una vez por semana se aparta no muy lejos (típicamente en un armario en la oficina, o en una zona de almacenamiento en la fábrica)”.

- d) “De lo que queda, *todo* lo que se usa menos de una vez por día se deja en el puesto de trabajo”.
- e) “De lo que queda, *todo* lo que se usa menos de una vez por hora está en el puesto de trabajo, al alcance de la mano”.
- f) “Y lo que se usa al menos una vez por hora se coloca directamente sobre el operario”.

“Esta jerarquización del material de trabajo prepara las condiciones para la siguiente etapa, destinada al orden (*seiton*). El objetivo particular de esta etapa es aprovechar lugares despejados”. (Masaaki, 2012).

“Organización (*seiton*): situar necesarios. Consiste en establecer el modo en que deben ubicarse e identificarse los materiales necesarios, de manera que sea fácil y rápido encontrarlos, utilizarlos y reponerlos. Se pueden usar métodos de gestión visual para facilitar el orden, e identificar los elementos y lugares del área. Es habitual en esta tarea el lema (*leitmotiv*) «un lugar para cada cosa, y cada cosa en su lugar». En esta etapa se pretende organizar el espacio de trabajo con objeto de evitar tanto las pérdidas de tiempo como de energía”. (Masaaki, 2012).

“Criterios para el ordenamiento:” (Masaaki, 2012).

- a) “Organizar racionalmente el puesto de trabajo (proximidad, objetos pesados fáciles de tomar o sobre un soporte, ...)”.
- b) “Definir las reglas de ordenamiento”.
- c) “Hacer obvia la colocación de los objetos”.
- d) “Los objetos de uso frecuente deben estar cerca del operario”.
- e) “Clasificar los objetos por orden de utilización”.
- f) “Estandarizar los puestos de trabajo”.
- g) “Favorecer la disciplina *FIFO* (del inglés *First in, first out*, en español 'primero en entrar, primero en salir'), utilizada en teoría de colas para definir que el primer

elemento en salir de una cola de espera o un almacenamiento será aquel que entró primero”.

“Limpieza (*seisō*): suprimir suciedad. Una vez despejado (*seiri*) y ordenado (*seiton*) el espacio de trabajo, es mucho más fácil limpiarlo (*seisō*). Consiste en identificar y eliminar las fuentes de suciedad, y en realizar las acciones necesarias para que no vuelvan a aparecer, asegurándose que todos los medios se encuentran siempre en perfecto estado operativo. El incumplimiento de la limpieza puede tener muchas consecuencias, que provocan incluso anomalías o el mal funcionamiento de la maquinaria”. (Aguilar, 2016).

“Criterios de limpieza:” (Aguilar, 2016).

- a) “Limpiar, inspeccionar, detectar las anomalías”.
- b) “Volver a dejar sistemáticamente en condiciones”.
- c) “Facilitar la limpieza y la inspección”.
- d) “Eliminar la anomalía en origen”.
- e) “Recoger el cuarto de los obreros”.

“Estandarización (*seiketsu*): señalar anomalías. Consiste en detectar situaciones irregulares o anómalas, mediante normas sencillas y visibles para todos. Aunque las etapas previas de las 5S pueden aplicarse únicamente de manera puntual, en esta etapa (*seiketsu*) se crean estándares que recuerdan que el orden y la limpieza deben mantenerse cada día”. (Aguilar, 2016).

“Para conseguir esto, las normas siguientes son de ayuda:” (Aguilar, 2016).

- a) “Hacer evidentes las consignas «cantidades mínimas» e «identificación de zonas»”.
- b) “Favorecer una gestión visual”.
- c) “Estandarizar los métodos operatorios”.

d) “Formar al personal en los estándares”.

“Mantenimiento de la disciplina (*shitsuke*): seguir en mejora. Con esta etapa se pretende trabajar permanentemente de acuerdo con las normas establecidas, y comprobar el seguimiento del sistema 5S y elaborar acciones de mejora continua, al cerrar el ciclo PDCA (del inglés *Plan-Do-Check-Act*, esto es, 'planificar, hacer, verificar y actuar'). Si esta etapa se aplica sin el rigor necesario, el sistema 5S pierde su eficacia”. (Masaaki, 2012).

“Establece un control riguroso de la aplicación del sistema. Tras realizar ese control, al comparar los resultados obtenidos con los estándares y los objetivos establecidos, se documentan las conclusiones y, si es necesario, se modifican los procesos y los estándares para alcanzar los objetivos”. (Masaaki, 2012).

“Mediante esta etapa se pretende obtener una comprobación continua y fiable de la aplicación del método de las 5S y el apoyo del personal implicado, sin olvidar que el método es un medio, no un fin en sí mismo”. (Masaaki, 2012).

III. COMPROBACIÓN DE LA HIPÓTESIS.

Para la comprobación de la hipótesis la cual es “el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario, es debido a la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad.”, se identificaron 2 poblaciones a encuestar; para lo cual se utilizó el método deductivo, de las cuales una población (7 profesionales del Departamento de Mantenimiento) se direccionó a obtener información sobre el efecto. Se trabajó la técnica censo por medio de la población finita cualitativa, con el 100% del nivel de confianza y el 0% de error.

La segunda población de estudio (6 profesionales de los siguientes Departamentos: Producción; Lubricación y Mantenimiento) se direccionó a obtener información sobre la causa de la problemática. Se trabajó la técnica censal, con el 100% del nivel de confianza y el 0% de error.

Para responder efecto, se trabajó con 7 profesionales del Departamento de Mantenimiento; para responder causa, se identificaron a 6 profesionales de los siguientes Departamentos: Producción; Lubricación y Mantenimiento.

De la gráfica uno a la cinco se comprueba la variable Y o efecto principal; mientras que de la gráfica seis a la diez, se comprueba la variable X o causa.

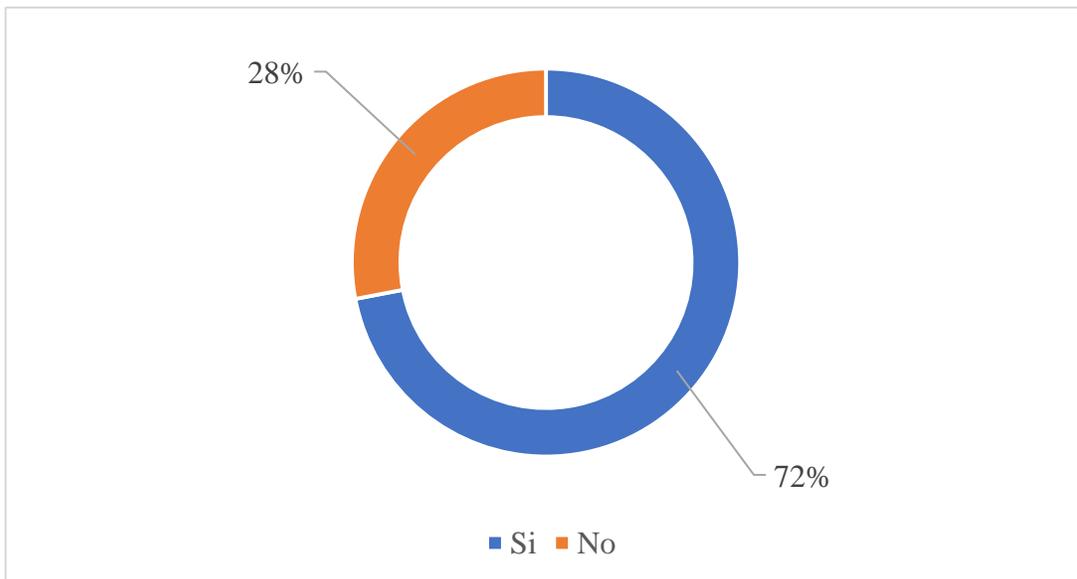
III.1 Cuadros y gráficas para la comprobación de la variable dependiente Y (efecto).

Cuadro 2: Incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa.

Respuestas	Valor absoluto	Valor relativo (%)
Si	5	72
No	2	28
Totales	7	100

Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Gráfica 1: Incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa.



Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Análisis.

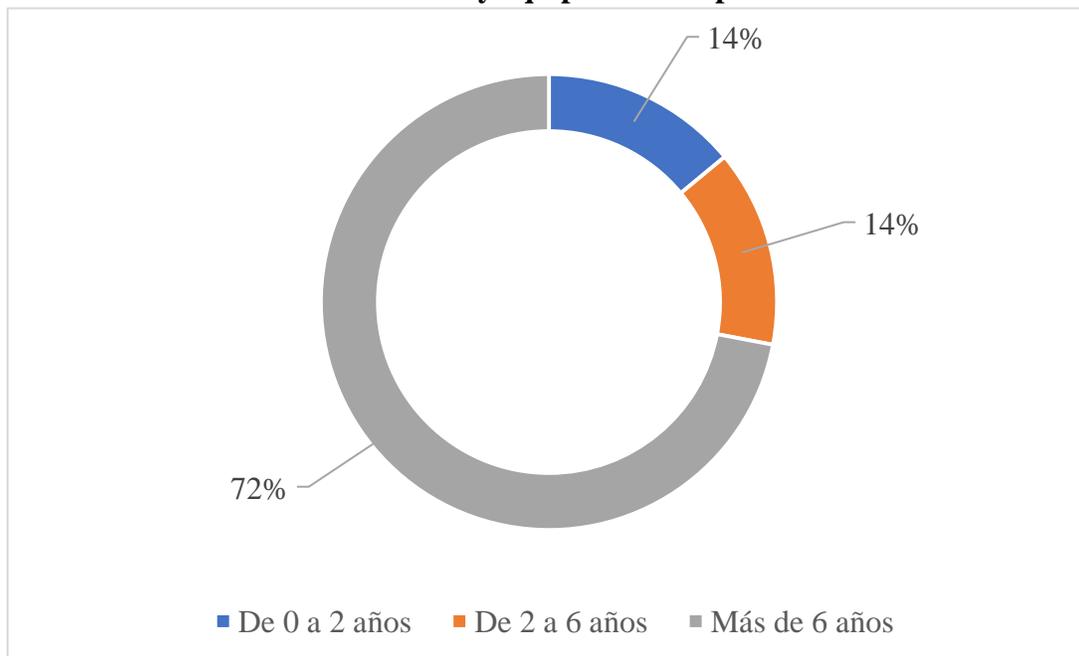
Se confirma el efecto, mediante la opinión de la mayoría de los profesionales encuestados, al indicar que existe incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa, debido a diferentes situaciones que suceden en la empresa; mientras que la minoría de ellos asevera que no existe tal situación y que no se presenta pérdida ni de herramienta, ni de equipo en la empresa.

Cuadro 3. Tiempo en el que se reporta el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa.

Respuestas	Valor absoluto	Valor relativo (%)
De 0 a 2 años	1	14
De 2 a 6 años	1	14
Más de 6 años	5	72
Totales	7	100

Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Grafica 2. Tiempo en el que se reporta el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa.



Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Análisis:

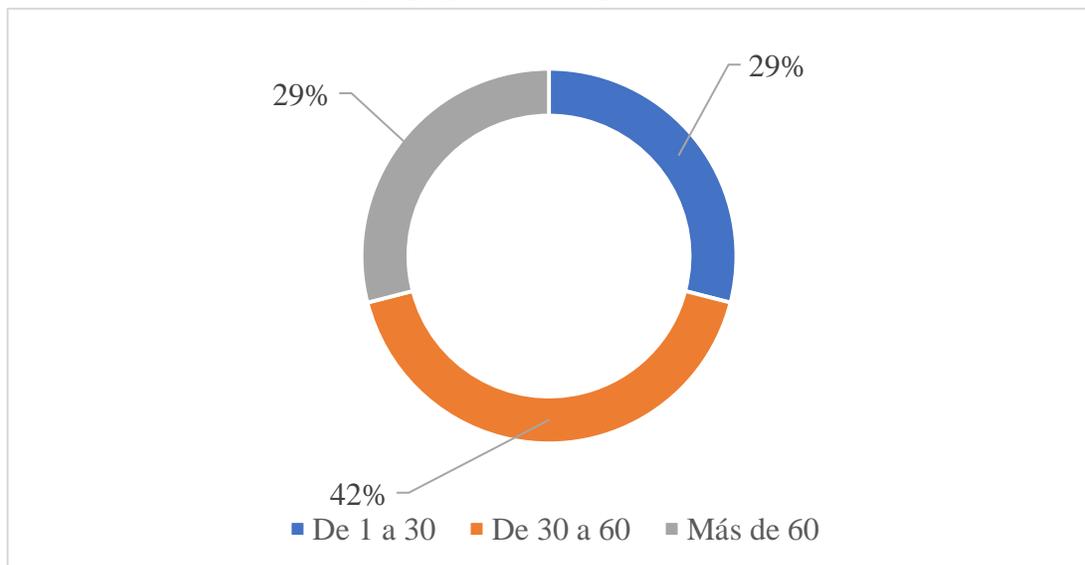
De acuerdo con la opinión de los encuestados, el tiempo en el que se conoce que se ha perdido herramienta y equipo, se sitúa en primer lugar más de 6 años; en segundo lugar, posicionan a de 0 a 2 y de 2 a 6 años, respectivamente, la información anterior confirma el efecto.

Cuadro 4. Cantidad en la que se ha reportado el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa, en el último año.

Respuestas	Valor absoluto	Valor relativo (%)
1-30	2	29
30-60	3	42
Más de 60	2	29
Totales	7	100

Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Grafica 3. Cantidad en la que se ha reportado el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa, en el último año.



Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Análisis:

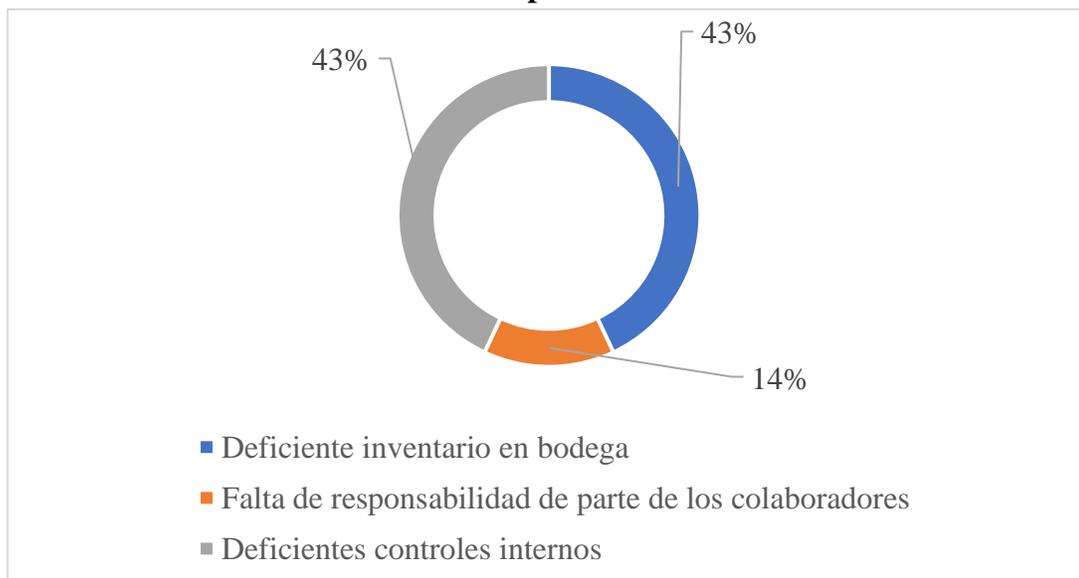
De acuerdo con la opinión de los encuestados, la cantidad de herramienta y equipo reportado como perdido en el último año, oscila entre 30 y 60 unidades; seguido de ello, indican que la situación indicada anteriormente inicia de 1 a 30 unidades y paralelamente reportan también que se han perdido más de 60 unidades. Con lo anterior se confirma de nuevo el efecto.

Cuadro 5. Causa del incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa.

Respuestas	Valor absoluto	Valor relativo (%)
Deficiente inventario en bodega	3	43
Falta de responsabilidad de parte de los colaboradores	1	14
Deficientes controles internos	3	43
Totales	7	100

Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Grafica 4. Causa del incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa.



Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Análisis:

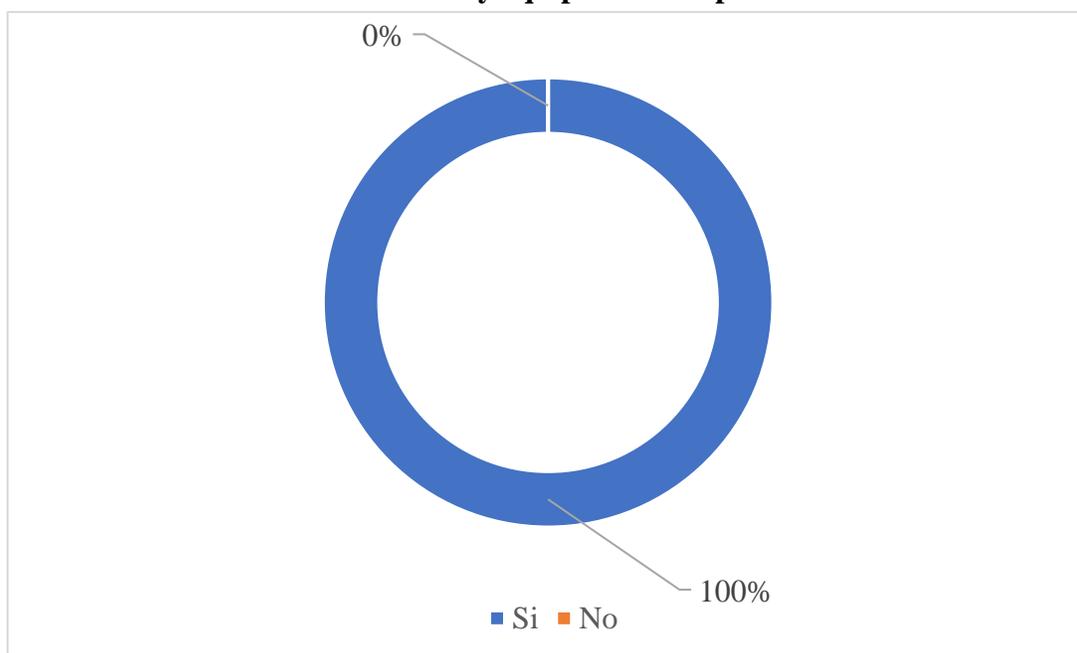
Los encuestados indican que, las principales causas del incremento en la pérdida de herramienta y equipo son el deficiente inventario que se tiene en bodega y paralelamente el deficiente control interno existente; finalmente atribuyen la causa final a la falta de responsabilidad de los colaboradores. La información confirma de nueva cuenta el efecto.

Cuadro 6. Profesionales que consideran, que se puede disminuir la pérdida de herramienta y equipo en la empresa.

Respuestas	Valor absoluto	Valor relativo (%)
Si	7	100
No	0	0
Totales	7	100

Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Gráfica 5. Profesionales que consideran, que se puede disminuir la pérdida de herramienta y equipo en la empresa.



Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Análisis:

De acuerdo con la opinión de la totalidad de los encuestados, se puede disminuir la pérdida de herramienta y equipo en la empresa, lo cual se logrará con controles adecuados y un buen sistema de inventarios.

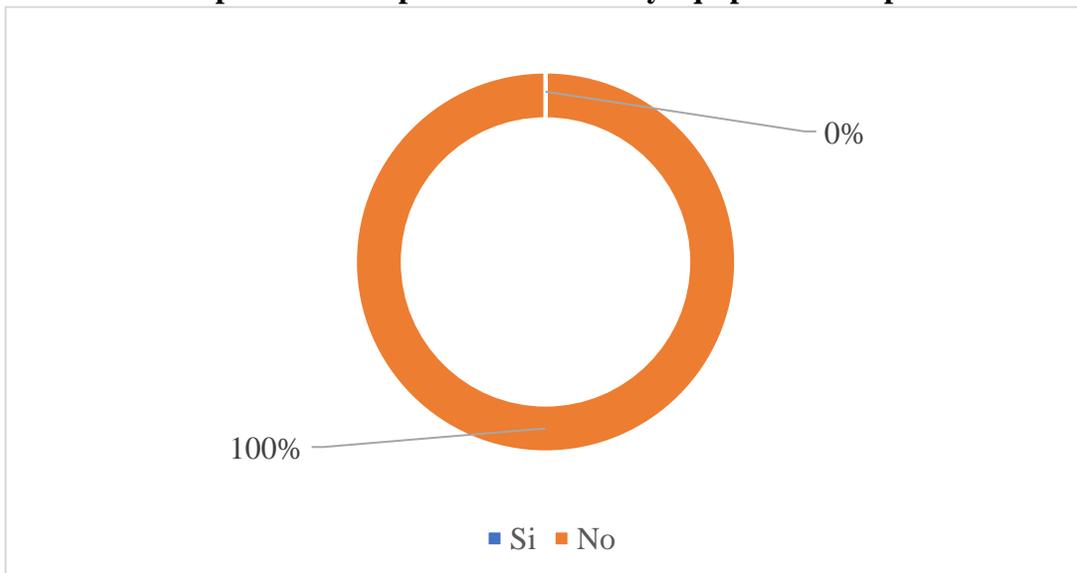
III.2 Cuadros y gráficas para la comprobación de la variable independiente X (causa).

Cuadro 7. Existencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa.

Respuestas	Valor absoluto	Valor relativo (%)
Si	0	0
No	6	100
Totales	6	100

Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Gráfica 6. Existencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa.



Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Análisis:

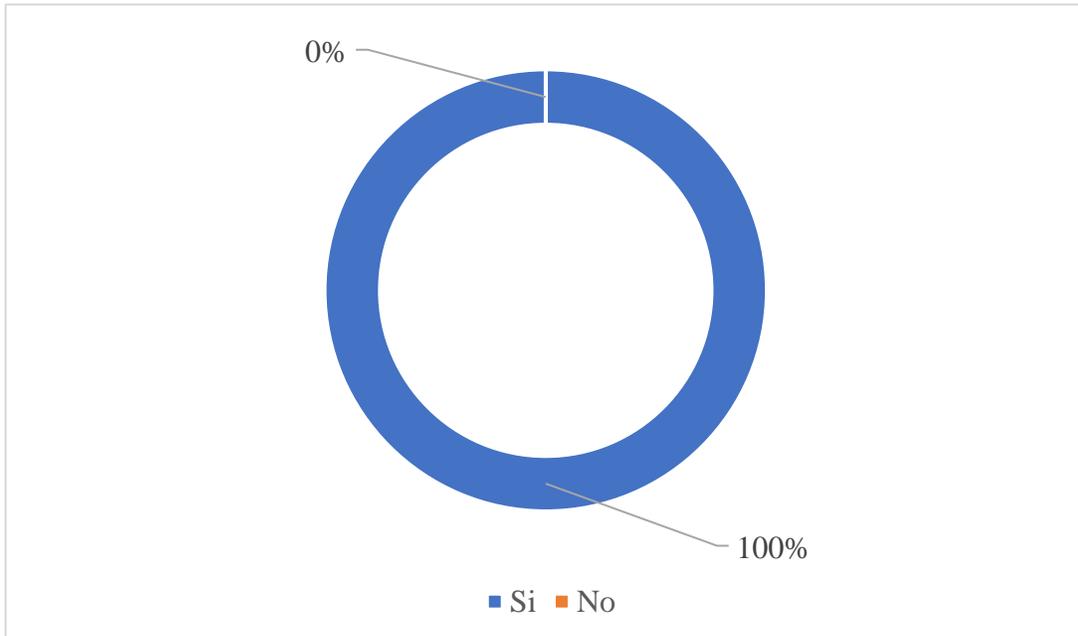
Se confirma la causa de acuerdo con la opinión de la totalidad de los encuestados, quienes aseveran que no existe sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo.

Cuadro 8. Necesidad de implementar el sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa.

Respuestas	Valor absoluto	Valor relativo (%)
Si	6	100
No	0	0
Totales	6	100

Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Gráfica 7. Necesidad de implementar el sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa.



Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Análisis:

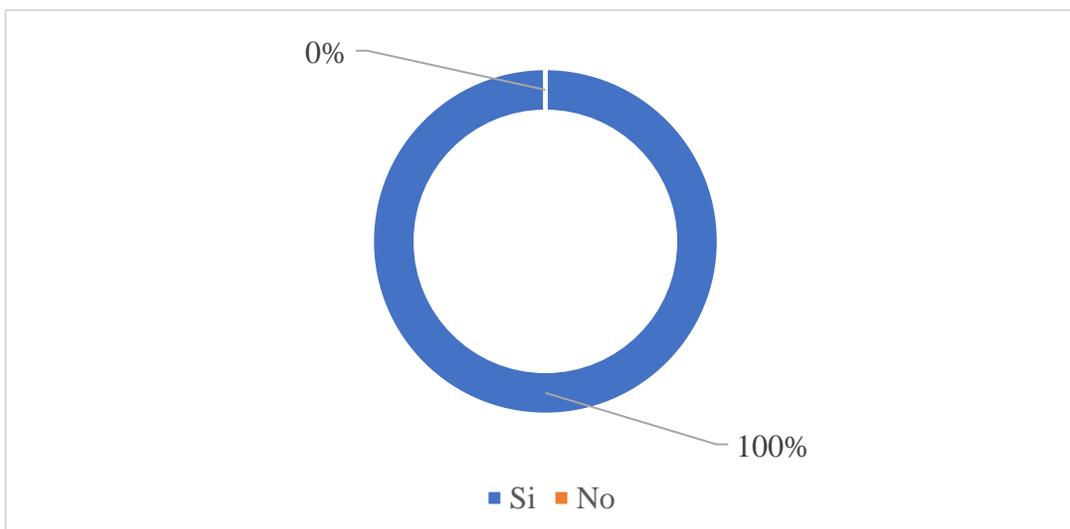
En opinión unánime de todos los profesionales encuestados, se valida la causa al asegurar que es notoria la necesidad de implementar el sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa, con lo que se tendrían mejores controles internos.

Gráfica 9. Afectación a la economía de la empresa debido a la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo.

Respuestas	Valor absoluto	Valor relativo (%)
Si	6	100
No	0	0
Totales	6	100

Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Gráfica 8. Afectación a la economía de la empresa debido a la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo.



Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Análisis:

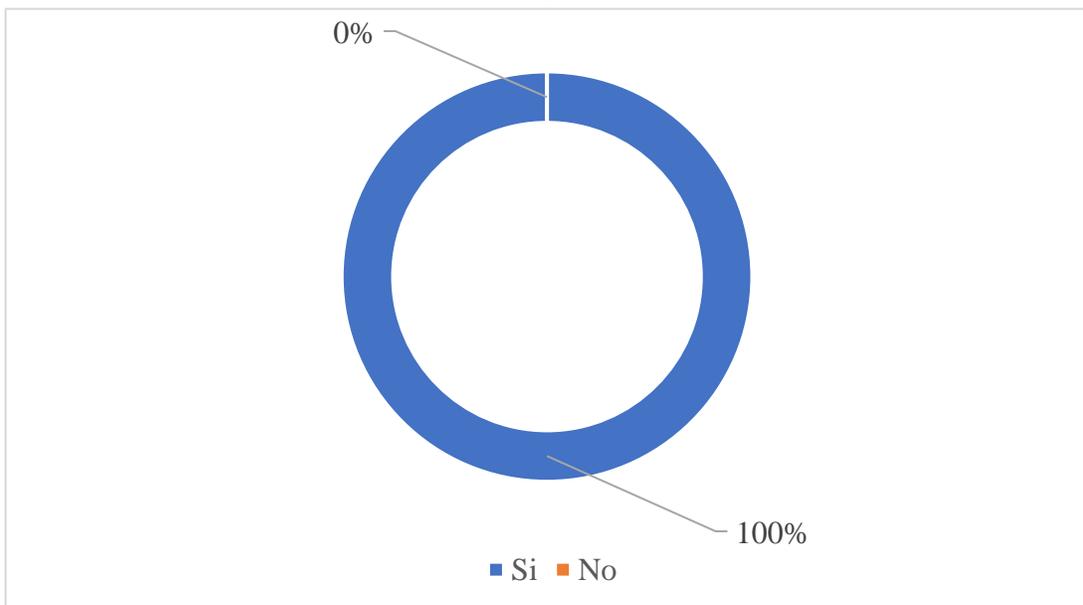
La causa se vuelve a validar dado que los encuetados confirman que la inexistencia de sistema de inventario mediante el método de tarjetas de responsabilidad afecta la economía de la empresa y por ende también las actividades económicas que desarrolla.

Cuadro 10. Colaboradores afectados por la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa.

Respuestas	Valor absoluto	Valor relativo (%)
Si	6	100
No	0	0
Totales	6	100

Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Gráfica 9. Colaboradores afectados por la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa.



Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Análisis:

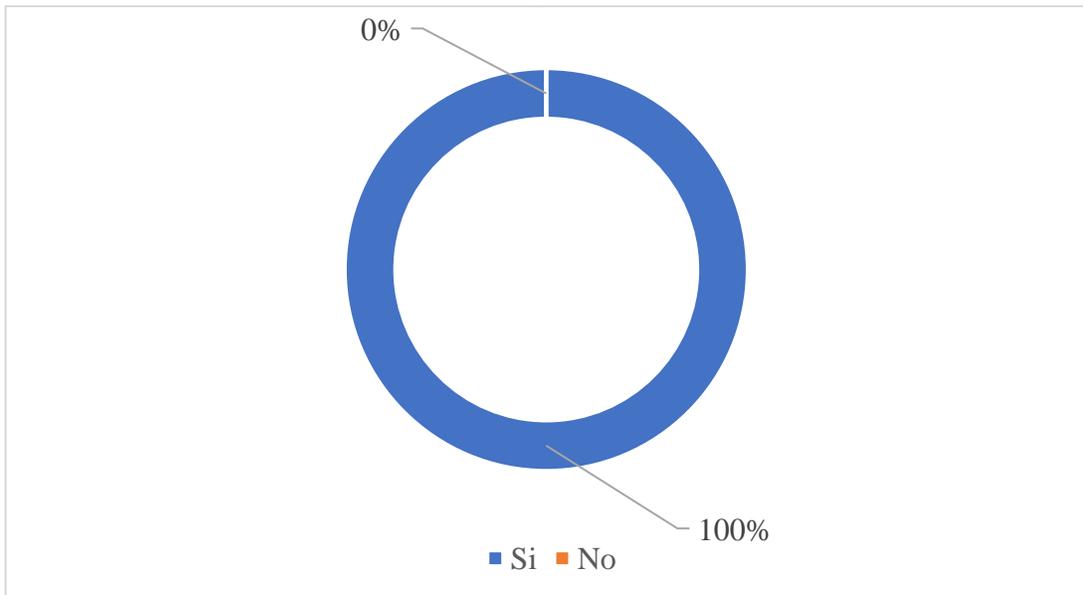
La afectación a los colaboradores por la falta de sistema de inventario mediante tarjetas de responsabilidad es confirmada por los mismo encuestados en su totalidad; mientras que ninguno de ellos, indica la situación contraria. Con la información anterior se confirma de nuevo la causa.

Cuadro 11. Planificación para implementar el sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa.

Respuestas	Valor absoluto	Valor relativo (%)
Si	6	100
No	0	0
Totales	6	100

Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Gráfica 10. Planificación para implementar el sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa



Fuente: Profesionales encuestados, enero 2021

Análisis:

Se vuelve a confirmar la causa con la opinión de los profesionales encuestados al indicar que si existen posibilidades de implementar el sistema de inventario mediante tarjetas de responsabilidad para el área de estudio.

IV. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.

IV.1 Conclusiones.

La investigación que se realizó en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, con siete profesionales de los departamentos Producción; Lubricación y Mantenimiento, fue orientada para confirmar la hipótesis. Al considerar los resultados obtenidos en la tabulación presentada en el capítulo anterior sobre la investigación, se enlistan las siguientes conclusiones.

1. Se comprueba la hipótesis planteada: “el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario, es debido a la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad”, con el 100% de nivel de confianza y 0% de error tanto para la variable efecto como la variable causa.
2. La cantidad de herramienta y equipo industrial perdido en la empresa no ha reducido.
3. El incremento de pérdida de herramienta y equipo industrial ha percibido desde hace seis años en la empresa.
4. Durante el último año se ha registrado la pérdida de entre 30 y 60 herramientas y equipos en la empresa.
5. El control interno y de inventario en bodega de la empresa es deficiente.
6. No se han realizado actividades que propicien la reducción de pérdida de herramientas y equipos industriales.

7. No se cuenta con sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa.
8. La implementación de sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo es de carácter prioritario.
9. La economía de la empresa se ha visto afectada al no contar con sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo.
10. Empleados de la empresa no cuentan con buen ambiente laboral por falta de sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo.
11. Los profesionales de la empresa no han tenido iniciativa en implementar sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo.

IV.2 Recomendaciones.

Los datos obtenidos a través de la investigación en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, arrojan incremento en la cantidad de herramienta y equipo industrial perdido, producto de la inexistencia de sistema de inventario efectivo, por tanto, que se sugiere emplear las recomendaciones descritas a continuación.

1. Implementar sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.

2. Impulsar estrategias en torno a la protección de herramientas y equipo industrial de la empresa.
3. Corregir el mal manejo de inventario de herramientas y equipo de los últimos seis años.
4. Reducir la cantidad de herramienta y equipo industrial que se pierde anualmente en la empresa.
5. Mejorar el control interno y de inventario en bodega de la empresa.
6. Tomar acciones concretas contra la pérdida de herramientas y equipo de la empresa.
7. Fortalecer sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo de la empresa.
8. Gestionar la implementación inmediata del sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo.
9. Reducir los altos costos actuales que la empresa sufre por falta de sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo.
10. Establecer un buen ambiente laboral mediante el sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo.
11. Exigir a los profesionales la implementación de sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo.

BIBLIOGRAFÍA.

1. Acuña, J. (2013). *Conocimiento y clasificación general de las herramientas por su funcionalidad*. México, México: DLE.
2. Aguilar, C. (2016). *¿Qué herramientas utilizo? Kaizen, 5s, Seis Sigma, TPM*. Buenos Aires, Argentina: Causa & Efecto.
3. Ahmed, A. (29 de Mayo de 2018). *Bizfluent*. Obtenido de What Are Inventory Systems?: bizfluent.com
4. Ballou, R. (2004). *Logística: Administración de la Cadena de Suministro*. México, México: Pearson Educación.
5. Banco Mundial. (1984). *Health and Safety Guidelines*. Berna, Suiza: World Bank Press.
6. Bastos, A. (2007). *Distribución logística y comercial*. Madrid, España: Multiprensa.
7. Briceño, C. (30 de Enero de 2011). *Acti Web*. Obtenido de Sistema de Inventarios: https://actiweb.one/produccion-administrativa/sistema_de_inventario.html
8. Cantú, G. (2006). *Historia Universal (3ra. Edición)*. México, México: Pearson Educación.
9. Cedillo, A., Gastón, S., & Sánchez, H. (2008). *Análisis dinámico de sistemas industriales*. México, México: Editorial Trillas.
10. Chevesich, M., & Granda, A. (1983). *Manual de seguridad e higiene del trabajo*. La Habana, Cuba: Editorial Científico-Técnica.
11. Chopra, S. (2008). *Administración de la cadena de suministros*. México, México: Pearson Educación.
12. Crous, C. (2010). *Breve conceptualización sobre la logística*. Pereira, Colombia: Universidad Tecnológica de Pereira.
13. CSCAE. (01 de Diciembre de 2017). *Cscae Web*. Obtenido de Las Herramientas industriales ¿qué debes saber de ellas?: <https://cscae.es/2017/12/las-herramientas-industriales-debes-saber-ellas/>

14. de Fontana, A. (05 de Agosto de 2019). *DeFontanta*. Obtenido de ¿Cómo funciona un sistema de inventario?: <https://www.defontana.com/cl/como-funciona-un-sistema-de-inventario/>
15. Domínguez, E., & Ferrer, J. (2014). *FP Básica - Mecanizado y soldadura*. Buenos Aires, Argentina: Editex.
16. Escudero, M. (2006). *Gestión de aprovisionamiento*. Madrid, España: Ediciones Paraninfo S. A.
17. ESERP;. (26 de Junio de 2018). *ESERP WEB SITE*. Obtenido de Los métodos de control de inventarios más usados: https://es.eserp.com/articulos/metodo-control-inventarios/?_adin=02021864894
18. Fernández, A. (08 de Octubre de 2019). *Significados*. Obtenido de Significado de equipo: <https://www.significados.com/equipo/>
19. Goodall, J. (2019). *Now We Must Redefine Man or Accept Chimpanzees as...Human*. London, UK: Adventure Works.
20. Handfield, R., Straube, F., Pfohl, H., & Wieland, A. (2013). *Trends and Strategies in Logistics and Supply Chain Management*. Detroit, US: Embracing Global Logistics.
21. Hayes, A. (05 de Febrero de 2019). *Investopedia*. Obtenido de Inventory Management: investopedia.com
22. HEFSA. (26 de Septiembre de 2019). *La utilidad y evolución de las herramientas industriales*. Obtenido de HEFSA: <https://www.equiposherramientasymas.com/la-utilidad-y-evolucion-de-las-herramientas-industriales/>
23. ICTA, (. d. (16 de Enero de 2006). *ICTA*. Obtenido de Manual de procedimientos de inventarios: <https://www.icta.gob.gt/acceso/6.%20Manuales%20de%20Procedimientos%20ADMN/MANUAL%20DE%20INVENTARIOS%20ICTA.pdf>
24. Inns, F. (1995). *La Selección, prueba y evaluación de máquinas y equipos agrícolas: teoría*. Kansas City, US: Food & Agriculture Org.

25. Lefresne, F. (22 de Julio de 2016). *Mobility Work*. Obtenido de Equipo industrial: ¿Cómo elegir la mejor inversión?: <https://mobility-work.com/es/blog/como-invertir-en-el-buen-equipo/>
26. Lewis, M. (12 de Julio de 2019). *Wiki How*. Obtenido de How to Develop an Inventory System: [wikihow.com](https://www.wikihow.com/Develop-an-Inventory-System)
27. LISTA. (04 de Junio de 2019). *LISTA*. Obtenido de Equipo industrial: <https://www.lista.com/es/glosario/terminos-generales/equipo-industrial.html>
28. Mancera, M. (31 de Agosto de 2012). *Academia Edu*. Obtenido de Seguridad e higiene industrial: Gestión de riesgos: https://www.academia.edu/35072148/Libro_Seguridad_e_Higiene_industrial_gestion_de_riesgos
29. Mariesbi, F. (2018). *Inventario de equipo y herramienta*. Valencia, España: SUGEVEN C.A.
30. Martínez, E. (2011). *Gestión de compras-negociación y estrategias de aprovisionamiento*. México, México: Fundación Cofemetal.
31. Masaaki, I. (2012). *Gemba Kaizen: A Commonsense Approach to a Continuous Improvement Strategy (2 edición)*. Tokio, Japan: McGraw Hill.
32. Muñoz, A., Rodríguez, J., & Martínez, M. (1998). La Seguridad Industrial: comentarios sobre su problemática técnica y sobre sus efectos sociales. *Revista Dyna*, 5 - 7.
33. Muñoz, E., & Herrera, V. (2016). *Mejoramiento de los procesos de despacho y distribución del área logística*. Medellín, Colombia: Esumer.
34. Nuñez, T. (2018). *Historia de la clases trabajadoras*. México, México: DLE.
35. OIT, (. I. (1996). *Maquinaria, instalaciones y equipos*. Berna, Suiza: OIT Press. Obtenido de Maquinaria, instalaciones y equipos.
36. Orojuela, J. (2005). *Operadores y plataformas logísticas*. México, México: LIMUSA.
37. Pérez, J., & Merino, M. (19 de Noviembre de 2008). *Definición.de*. Obtenido de Definición de Equipo: <https://definicion.de/equipo/>

38. *PINTERCORD*. (17 de Mayo de 2020). Obtenido de Herramientas: profesionales, industriales y uso doméstico: https://pintecord.com.ar/news_detail/111
39. Pontius, N. (14 de Octubre de 2019). *Camcode*. Obtenido de 4 Types of Inventory Control Systems: Perpetual vs. Periodic Inventory Control and the Inventory Management Systems That Support Them: camcode.com
40. Protolabs. (04 de Enero de 2020). *Protolabs web*. Obtenido de Producción acelerada de equipos y componentes industriales: <https://www.protolabs.es/industrias/equipo-industrial/>
41. Proymec. (02 de Julio de 2014). *Proymec web*. Obtenido de Maquinaria industrial ,que es y ejemplos de aplicacion: <https://proymec.es/blog/mas-informacion-sobre-las-cookies/>
42. RAE, (. (2012). *Diccionario de la Real Academia Española*. Madrid, España: RAE Publicaciones.
43. Raffino, M. E. (31 de enero de 2019). *concepto de*. Recuperado el 30 de octubre de 2019, de concepto de: <https://concepto.de/inventario/>
44. Raiborn, H., Anderson, R., & Mitchell, H. (2001). *Conceptos Básicos de Contabilidad de Costos*. Editorial Continental: México, México.
45. Ramírez, A. (1997). *Ciencia, tecnología y sociedad*. Atlanta, US: Antropolgy Institute of Atlanta.
46. Riquelme, M. (12 de octubre de 2017). *web y empresas*. (2. Matias Riquelme Last updated Oct 12, Productor) Recuperado el 24 de noviembre de 2019, de web y empresas: <https://www.webyempresas.com/tipos-de-inventario/>
47. Robusté, F. (2005). *Logística del transporte*. Barcelona, España: Ediciones UPC.
48. Ronald, R. (2004). *Costes Logísticos*. Madrid, España: Fundación Confemetal.
49. Salazar, B. (22 de Septiembre de 2018). *Jimdo*. Obtenido de Logística y Abastecimiento: <https://logisticayabastecimiento.jimdo.com/>

50. Serra, D. (2005). *Logística empresarial en el nuevo milenio*. Madrid, España: Ediciones Gestión 2000.
51. Serrano, F. (2011). *Gestión de stocks*. Madrid, España: Editorial ESIC.
52. SICMA. (19 de Abril de 2021). *SICMA 21*. Obtenido de Qué es la Maquinaria Industrial y sus tipos: <https://www.sicma21.com/maquinaria-industrial-que-es-y-tipos/>
53. SOLUTO. (21 de Abril de 2017). *SOLUTO S.A.* Obtenido de Herramientas Industriales: <https://www.soluto.com.co/herramientas-industriales/>
54. Sosa, E. (2017). *Tipos de inventarios*. Santiago, Chile: Emprede Pyme.
55. TRANSGESA. (02 de Noviembre de 2017). *TRANSGESA*. Obtenido de Los mejores indicadores de desempeño para tu gestión de inventarios: <https://www.transgesa.com/blog/los-mejores-indicadores-desempeno-gestion-inventarios/>
56. Vega, D. L. (1 de julio de 2019). *ClickBalance*. Recuperado el 24 de Noviembre de 2019, de ClickBalance: <https://clickbalance.com/blog/contabilidad-y-administracion/inventarios-de-mercancias-sistemas-de-inventarios/>

ANEXOS.

Anexo 1. Formato dominó.

Modelo de investigación: Dominó

(Derechos reservados por Doctor Fidel Reyes Lee y Universidad Rural de Guatemala)

Elaborado por: Daniel David Aldana Cardona Para: Programa de Graduación Universidad Rural de Guatemala Fecha: 25 de noviembre de 2020

Problema	Propuesta	Evaluación
1) Efecto o variable dependiente Incremento en la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años.	4) Objetivo general Disminuir pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.	15) Indicadores, verificadores y cooperantes del objetivo general Indicadores: Al primer año de ejecutada la propuesta, se disminuye la pérdida de herramienta y equipo, y a la vez se soluciona la problemática en 95%.
2) Problema central Deficiente logística de inventario de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.	5) Objetivo específico Contar con eficiente logística de inventario de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.	Verificadores: Reportes de la unidad ejecutora; reportes de bodega de herramienta y equipo; encuestas a colaboradores. Supuestos: Se implementa el plan de incentivos laborales para colaboradores que disminuyan la pérdida de herramienta y equipo.
3) Causa principal o variable independiente Inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.	6) Nombre Sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.	16) Indicadores, verificadores y cooperantes del objetivo específico Indicadores: Transcurridos dos años de implementada la propuesta, se cuenta

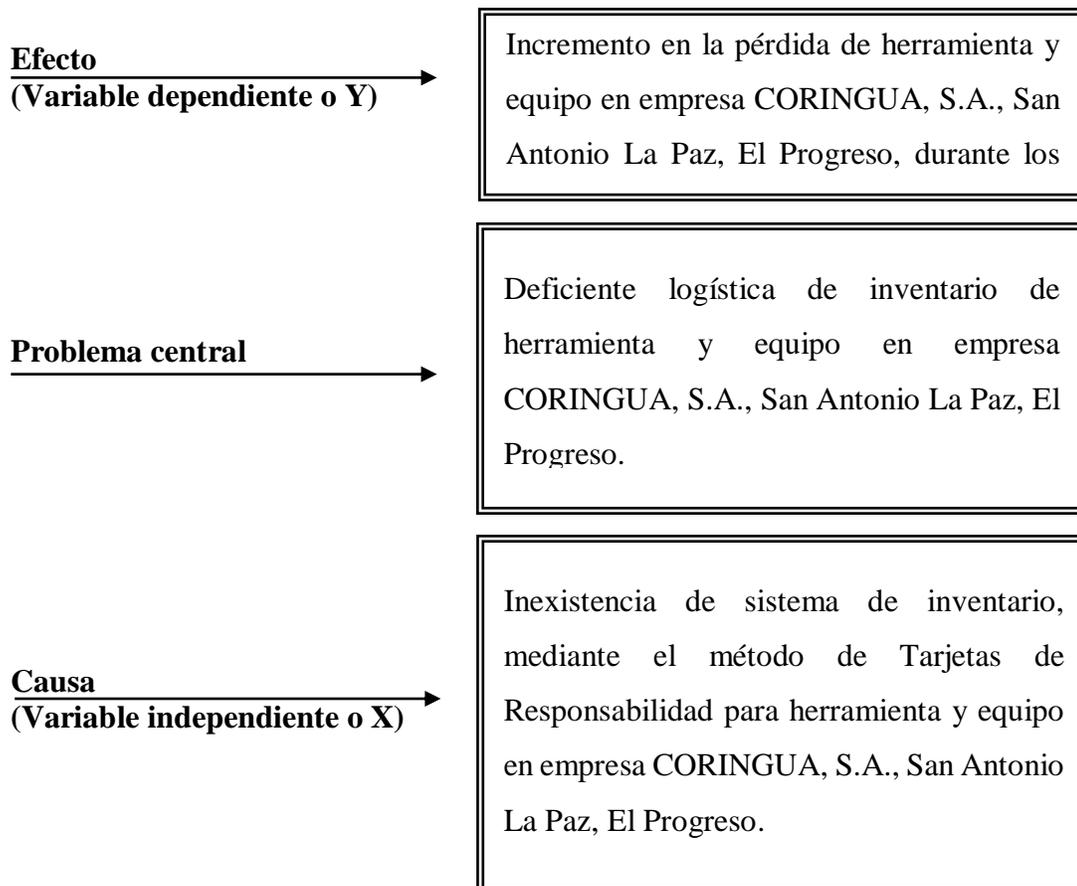
<p>7) Hipótesis El incremento en la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario, es debido a la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad.</p> <p>¿Será la inexistencia el método de Tarjetas de Responsabilidad la causante de la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario?</p>	<p>12) Resultados o productos</p> <ul style="list-style-type: none"> * Se cuenta con el Departamento de Mantenimiento como Unidad Ejecutora. * Se elabora anteproyecto de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso. * Se formula programa de capacitación al personal involucrado. 	<p>con eficiente logística de inventario de herramienta y equipo, y a la vez se soluciona la problemática identificada en el problema central en 90%.</p> <p>Verificadores: Reportes de la unidad ejecutora; reportes de bodega de herramienta y equipo; reportes de Gerencia General.</p> <p>Supuestos: La unidad ejecutora realiza enlaces internos con el Departamento de Seguridad Industrial para garantizar el buen estado permanente de la herramienta y equipo, con lo que se alcanza la eficiente logística de inventario de herramienta y equipo.</p> <p>Cooperante: Departamento de Seguridad Industrial.</p>
<p>8) Preguntas clave y comprobación del efecto</p> <p>a) ¿Considera usted que existe incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa? Sí ___ No ___</p> <p>b) ¿Desde hace cuánto tiempo existe incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa? 0-5 años ___ 5-10 años ___ Más de 10 años ___</p> <p>c) ¿En cuánto se ha incrementado la pérdida de herramienta y equipo en la empresa, en el último año? 1-30 ___ 30-60 ___ Más de 60 ___</p>	<p>13) Ajustes de costos y tiempo</p> <p>N/A</p>	

<p>Dirigidas a profesionales del Departamento de Mantenimiento.</p> <p>Boletas 7, población censal, con el 100% de nivel de confianza y 0% de error.</p>	
<p>9) Preguntas clave y comprobación de la causa principal</p> <p>a) ¿Conoce si existe sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa? Sí___ No___</p> <p>b) ¿Considera usted que es necesario implementar el sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa? Sí___ No___</p> <p>c) ¿Cree usted que la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo, afecta la economía de la empresa? Sí___ No___</p> <p>Dirigidas a profesionales de los siguientes Departamentos: Producción; Lubricación y Mantenimiento.</p> <p>Boletas 6, población censal, con el 100% de nivel de confianza y 0% de error.</p>	
<p>10) Temas del Marco Teórico</p> <ol style="list-style-type: none"> Herramienta. Herramienta industrial. Equipo. Equipo industrial 	<p>14) Anotaciones, aclaraciones y advertencias</p> <p>Forma de presentar resultados :</p> <p>El investigador para cada resultado debe identificar por lo menos cuatro actividades:</p>

Anexo 2. Árbol de problemas, hipótesis y árbol de objetivos.

Árbol de problemas.

Tópico: Deficiente logística de inventario de herramienta y equipo.



Hipótesis causal:

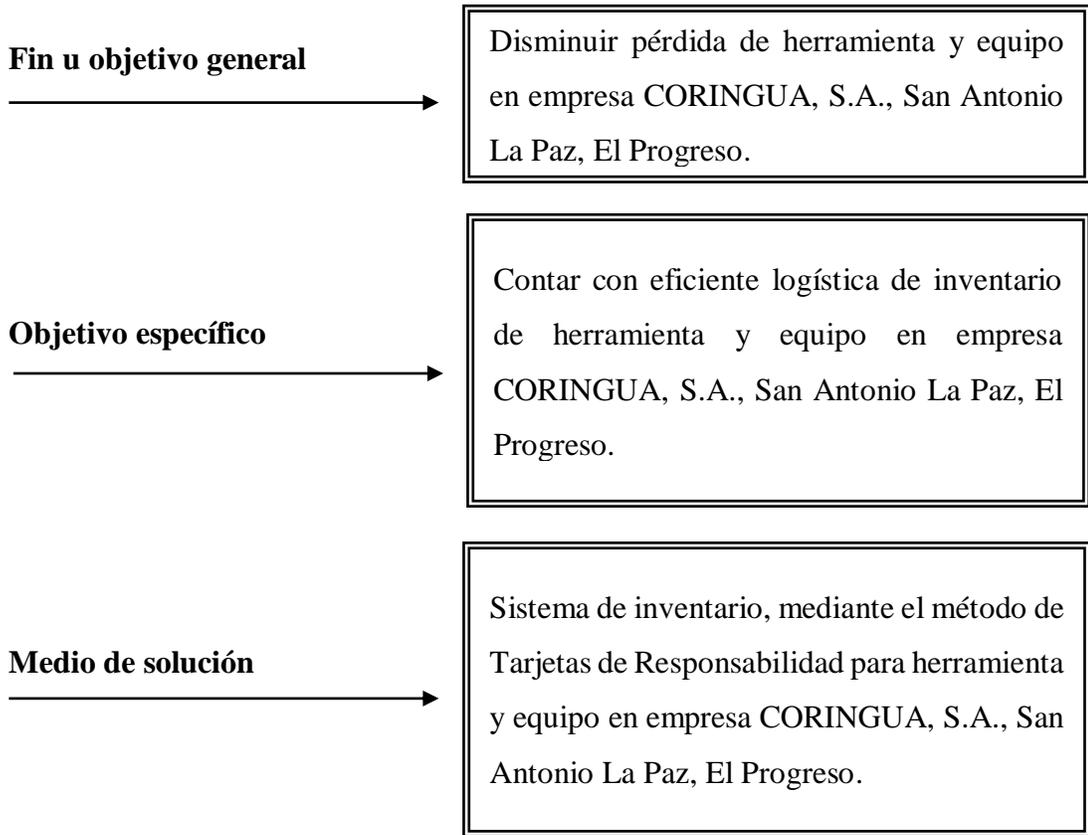
“El incremento en la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario, es debido a la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad”.

Hipótesis interrogativa:

¿Será la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad la causante de la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario?

Árbol de objetivos.

En función de dar solución a la problemática planteada, se describen los siguientes objetivos.

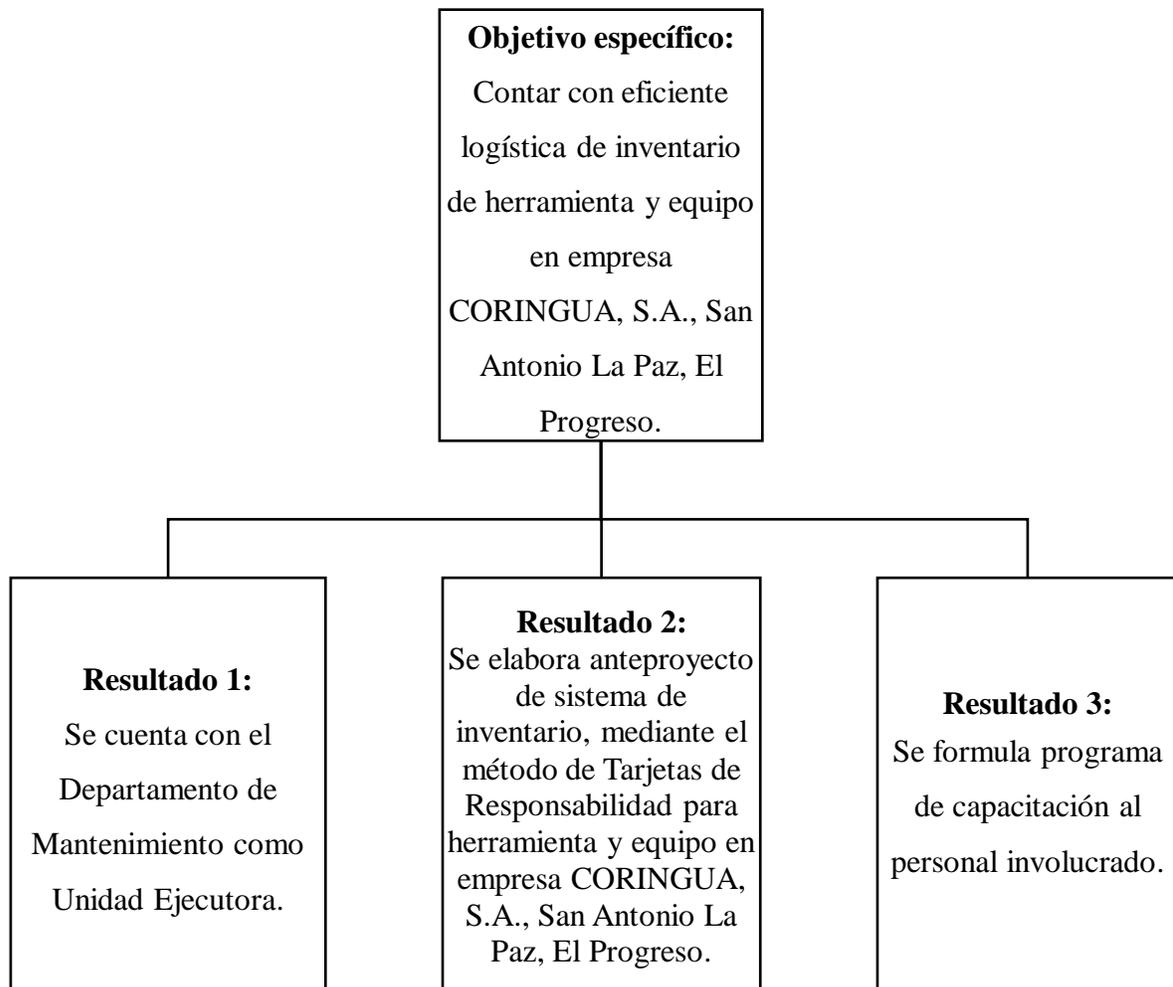


Título de tesis.

Sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.

Anexo 3. Diagrama del medio de solución de la problemática.

Con la finalidad de proporcionar a los socios de empresa CORINGUA, S.A. una solución para reducir la pérdida de herramienta y equipo de trabajo en las instalaciones, se plantea la siguiente propuesta de solución a la problemática identificada:



Anexo 4. Boleta de investigación para la comprobación del efecto general.

Universidad Rural de Guatemala

Programa de Graduación

Boleta de Investigación

Variable Dependiente

Objetivo: Esta boleta de investigación tiene por objeto comprobar o no la variable dependiente siguiente: **“Incremento en la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años”.**

Esta boleta está dirigida a profesionales del Departamento de Mantenimiento de empresa CORINGUA, S.A.; con el 100% del nivel de confianza y el 0% de error, por el sistema de población finita cualitativa.

Instrucciones: Marcar con una “X” la respuesta que considere correcta.

1. ¿Considera usted que existe incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa?

Sí _____ No _____

2. ¿Desde hace cuánto tiempo existe incremento en la pérdida de herramienta equipo en la empresa?

2.1 0 - 2 años _____

2.2 2 - 6 años _____

2.3 Más de 6 años _____

3. ¿En cuánto se ha incrementado la pérdida de herramienta y equipo en la empresa, en el último año?

3.1. 1 - 30 _____

3.2. 30 - 60 _____

3.3. Más de 60 _____

4. ¿Cuál es la causa del incremento en la pérdida de herramienta y equipo en la empresa?

4.1. Deficiente inventario en bodega _____

4.2. Falta de responsabilidad de parte de los colaboradores _____

4.3. Deficientes controles internos _____

5. ¿Considera usted que se puede disminuir la pérdida de herramienta y equipo en la empresa?

Sí _____ No _____

Observaciones: _____

Lugar y fecha: _____

Anexo 5. Boleta de investigación para la comprobación de la causa principal.

Universidad Rural de Guatemala

Programa de Graduación

Boleta de Investigación

Variable Independiente

Objetivo: Esta boleta de investigación tiene por objeto comprobar o no la variable independiente siguiente: **“Inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso”**.

Esta boleta está dirigida a profesionales de los siguientes Departamentos: Producción; Lubricación y Mantenimiento; con el 100% del nivel de confianza y el 0% de error, por el sistema de población finita cualitativa.

Instrucciones: A continuación, se le presentan varios cuestionamientos, a los que deberá responder al marcar con una “X” la respuesta que considere correcta.

1. ¿Conoce si existe sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa?

Sí _____ **No** _____

2. ¿Considera usted que es necesario implementar el sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa?

Sí _____ **No** _____

3. ¿Cree usted que la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo, afecta la economía de la empresa?

Sí_____ **No**_____

4. ¿Se ha visto afectado por la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa?

Sí_____ **No**_____

5. ¿Tiene contemplado dentro de su planificación la implementación de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa?

Sí_____ **No**_____

Observaciones: _____

Lugar y fecha: _____

Anexo 6. Anexo metodológico comentado sobre el cálculo de muestra.

Para la población efecto; y causa, respectivamente, se trabajó la técnica del censo con el 100% del nivel de confianza y el 0% de error; lo anterior debido a que son poblaciones finitas cualitativas menores a 35 personas; de 7 profesionales del Departamento de Mantenimiento para la comprobación del efecto general, y, 6 profesionales de los siguientes Departamentos: Producción; Lubricación y Mantenimiento, para la población causa.

Anexo 7. Anexo metodológico comentado sobre el cálculo del coeficiente de correlación.

Se realiza con la finalidad de determinar la correlación existente entre las variables intervinientes en la problemática descrita en el árbol de problemas y poder validarla; así como determinar si es posible la proyección de su comportamiento mediante el cálculo de la ecuación de la línea recta.

Las variables intervinientes están en función de: “X” la cantidad de tiempo contemplado en los últimos 5 años (de 2016 a 2020); mientras que “Y” en función del efecto identificado en el árbol de problemas, el cual obedece a la cantidad de equipos y herramientas perdidos en la empresa CORINGUA, S.A.

Requisito. $\pm >0.80$ y $\pm <1$

Año	X (años)	Y (equipo y herramienta perdido)	XY	X ²	Y ²
2016	1	50	50.00	1	2500.00
2017	2	76	152.00	4	5776.00
2018	3	115	345.00	9	13225.00
2019	4	165	660.00	16	27225.00
2020	5	125	625.00	25	15625.00
Totales	15	531	1832.00	55	64351.00

n=	5
$\sum X=$	15
$\sum XY=$	1832
$\sum X^2=$	55
$\sum Y^2=$	64351.00
$\sum Y=$	531
$n\sum XY=$	9160
$\sum X*\sum Y=$	7965
Numerador=	1195
$n\sum X^2=$	275
$(\sum X)^2=$	225
$n\sum Y^2=$	321755.00
$(\sum Y)^2=$	281961.00
$n\sum X^2-(\sum X)^2=$	50
$n\sum Y^2-(\sum Y)^2=$	39794
$(n\sum X^2-(\sum X)^2)*$	1989700.00
Denominador:	1410.567262
r=	0.8471769

Fórmula:

$$r = \frac{n\sum XY - \sum X * \sum Y}{\sqrt{(n\sum X^2 - (\sum X)^2) * (n\sum Y^2 - (\sum Y)^2)}}$$

Análisis:

Debido a que el coeficiente de correlación $r = 0.847$ se encuentra dentro del rango establecido, se indica que las variables están debidamente correlacionadas, se valida la problemática y se procede a la proyección mediante la línea recta.

Anexo 8. Anexo metodológico de la proyección

$$y = a + bx$$

Año	X (años)	Y (equipo y herramienta perdido)	XY	X ²	Y ²
2016	1	50	50.00	1	2500.00
2017	2	76	152.00	4	5776.00
2018	3	115	345.00	9	13225.00
2019	4	165	660.00	16	27225.00
2020	5	125	625.00	25	15625.00
Totales	15	531	1832.00	55	64351.00

n=	5
$\sum X =$	15
$\sum XY =$	1832
$\sum X^2 =$	55
$\sum Y^2 =$	64351.00
$\sum Y =$	531
$n \sum XY =$	9160
$\sum X * \sum Y =$	7965
Numerador de b:	1195
Denominador de b:	
$n \sum X^2 =$	275
$(\sum X)^2 =$	225
$n \sum X^2 - (\sum X)^2 =$	50
b=	23.9
Numerador de a:	
$\sum Y =$	531
$b * \sum X =$	358.5
Numerador de a:	172.5
a=	34.5

Fórmulas:

$$b = \frac{n \sum XY - \sum X * \sum Y}{n \sum X^2 - (\sum X)^2}$$

$$a = \frac{\sum y - b \sum x}{n}$$

Proyecciones anuales.

Ecuación de la línea recta $Y = a + (b * X)$				
Y(2021)=	a	+	(b	* X)
Y(2021)=	34.5	+	23.9	X
Y(2021)=	34.5	+	23.9	6
Y(2021)=	177.9			
Y(2021)=	178 equipos y herramientas perdidas			

Ecuación de la línea recta $Y = a + (b * X)$				
Y(2022)=	a	+	(b	* X)
Y(2022)=	34.5	+	23.9	X
Y(2022)=	34.5	+	23.9	7
Y(2022)=	201.8			
Y(2022)=	202 equipos y herramientas perdidas			

Ecuación de la línea recta $Y = a + (b * X)$				
Y(2023)=	a	+	(b	* X)
Y(2023)=	34.5	+	23.9	X
Y(2023)=	34.5	+	23.9	8
Y(2023)=	225.7			
Y(2023)=	226 equipos y herramientas perdidas			

Ecuación de la línea recta $Y = a + (b * X)$				
Y(2024)=	a	+	(b	* X)
Y(2024)=	34.5	+	23.9	X
Y(2024)=	34.5	+	23.9	9
Y(2024)=	249.6			
Y(2024)=	250 equipos y herramientas perdidas			

Ecuación de la línea recta $Y = a + (b * X)$				
Y(2025)=	a	+	(b	* X)
Y(2025)=	34.5	+	23.9	X
Y(2025)=	34.5	+	23.9	10
Y(2025)=	273.5			
Y(2025)=	274 equipos y herramientas perdidas			

Proyección con proyecto.

Esto se realiza para identificar el comportamiento de la problemática si se ejecutara la presente propuesta.

Fórmula:

Y (2021) = Año anterior - Porcentaje de resolución propuesto.

Proyección por año.

Y (2021)	=	Y(2020)	-	26%	=
Y (2021)	=	125	-	37.50	87.50
Y (2021)	=	88	equipos y herramientas perdidas		

Y (2022)	=	Y(2021)	-	22%	=
Y (2022)	=	93	-	24.18	68.82
Y (2022)	=	69	equipos y herramientas perdidas		

Y (2023)	=	Y(2022)	-	19%	=
Y (2023)	=	73	-	16.06	56.94
Y (2023)	=	57	equipos y herramientas perdidas		

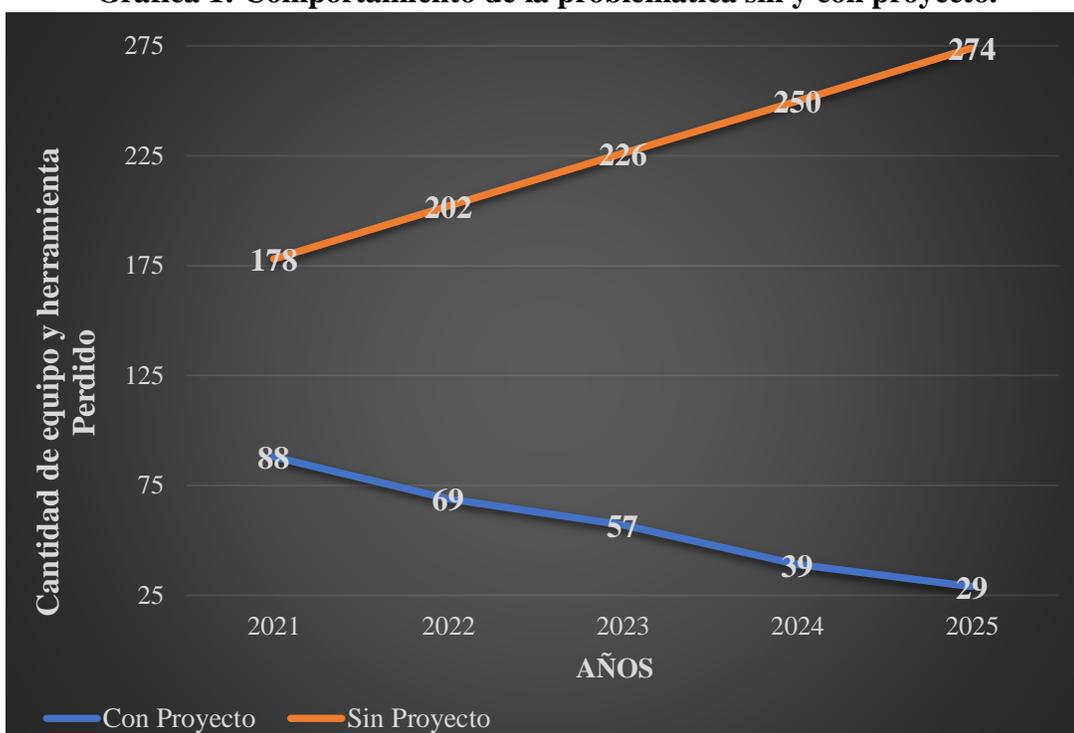
Y (2024)	=	Y(2023)	-	18%	=
Y (2024)	=	59	-	20.00	39.00
Y (2024)	=	39	equipos y herramientas perdidas		

Y (2025)	=	Y(2024)	-	15%	=
Y (2025)	=	48	-	19.00	29.00
Y (2025)	=	29	equipos y herramientas perdidas		

Cuadro 1: Comparativo sin y con proyecto.

Año	Proyección sin proyecto	Proyección con proyecto
2021	178 equipos y herramientas perdidas	88 equipos y herramientas perdidas
2022	202 equipos y herramientas perdidas	69 equipos y herramientas perdidas
2023	226 equipos y herramientas perdidas	57 equipos y herramientas perdidas
2024	250 equipos y herramientas perdidas	39 equipos y herramientas perdidas
2025	274 equipos y herramientas perdidas	29 equipos y herramientas perdidas

Gráfica 1: Comportamiento de la problemática sin y con proyecto.



Análisis:

Como se puede notar en la información anterior, la problemática crece a medida que pasa el tiempo; de no ejecutarse la presente propuesta, la situación del efecto identificado seguirá en condiciones negativas, por lo que se hace evidente la necesidad de implementar Sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., y así solucionar a la brevedad posible la problemática identificada.

Daniel David Aldana Cardona.

TOMO II

**SISTEMA DE INVENTARIO, MEDIANTE EL MÉTODO DE TARJETAS DE
RESPONSABILIDAD PARA HERRAMIENTA Y EQUIPO EN EMPRESA
CORINGUA, S.A., SAN ANTONIO LA PAZ, EL PROGRESO.**



Asesor General Metodológico:

Ing. Msc. Oscar Reynaldo Zuñiga Cambara

Universidad Rural de Guatemala

Facultad de Ingeniería

Guatemala, mayo de 2022.

Esta tesis fue presentada por el autor,
previo a obtener el título universitario de
Licenciado en Ingeniería Industrial con
énfasis en Recursos Naturales
Renovables.

Prologo.

Como parte del programa de graduación y en cumplimiento con lo establecido por la Universidad Rural de Guatemala, se plantea el “Sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso”.

El informe contiene los resultados de la investigación realizada previa a optar al título de Ingeniera Industrial con énfasis en Recursos Naturales Renovables en el grado académico de Licenciatura de la Facultad de Ingeniería, de acuerdo con los lineamientos técnicos de la Universidad Rural de Guatemala.

El presente informe es resultado del trabajo de investigación sobre la necesidad de mejorar el control de bienes de la empresa para regular eficientemente el uso de herramientas y equipos industriales.

El interés en realizar una investigación sobre este tema es contribuir para reducir la pérdida de herramienta y equipo industrial, ya que año tras año esta incrementa y repercute indirectamente en los costos de producción de la empresa, por lo cual es absolutamente necesario que se aplique técnicas de aprovechamiento para optimizar la logística de inventarios.

Presentación.

La investigación se enfoca en el tópico sobre deficiente logística de inventario de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, este estudio tiene como finalidad determinar el incremento de la pérdida de implementos de operación desde hace cinco años, lo cual amerita realizar una investigación para que los profesionales y socios obtengan una solución.

El objetivo de la investigación es concretar una propuesta de solución factible para implementar un sistema de control de inventarios exitoso, con el que se pueda registrar correctamente el uso de herramientas y equipos en la empresa.

Como medio para solucionar la problemática se propone ejecutar el sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo, esta propuesta está dirigida a los profesionales y socios de la empresa.

La investigación realizada es el punto de partida, puesto que permite la detección y diagnóstico del problema basado en metodología y técnicas de estudio, lo cual sugiere la veracidad de dicho problema y que su resolución no es un esfuerzo absurdo.

Índice general

No.	Contenido	Página
	Prólogo	
	Presentación	
I.	RESUMEN.....	1
II.	CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....	9
	ANEXOS.	

I. RESUMEN.

El presente informe contiene a manera de síntesis los preceptos que explican la base metodológica utilizada durante el proceso investigativo de la problemática sobre el incremento en herramientas y equipos industriales perdidos durante los últimos cinco años en empresa CORINGUA, S.A., consecuencia de no contar con sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad; que llevaron hasta la comprobación de las variables del problema identificado, así como proponer y plantear la posible solución del mismo.

Planteamiento del problema.

El presente informe sobre aprovechamiento industrial tiene origen en el incremento en la pérdida de herramientas y equipo industrial, por deficiente logística de inventarios, esto debido a la falta de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad; esta problemática se ha percibido en los últimos cinco años en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.

El incremento de la cantidad de herramientas y equipo industrial perdido hace referencia a que actualmente, los implementos de operación productiva de la empresa han desaparecido frecuentemente sin que se sepa exactamente cómo sucedió y quien es el responsable de dicha pérdida, esto supone un aumento de los costos de operación de la empresa, ya que constantemente se debe estar en sustitución de elementos necesarios para el funcionamiento de esta.

Este efecto se ha percibido por la deficiente logística de inventario de herramienta y equipo industrial de la empresa, esto significa que no se cuenta con un registro y control exacto de la disponibilidad de implementos de operación, por lo que hace muy difícil la ubicación de estos dentro de las distintas áreas de producción, esto además hace vulnerable a extravíos a estos implementos y dificulta su recuperación en caso de presentarse.

Toda esta situación tiene como causa principal la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo, por medio de la cual se podría tener un control más efectivo de los implementos de producción y el responsable de uso en cualquier momento.

Al proponer que se implementen este sistema, se pretende que los propietarios y profesionales puedan colaborar con una solución inmediata al problema encontrado y se logre reducir costos de operaciones en la empresa.

Hipótesis.

Se pudo establecer la hipótesis de trabajo como parte del trabajo de investigación en empresa CORINGUA, S.A.

Hipótesis causal.

“El incremento en la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario, es debido a la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad”.

Hipótesis interrogativa.

¿Será la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad la causante de la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario?

Objetivos.

El desarrollo de la investigación conllevó el planteamiento de los objetivos: general y específico, los cuales conforme la investigación avance deben alcanzarse para comprobar la veracidad de la hipótesis y la forma de solucionar la problemática.

General.

Disminuir pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.

Específico.

Contar con eficiente logística de inventario de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.

Justificación.

En la actualidad, en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, se han perdido un total de 125 herramientas y equipos industriales, esto son 75 artículos más que hace cinco años; esto supone un gasto constante para la empresa que se ve en la necesidad de sustituir con regularidad implementos de operación extraviados para no detener su producción.

Con base a los datos de los últimos cinco años, se deduce que el incremento de la cantidad de herramientas y equipo industrial perdido es del 14.12% al año, esto como consecuencia de no contar con sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad.

Esta situación tenderá al aumento de pérdidas en herramientas y equipos en los siguientes cinco años de no tomar medidas necesarias para contrarrestar la problemática, las proyecciones indican que para el año 2025 la cantidad de artículos perdidos será de 274.

Por lo tanto, el control de herramientas y equipos requiere de un cambio drástico en la empresa, esto se lograría a través de la implementación de un sistema de inventario mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad, con el cual se optimicen las actividades de registro y de esta manera regular de una mejor forma la existencia de

los implementos de producción. Por medio de las tarjetas de responsabilidad se podría saber qué empleado usa herramienta o equipo, en qué área y por cuanto tiempo, esto además lo obligaría a devolverla a cambio de no serle descontada.

Resulta indispensable para el funcionamiento general de la empresa la implementación de esta propuesta para controlar el flujo de herramientas y equipos, de esta forma reducir la cantidad de artículos perdidos en un 90% en los siguientes cinco años, hasta un total de 29 para el año 2025.

Metodología.

Los métodos y técnicas empleadas para la elaboración del presente trabajo de graduación, se expone a continuación:

Métodos.

Los métodos utilizados variaron en relación a la formulación de la hipótesis y la comprobación de la misma; así: Para la formulación de la hipótesis, el método utilizado fue esencial el método deductivo, el que fue auxiliado por el método del marco lógico para formular la hipótesis y los objetivos de la investigación, diagramados en los árboles de problemas y objetivos, que forman parte del anexo de este documento.

Para la comprobación de la hipótesis, el método utilizado fue el inductivo, que contó con el auxilio de los métodos: estadístico, análisis y síntesis.

La forma del empleo de los métodos citados, se expone a continuación:

Métodos y técnicas utilizadas para la formulación de la hipótesis. Para la formulación de la hipótesis se utilizó el método deductivo como medio principal de

investigación, el cual permitió conocer aspectos generales de empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso. Las técnicas utilizadas fueron:

- Observación directa. Esta se realizó directamente en la empresa, lo que permitió confirmar la pérdida de herramientas y equipos, a cuyo efecto se observó las condiciones al hacer uso de implementos de operación, quienes tienen acceso y de qué forma a los diferentes artefactos de operación, así como las actividades enfocadas en tener un mejor control de inventario en el área de producción de la empresa.
- Investigación documental. Esta técnica se utilizó a efectos de determinar si se poseían documentos similares o relacionados con la problemática a investigar, a fin de no duplicar esfuerzos en cuanto al trabajo académico que se desarrolló; así como, para obtener aportes y otros puntos de vista de otros investigadores sobre la temática citada. Los documentos consultados se especifican en el acápite de bibliografía, que fueron obtenidos a través de las fichas bibliográficas utilizadas en el transcurso de la revisión documental.
- Entrevista. Una vez formada una idea general de la problemática, se procedió a entrevistar a los profesionales de la empresa, así como sus respectivos propietarios, a efectos de poseer información más precisa sobre la problemática identificada.

Con la situación más clara sobre la problemática de deficiente logística de inventario de herramienta y equipo y con la utilización del método deductivo, a través de las técnicas anteriormente descritas, se procedió a la formulación de la hipótesis, a cuyo efecto se utilizó el método del marco lógico, que permitió encontrar la variable dependiente e independiente de la hipótesis, además de definir el área de trabajo y el tiempo que se determinó para desarrollar la investigación.

La hipótesis formulada de la forma indicada dice: “el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario, es debido a la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad”.

El método del marco lógico, permitió también, entre otros aspectos, encontrar el objetivo general y el específico de la investigación; asimismo facilitó establecer la denominación del trabajo.

Métodos y técnicas empleadas para la comprobación de la hipótesis.

Para la comprobación de la hipótesis, el método principal utilizado, fue el método inductivo, con el que se pudo obtener resultados específicos o particulares de la problemática identificada; lo cual sirvió para diseñar conclusiones y premisas generales, a partir de tales resultados específicos o particulares.

A este efecto, se utilizaron las técnicas que se especifican a continuación:

- Encuestas. Previo a desarrollar la entrevista, se procedió al diseño de boletas de investigación, con el propósito de comprobar las variables dependiente e independiente de la hipótesis previamente formulada. Las boletas, previo a ser aplicadas a población objetivo, sufrieron un proceso de prueba, con la finalidad, de hacer más efectivas las preguntas y propiciar que las respuestas proporcionaran la información requerida después de ser aplicada.
- Determinación de la población a investigar. En atención a este tema, se decidió efectuar la técnica del censo estadístico para determinar tanto la población efecto (variable Y), como la población causa (variable X), puesto que estas se componen de por siete y seis elementos respectivamente, con lo que se

establece que el nivel de confianza para ambos casos será del 100% y el margen de error de 0%.

Después de recabar la información contenida en las boletas, se procedió a tabularlas; para cuyo efecto se utilizó el método estadístico y el método de análisis, que consistió en la interpretación de los datos tabulados en valores absolutos y relativos, obtenidos después de la aplicación de las boletas de investigación, que tuvieron como objeto la comprobación de la hipótesis previamente formulada.

Una vez interpretada la información, se utilizó el método de síntesis, a efecto de obtener las conclusiones y recomendaciones del presente trabajo de investigación, el que sirvió además para hacer congruente la totalidad de la investigación, con los resultados obtenidos producto de la investigación de campo.

Técnicas.

Las técnicas empleadas, tanto en la formulación como en la comprobación de la hipótesis, se expusieron anteriormente; pero éstas variaron de acuerdo a la etapa de la formulación de la hipótesis y a la comprobación de la misma; así:

Como se describió en el apartado (1.5.1 Métodos), las técnicas empleadas en la formulación fueron: La observación directa, la investigación documental y las fichas bibliográficas; así como la entrevista a las personas relacionadas directamente con la problemática.

Por otro lado, la comprobación de la hipótesis, se utilizó la encuesta y el censo.

Como se puede advertir fácilmente, la encuesta estuvo presente en la etapa de la formulación de la hipótesis y en la etapa de la comprobación de la misma. La

investigación documental, estuvo presente además de las dos etapas indicadas, en toda la investigación documental y especialmente, para conformar el marco teórico.

Resumen de resultados.

Resultado 1: Se cuenta con el Departamento de Mantenimiento como Unidad Ejecutora.

- Actividad 1: Espacio físico.
- Actividad 2: Material y equipo.
- Actividad 3: Personal técnico.
- Actividad 4: Recursos Financieros.

Resultado 2: Sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.

- Actividad 1: Verificación de herramienta y equipo.
- Actividad 2. Implementación de las 5S.
- Actividad 3: Implementación del inventario físico.
- Actividad 4: Elaboración de archivo digital.
- Actividad 5: Implementación de tarjetas de responsabilidad para uso de herramienta y equipo.

Resultado 3: Se formula programa de capacitación al personal involucrado.

- Actividad 1. Convocatoria de capacitaciones.
- Actividad 2. Metodología.
- Actividad 3. Frecuencia de capacitaciones.
- Actividad 4. Temas a capacitar.

II. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.

Se comprueba la hipótesis “el incremento en la pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso, durante los últimos 5 años, por deficiente logística de inventario, es debido a la inexistencia de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad”, con el 100% de nivel de confianza y 0% de error tanto para la variable Y (efecto) como la variable X (causa).

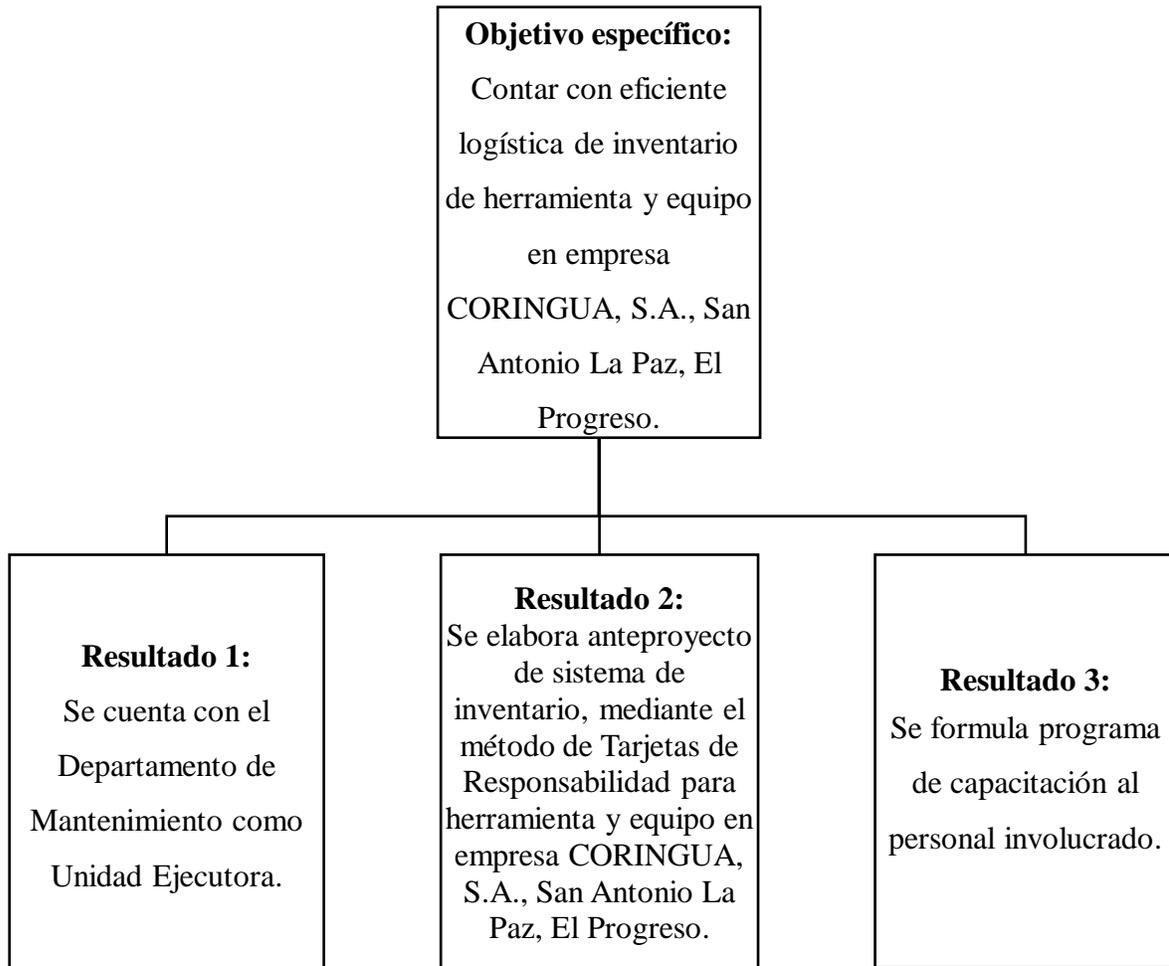
Por lo anterior se recomienda operativizar la solución de la problemática mediante la ejecución del sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.

ANEXOS.

Anexo 1: Propuesta para solucionar la problemática.

Se ha designado que la Unidad Ejecutora sea el Departamento de Mantenimiento, quién será el encargado de la implementación del sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en la empresa, con el objetivo de disminuir la pérdida de herramienta y equipo; para apoyar lo anterior, se desarrolla el programa de capacitación para el personal involucrado.

Se presenta a continuación el diagrama de medios de solución:



Resultado 1: Se cuenta con el Departamento de Mantenimiento como Unidad Ejecutora.

Actividad 1: Espacio físico.

Es necesario contar con una oficina de 12 metros cuadrados, la cual estará ubicada dentro de las instalaciones de la empresa.

Actividad 2: Material y equipo.

- 2 escritorios tradicionales para oficina color negro de 1.2metros.
- 2 sillas para oficina con ruedas, ajuste de altura a gas de color azul.
- 1 archivero con 4 gavetas de 60 X 50 cm.
- 2 computadoras de escritorio HP; memoria RAM 8GB, disco duro de 1TB, Windows 10 y office 2010
- 1 estantería metálica de 2X1.5 metros con 30cm de ancho y 6 divisiones.

Actividad 3: Personal técnico.

- Un gerente con el perfil siguiente: que sea Ingeniero Industrial; quien estará a cargo de la unidad ejecutora.
- Una secretaria con perfil profesional de Secretariado Oficinista.

Actividad 4: Recursos Financieros.

La unidad ejecutora funcionará con recursos internos de la empresa, mediante rubro contable asignado por el departamento de Contabilidad.

Resultado 2: Sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.

Está compuesto por una serie de actividades que en conjunto buscan la implementación de un sistema de inventario efectivo.

Actividad 1: Verificación de herramienta y equipo.

Se hará el levantamiento de la información de la existencia de herramienta y equipo presente en la empresa, así como la que este en circulación.

Acción 1: Existencia física y en tránsito de herramienta.

Acción 2: Existencia física y en tránsito de equipo.

Acción 3: Tabulado de la información.

Actividad 2. Implementación de las 5S.

Posterior al levantado de la información de la existencia de la herramienta y equipo, se debe iniciar la implementación del inventario con la metodología de las 5s para lo cual se plantean las siguientes acciones:

Acción 1: Clasificar.

Se debe tomar en cuenta para la clasificación, los siguientes aspectos:

- Tipo de herramienta.
- Tipo de equipo (eléctrico, mecánico, hidráulico)
- Frecuencia de uso para ambas situaciones.
- Existencia.

Se deben clasificar las herramientas en un solo lugar y diferenciar su uso; los equipos de acuerdo a su tipo, se clasificarán en distintos lugares acorde a favorecer el resguardo y el buen estado físico.

Acción 2: Organizar.

- Las herramientas de tamaño pequeño y mediano, se almacenarán en cajas de herramientas, mientras que las de tamaño grande, en contenedores de plástico industriales de color negro o azul oscuro con tapadera.

- Los equipos ya clasificados anteriormente, se ordenarán en contenedores de plástico industriales de color negro o azul oscuro con tapadera y se deberá contar con un contenedor por cada equipo clasificado anteriormente, debidamente rotulado para identificar el contenido.

Acción 3: Limpiar.

La limpieza deberá realizarse con paños húmedos, o por medio de aspiración, no se deberá aplicar agua ni ningún tipo de químicos; abrasivos o sustancias corrosivas. Esta tarea se tendrá que realizar una vez por semana.

Acción 4: Estandarizar.

Se deben instalar 6 estanterías metálicas de 4 metros de largo por 3.20 metros de alto por 50 centímetros de ancho, tensores entre estanterías de 1 metro de largo y un metro de distancia. 5 divisiones, se tiene que dejar 20 centímetros del suelo a la primera división.

Acción 5: Seguridad.

Asegurar que las estanterías cumplan con las medidas establecidas.

Anclar las estanterías al suelo con pernos y colocarles tuercas de seguridad.

Realizar anclaje entre estanterías con angular de 1" ½ a lo largo de las estanterías con un metro de separación cada angular para que hagan la función de tensores.

Asegurar su estabilidad para no tener riesgos durante un movimiento telúrico.

Realizar una ruta de evacuación con flechas pintadas de color blanco con el contorno verde en el suelo y en las paredes para indicar cuál es la ruta de evacuación,

La separación de las estanterías entre sí y a las paredes es de 1 metro esto para que la evacuación y acceso a los repuestos sea más segura.

Instalar 2 extintores tipo ABC en lugares estratégicos del área de almacenamiento de herramienta y equipo.

Actividad 3: Implementación del inventario físico.

Una vez colocadas, identificadas y aseguradas las estanterías, se procede a la colocación de las cajas de herramientas y contenedores de equipos. Se debe tener en cuenta el siguiente parámetro de colocación:

Acción 1: Colocación de herramientas pequeñas y medianas.

Deberán colocarse en los niveles medios o superiores las cajas de herramientas, dado que éstas tienen menor cantidad de peso.

Acción 2: Colocación de herramientas grandes.

Dado que éstas cuentan con el mayor peso y están ordenadas en contenedores grandes, se deben colocar en los niveles medianos o inferiores, de acuerdo al peso.

Acción 3: Colocación de equipo.

Ya que este fue clasificado en 3, categorías, se debe tener en cuenta que existe riesgo de daño de acuerdo a la categoría del equipo, por lo que colocarán de la siguiente manera:

Equipo eléctrico, colocarlo en los niveles medianos.

Equipo hidráulico, colocarlo en los niveles inferiores.

Equipo mecánico, colocarlo en los niveles superiores.

Acción 4: Levantado de información nueva ordenada.

Consiste en identificar cada contenedor y caja por sus contenidos, en su ubicación respectiva, se debe tener en cuenta los siguientes aspectos: cantidad, tipo, nombre.

Actividad 4: Elaboración de archivo digital.

Para la elaboración del archivo digital se elabora el siguiente cuadro que contiene información importante para identificación de herramienta o equipo, según sea el caso:

Cuadro 1: Identificación de Equipo.

Código	Descripción	Eléctrico	Mecánico	Hidráulico	Existencia en bodega	Tránsito	Boleta

Fuente: Aldana, D., abril 2021.

Cuadro 2: Identificación de herramienta.

Código	Descripción	Existencia en bodega	Tránsito	Boleta

Fuente: Aldana, D., abril 2021.

Descripción: los cuadros anteriores, reflejarán el estado actual y existencia de las herramientas y equipos con que cuenta la empresa, estos cuadros serán el archivo digital que utilizará la empresa para identificar la situación de los implementos identificados y poder disminuir la pérdida.

Actividad 5: Implementación de tarjetas de responsabilidad para uso de herramienta y equipo.

Acción 1: Diseño e información de tarjeta para asignación.

La tarjeta de responsabilidad para herramienta y equipo tendrá la función de proveer información acerca de los implementos que se encuentran afuera de bodega y que están en uso en actividades designadas a los colaboradores.

Dicha información constara de nombre del colaborador que tiene a su cargo el equipo asignado; información del equipo y categoría de funcionamiento; cantidad asignada; fecha de asignación; descripción detallada de las responsabilidades que asume el colaborador al momento de firmar la tarjeta de responsabilidad; nombre del colaborador encargado de bodega en turno.

Toda la información anterior se puede verificar mediante la tabla 1 a continuación:

Tabla 1: Tarjeta de responsabilidad de herramienta y equipo.

Nombre de empresa

Tarjeta de asignación de herramienta y equipo

Tarjeta de entrega de herramienta y equipo	
Encargado de bodega:	Fecha:

Yo..... Declaro haber recibido las herramientas y/o equipos descritas (os) a continuación, en óptimas condiciones de uso, por lo me responsabilizo a cuidar, utilizar y manipular correctamente de acuerdo a las actividades que se me asignen, de igual manera a devolverlas (os) cuando haya concluido las labores asignadas. Me responsabilizo por la pérdida o daños a la herramienta y equipo bajo mi responsabilidad.

Código	Descripción	Cantidad	Tipo de herramienta y equipo			
			Manual	Eléctrico	Mecánico	Hidráulico

Nombres, apellidos y firma: _____

Fuente: Aldana, D., mayo 2021.

Acción 2: Diseño e información de tarjeta para devolución.

La tarjeta de devolución al igual que la tarjeta de asignación contiene información detallada del colaborador responsable de la herramienta y equipo; bodeguero de turno; fecha de entrega; estado de devolución y también contiene información acerca de si el colaborador se hizo acreedor algún tipo de sanción por el posible mal estado del equipamiento entregado.

Tabla 2: Tarjeta de devolución de herramienta y equipo.

Nombre de la empresa

Tarjeta de devolución de la empresa

Tarjeta de entrega de herramienta y equipo	
Encargado de bodega:	Fecha:

Yo..... Declaro haber entregado las herramientas y/o equipos descritas (os) a continuación, en las condiciones a continuación.

Código	Descripción	Cantidad	Tipo de herramienta y equipo			
			Manual	Eléctrico	Mecánico	Hidráulico

Sanción: _____

Firma de quien recibe: _____

Fuente: Aldana, D., mayo 2021.

Acción 3: Sanciones.

Se implementará el programa de sanciones a colaboradores que incurran en maltrato, descuido o mal uso de las herramientas y equipos asignados a su cargo durante las tareas laborales de la empresa; a continuación, se describen las categorías de sanciones.

- Leve: llamada de atención verbal.
- Moderada: llamada de atención verbal más amonestación económica según el tipo de daño presentado.
- Grave: llamada de atención escrita, sanción económica y suspensión laboral sin goce de sueldo a criterio del supervisor.
- Observaciones: tres sanciones leves conforman una sanción moderada. Dos moderadas forman una grave. Tres graves ameritan despedido.

Resultado 3: Se formula programa de capacitación al personal involucrado.

Actividad 1. Convocatoria de capacitaciones.

Se realizará convocatoria a capacitaciones a personal operativo; colaboradores y personal administrativo de las siguientes áreas:

- Bodega.
- Mantenimiento.
- Seguridad Industrial.
- Planificación.
- Gerencial.
- Oficinista.

Actividad 2. Metodología.

Se trabajarán charlas magistrales con duración de 3 horas por sesión con intervalos de media hora de receso y refacción. Se auxiliarán también en talleres prácticos de cuidado y protección de herramientas.

Actividad 3. Frecuencia de capacitaciones.

- 1 cada seis meses para completar en total 10 durante todo el transcurso del proyecto propuesto.

Actividad 4. Temas a capacitar.

- 5S
- Clasificación y tipos de herramientas y equipos.
- Inventarios.
- Método de Tarjetas de Responsabilidad.
- Mantenimiento de herramienta y equipo.

Anexo 2. Matriz de estructura lógica.

Componentes del Plan	Indicadores	Medios de verificación	Supuestos
<p>Objetivo general. Disminuir pérdida de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.</p>	<p>Al primer año de ejecutada la propuesta, se disminuye la pérdida de herramienta y equipo, y a la vez se soluciona la problemática en 95%.</p>	<p>Reportes de la unidad ejecutora; reportes de bodega de herramienta y equipo; encuestas a colaboradores.</p>	<p>Se implementa el plan de incentivos laborales para colaboradores que disminuyan la pérdida de herramienta y equipo.</p>
<p>Objetivo específico. Contar con eficiente logística de inventario de herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.</p>	<p>Transcurridos dos años de implementada la propuesta, se cuenta con eficiente logística de inventario de herramienta y equipo, y a la vez se soluciona la problemática identificada en el problema central en 90%.</p>	<p>Reportes de la unidad ejecutora; reportes de bodega de herramienta y equipo; reportes de Gerencia General.</p>	<p>La unidad ejecutora realiza enlaces internos con el Departamento de Seguridad Industrial para garantizar el buen estado permanente de la herramienta y equipo, con lo que se alcanza la eficiente logística de inventario de herramienta y equipo. Cooperante: Departamento de Seguridad Industrial.</p>
<p>Resultado 1: Se cuenta con el Departamento de Mantenimiento como Unidad Ejecutora.</p>			
<p>Resultado 2: Se elabora anteproyecto de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa</p>			

CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso.			
Resultado 3. Se formula programa de capacitación al personal involucrado.			

Fuente: Aldana, D., mayo 2021.

Anexo 3. Presupuesto.

Como se puede percibir en el anexo que a continuación se presenta, se enlistan los resultados y al mismo tiempo el costo unitario por cada uno de ellos, finalmente se detalla también el costo total de la propuesta para solucionar la problemática identificada en el árbol de problemas.

No. Resultado	Descripción	Costo unitario
1	Se cuenta con el Departamento de Mantenimiento como Unidad Ejecutora	Q. 6,720.00
2	Se elabora anteproyecto de sistema de inventario, mediante el método de Tarjetas de Responsabilidad para herramienta y equipo en empresa CORINGUA, S.A., San Antonio La Paz, El Progreso	Q. 16,249.04
3	Se formula programa de capacitación al personal involucrado	Q. 3,488.53
Total		Q. 26,457.5