

UNIVERSIDAD DE LA SABANA		
INSTITUTO DE POSTGRADOS- FORUM		
RESUMEN ANALÍTICO DE INVESTIGACIÓN (R.A.I)		
No.	VARIABLES	DESCRIPCIÓN DE LA VARIABLE
1	NOMBRE DEL POSTGRADO	Especialización en Gerencia Logística
2	TÍTULO DEL PROYECTO	Optimización vida útil canastilla reciclada y control de inventarios
3	AUTOR(es)	Bohórquez Jiménez Gustavo Adolfo, Carreño Medina Claudia Stella
4	AÑO Y MES	Dos mil Catorce, Noviembre veinte y uno
5	NOMBRE DEL ASESOR(a)	Luis Enrique Fajardo
6	DESCRIPCIÓN O ABSTRACT	<p>Alpina, conocida empresa productora de productos alimenticios, líder en el mercado fue la seleccionada por nosotros para realizar análisis de los problemas que se están evidenciando actualmente en su cadena de abastecimiento. Luego de realizar visitas y análisis de costo, se logró determinar que parte de las perdidas presentadas obedecen a la devolución incompleta de las cubetas enviadas a cada uno de los clientes, maltrato y deterioro son otras de las afectaciones presentadas en el material; En los últimos 3 años cerca del 25% del total de cubetas manejadas, representaron daños, debido al mal uso de estas por parte de los clientes sin tener en cuenta la cantidad de cubetas que no fueron retornadas a sus respectivos CDR'S (Cerca de 8.8% total de cubetas se pierden) impactando de esta manera la operación y el proceso de negocio que a lo largo de estos años se ha ido implementando; El impacto que genera el no retorno de estas canastillas implica una disminución de la capacidad de ALPINA en sus procesos de producción, cerca de 8.177 toneladas de producto se dejaron de fabricar en el 2012 debido al desabastecimiento de cubetas.</p> <p>Alpina, known Producer of foodstuffs, leader in the market was selected by us to perform analysis of the problems that are currently showing in its supply chain. After visits and cost analysis i sable to determine which part of the losses are due to incomplete presented return of cuvettes sent to each customers, abuse and degradation are other affectations that occur in the material; in the last three years about 25% of managed buckets represented damage due to misuse of these by customers, regardless of the number of buckets that were not returned to their respective distribution center "CDR'S" (about 8.8% of total buckets are lost) impacting the operation and business process over years has been implemented. The impact that the non-return of these trays implies a decrease in the capacity of production processes of ALPINA, about 8.177 tons of product were stopped</p>

		making in 2012 due to shortages of buckets.
7	PALABRAS CLAVES	Se extraen del marco teórico o conceptual del proyecto (máximo 5 palabras).
	Canastilla	
	NPV	New present Value - valor presente neto. Fórmula utilizada en el presupuesto de capital para analizar la rentabilidad de una inversión o proyecto.
	KARDEX	Formato utilizado con el fin de manejar registro de forma organizada de la mercancía que se tiene en un almacén. Para hacerlo, es necesario hacer un inventario de todo el contenido, la cantidad, un valor de medida y el precio unitario. También se pueden clasificar los productos por sus características comunes
	Layout	Es un croquis, esquema, o bosquejo de distribución de las piezas o elementos que se encuentran dentro de un diseño en particular, con el fin de presentarle dicho esquema a un cliente para venderle la idea, y luego de llegar a un acuerdo y aceptar la idea, poder realizar el trabajo final en base a este bosquejo.
	CDR	Centro de distribución regional
8	SECTOR ECONÓMICO AL QUE PERTENECE EL PROYECTO	Sector comercio- cadena de abastecimiento
9	TIPO DE ESTUDIO	La opción de grado elegida por nosotros fue proyecto especial.
10	OBJETIVO GENERAL	Realizar Planes de Acción que permitan la utilización eficiente de las canastillas que se fabrican con material reciclado y diseñar un proceso de control óptimo que garantice el retorno de las canastillas plásticas que utiliza ALPINA en su proceso logístico, enfocándonos principalmente en el Canal Supermercados de los cuatro principales CDR's (Bogotá, Cali, Medellín y B/quilla).
11	OBJETIVOS ESPECÍFICOS	<ul style="list-style-type: none"> • Definir portafolio de productos que le permita a la canastilla reciclada incrementar su vida útil a tres años. • Definir en el proceso un control eficiente que facilite mejoras en la administración de canastillas en los almacenes de grandes superficies. • Identificación de la canastilla reciclada, con el fin de facilitar su diferenciación.

12	RESUMEN GENERAL	<p>Durante el primer semestre del 2012 Alpina fijó su atención en la importancia de la adecuada Gestión de las Cubetas. La realización cuartos de estrategia (equipo interdisciplinario de Alpina que genera estrategias en la organización para realizar mejoras constantes en los procesos), fue el primer paso para conocer el impacto de este activo que podemos comparar con los glóbulos azules en los procesos de la organización y que permite a los productos llegar de manera adecuada a nuestros clientes. En el Cuarto de Estrategia se generaron muchas ideas para la adecuada gestión de las cubetas, varias de ellas se plasmaron en proyectos técnicos y legales que ya se encuentran en curso, adicionalmente, se plantearon acciones específicas como la recuperación de cubetas con apoyo de la autoridad competente y sinergias de diferentes áreas como el CEX (Centro de Excelencia) para ayudar en el seguimiento, la trazabilidad y la rotación. Actualmente, del total de las cubetas disponibles en Alpina muchas de ellas se pierden. Las cifras recogidas en 2011 hablan de una pérdida del 2,4% del inventario total, lo que impacta los procesos a lo largo de nuestra cadena de valor, y especialmente, los de elaboración de sus productos (esta información se detallará en las páginas siguientes de este trabajo). El año pasado, 390 mil nuevas cubetas fueron compradas por la Compañía, y teniendo en cuenta la totalidad del inventario, 160 mil fueron movilizadas desde la Costa y el Suroccidente para abastecer los procesos de producción. Sin embargo, estos cuartos de estrategias aun no son suficientes para disminuir la pérdida de cubeta debido a todas las variables que se deben revisar al interior de la organización.</p> <p>En este trabajo, se revisaron los procesos operativos para así dar soluciones según su modelo operacional; Determinando que uno de los principales y más influyentes inconvenientes presentados era la falta de control de inventario, además de la clasificación de las cubetas que se manejan a lo largo de la cadena; Con el fin de presentar una solución a estos problemas, se plantea la posibilidad de contratar a 8 personas, las cuales serían distribuidas de la siguiente manera: CDR Bogotá (2); CDR Barranquilla (2); CDR Cali (2); CDR Medellín (2).</p>
		<p>Estas personas tendrán como función principal el control y manejo de inventario de cubetas, controlando las entregas y los ingresos de las mismas de acuerdo a su distribución semanal; Alpina no solo está teniendo sobre costo por la pérdida de este material, la mayor parte de los clientes le dan muy mal manejo a este producto, lo cual se ve reflejado al momento de recibir las cubetas nuevamente en los respectivos CDRS donde llegan con maltrato e incluso rotas.</p>

		<p>Estas cubetas son enviadas al proveedor para iniciar nuevamente proceso de producción con el fin de crear cubetas recicladas; Debido a la falta de identificación de las mismas, siendo la vida útil de una cubeta nueva de 3 años y reciclada de 2 años, este material no está cumpliendo con las expectativas de vida útil ya que las cubetas recicladas presentan menos resistencia que las cubetas nuevas para lo cual se plantea la clasificación de estas con el fin de manejar productos de menor peso con el fin de prolongar su vida útil, beneficiando a la empresa ya que de esta forma el persona en cargado de la logística no se verá obligado a comprar más cubetas con el fin de no generar inconvenientes en sus procesos de distribución.</p>
13	CONCLUSIONES.	<ul style="list-style-type: none"> • Con la implementación y seguimiento de los planes mencionados se espera lograr una significativa reducción de la perdida de la canastilla, garantizando la operación diaria de producción, según la demanda de cada uno de los canales de distribución. Esto permitirá que la compañía disminuya los costos logísticos en la compra de esta canastilla que es denominada Glóbulo Rojo indispensable para el funcionamiento productivo de la compañía. • Mediante la correcta utilización de canastilla reciclada, se espera maximizar su vida útil. Es importante realizar un seguimiento mensual con el acompañamiento del proveedor para ver el comportamiento de la resistencia de la canastilla • Por medio del análisis financiero realizado al proyectos, se logró determinar la viabilidad del mismo, logrando un significativo ahorro incluso contratando 8 personas las cuales se encargaran de la administración de inventarios de canastilla de los cuatro principales CDR's (Bogotá, Medellín, Cali y B/quilla).
14	FUENTES BIBLIOGRÁFICAS	<p> http://www.alpina.com.co/ http://www.clickalpina.com/web/alpina/hechos/2011/8nov/home http://www.academia.edu/1228253/Alpina_Innovaci%C3%B3n_permamente_para_sorprender_al_cliente Informe Alpina en Progreso Año 2.012 Edición 5 Informe Alpina en Progreso Año 2.013 Edición 4 Informe Alpina en Progreso Año 2.013 Edición 7 Informe Alpina en Progreso Año 2.014 Edición 4 </p>