



UNIVERSIDAD PRIVADA TELESUP
FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA
AGROINDUSTRIAL

TESIS

IMPLEMENTACIÓN DE UN SISTEMA DE BUENAS
PRÁCTICAS DE ALMACENAMIENTO Y SU INFLUENCIA
EN LA LOGISTICA DE LA EMPRESA RIFRORIL E.I.R.L
EN EL AÑO 2020

PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE:
INGENIERO AGROINDUSTRIAL

AUTOR

Bach. COBARRUBIA FLORES JIMMY ELVIS

LIMA - PERÚ

2020

ASESOR DE TESIS

.....
Mg. Surco Salinas Daniel Víctor

JURADO EXAMINADOR

.....
DR. WILLIAM MIGUEL MOGROVEJO COLLANTES

Presidente

.....
MG. EDWIN HUGO BENAVENTE ORELLANA

Secretario

.....
MG. JUAN ANTENOR CACEDA CORILLOCLA

Vocal

DEDICATORIA

A mi madre Felicia, por todo ese amor y el apoyo que me brinda siempre, sin ella nada hubiera sido posible.

A mi hijo Gianluca que ilumino y lleno de amor mi vida.

A mi compañera de vida Aracelli, por la paciencia y el apoyo, juntos esperamos muchísimos momentos de felicidad.

AGRADECIMIENTO

A mis hermanos y familia por su apoyo en todo este proceso, con paciencia, con consejos, con su tiempo, lo valoro mucho.

A mi padre Raúl siempre me eres entrañable, lo poquito que nos vemos lo disfruto te quiero mucho.

Al gerente general de la empresa Rifroril el Lic. Richard Flores y al jefe de planta Lic. Juan de la Cruz por el apoyo brindado en la presente investigación, mis respetos y consideraciones por su profesionalismo.

A mi asesor de tesis el Mg. Surco Salinas Daniel Víctor agradecerle por todos los consejos brindados en la presente investigación.

RESUMEN

La investigación tuvo como objetivo determinar la influencia de la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento en la logística de la empresa RIFRORIL E.I.R.L. en el año 2020.

La metodología utilizada en la presente investigación fue de enfoque cuantitativo, investigación de tipo aplicada y con nivel explicativo causal. Asimismo, se aplicó un diseño experimental, de tipo cuasi experimental y con una aplicación de mediciones con pre test y post test (antes y después). La población de estudio estuvo conformada por la totalidad de trabajadores de la empresa RIFRORIL debido a que la cantidad fue de 17 personas. Por esta razón, se prescindió de la utilización de muestra, debido a que la población mencionada anteriormente es accesible y viable abordar en su totalidad.

La técnica de recolección de datos para la variable independiente fue la observación directa y la encuesta para la variable dependiente. En el caso de la variable independiente, se utilizó una lista de cotejo elaborada con anterioridad a esta investigación y presente en la ficha de evaluación según la norma vigente R.M. 066 /2015 MINSA/DIGESA-V01. Para la variable dependiente se utilizó el instrumento cuestionario.

Finalmente, como resultado de la investigación, se obtuvo como conclusión principal que la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en la logística de la empresa RIFLORIL en el año 2020, basado en evidencia estadística que permite llegar a esta conclusión, (sig. asintótica < al 0,05).g

PALABRAS CLAVES: Buenas Prácticas de Almacenamiento, logística, implementación, sistema

ABSTRACT

The research aimed to determine the influence of the implementation of a system of Good Storage Practices in the logistics of the company RIFRORIL E.I.R.L. in 2020.

The methodology used in this research is of a quantitative approach, research with applied type and with a causal explanatory level. Likewise, an experimental design was applied, of a quasi-experimental type and with an application of measurements with pre-test and post-test (before and after). The study population consisted of all the workers of the company RIFRORIL due to the number of 17 people. For this reason, the use of a sample was dispensed with, since the aforementioned population is accessible and feasible to address in its entirety.

The data collection technique for the independent variable was direct observation and the survey for the dependent variable. In the case of the independent variable, a checklist prepared prior to this research was used and present in the evaluation form according to the current R.M. 066/2015 MINSA / DIGESA-V01. On the other hand, with respect to the dependent variable, the questionnaire instrument was used.

Finally, as a result of the research, the main conclusion was obtained that the implementation of a Good Storage Practices system significantly influences the logistics of the RIFLORIL company in 2020, based on statistical evidence that allows to reach this conclusion, (asymptotic sig. <0.05).

KEY WORDS: Good Storage Practices, logistics, implementation, system.

ÍNDICE DE CONTENIDO

CARÁTULA.....	i
ASESOR DE TESIS.....	ii
JURADO EXAMINADOR.....	iii
DEDICATORIA.....	iv
AGRADECIMIENTO.....	v
RESUMEN.....	vi
ABSTRACT.....	vii
ÍNDICE DE CONTENIDOS.....	viii
ÍNDICE DE TABLAS.....	xi
ÍNDICE DE FIGURAS.....	xiii
INTRODUCCIÓN.....	xiv
I. PROBLEMA DE INVESTIGACIÓN.....	16
1.1. Planteamiento del Problema.....	16
1.2. Formulación del Problema.....	17
1.2.1. Problema General.....	17
1.2.2. Problemas Específicos.....	18
1.3. Justificación de estudio.....	18
1.3.1. Justificación teórica.....	18
1.3.2. Justificación metodológica.....	18
1.3.3. Justificación practica.....	18
1.4. Objetivo de la investigación.....	19
1.4.1. Objetivo General.....	19
1.4.2. Objetivos Específicos.....	19
II. MARCO TEÓRICO.....	20
2.1. Antecedentes de la investigación.....	20
2.1.1. Antecedentes Nacionales.....	20
2.1.2. Antecedentes Internacionales.....	23
2.2. Bases teóricas de las variables.....	26
2.2.1. Variable independiente: Sistema de Buenas Prácticas de almacenamiento.....	26

2.2.2. Dimensión de la variable independiente: Implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento.....	27
2.2.2.1. Requisitos para implementar las Buenas Prácticas de Almacenamiento.....	27
2.2.3. Procesos a controlar para la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento.....	28
2.2.4. Variable dependiente: logística.....	30
2.2.4.1. Importancia de la logística.....	30
2.2.4.2. Objetivo de la logística.....	31
2.2.4.3. Función logística en empresas.....	31
2.2.5. Dimensión dependiente 01 Inventario.....	31
2.2.6. Dimensión dependiente 02 Almacenamiento.....	32
2.2.7. Dimensión dependiente 03 Transporte.....	34
2.3. Definición de términos básicos.....	35
CAPÍTULO III: MÉTODOS Y MATERIALES.....	37
3.1. Hipótesis de la investigación.....	37
3.1.1. Hipótesis General.....	37
3.1.2. Hipótesis Específicas.....	37
3.2. Variables de estudio.....	37
3.2.1. Definición conceptual.....	37
3.2.2.1. Buenas Prácticas de Almacenamiento.....	37
3.2.2.2. Logística.....	38
3.2.2. Definición operacional.....	38
3.3. Tipo y nivel de la investigación.....	39
3.4. Diseño de la investigación.....	39
3.5. Población y muestra de estudio.....	40
3.5.1. Población.....	40
3.5.2. Muestra.....	41
3.6. Técnicas e instrumento de recolección de datos.....	41
3.6.1. Técnica de recolección de datos.....	41
3.6.2. Instrumento de recolección de datos.....	41
3.7. Método de análisis de datos.....	44

3.8. Aspectos éticos.....	45
IV. RESULTADOS.....	46
4.1. Resultados descriptivos.....	46
4.2. Resultados inferenciales.....	59
V. DISCUSION.....	65
VI. CONCLUSIONES.....	68
VII. RECOMENDACIONES.....	69
REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS.....	70
ANEXOS.....	77
Anexo 01 Matriz de consistencia.....	77
Anexo 02 Matriz de operacionalización.....	78
Anexo 03 Instrumentos.....	79
Anexo 04 Validación de instrumentos.....	89
Anexo 05 Matriz de datos.....	97
Anexo 06 Propuesta de valor.....	98

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1. Definición operacional de las variables.....	38
Tabla 2. Resumen de procesamiento de casos para el alfa de Cronbach pre test..	42
Tabla 3. Valor del alfa de Cronbach pre test.....	43
Tabla 4. Resumen de procesamiento de casos para el alfa de Cronbach pre test..	43
Tabla 5. Valor del alfa de Cronbach post test.....	43
Tabla 6. Interpretación de coeficientes del alfa de Cronbach.....	44
Tabla 7. Validez del juicio de expertos para el cuestionario.....	44
Tabla 8. Niveles y sus puntajes para el global de la variable logística en el pre y post test.....	46
Tabla 9. Frecuencia para el global de la variable logística en el pre test.....	46
Tabla 10. Frecuencia para el global de la variable logística en el post test.....	47
Tabla 11. Niveles y puntajes para todas las dimensiones de la variable logística en el pre y post test.....	49
Tabla 12. Frecuencia para la dimensión inventarios en el pre test.....	49
Tabla 13. Frecuencia para la dimensión inventarios en el post test.....	50
Tabla 14. Frecuencia para la dimensión almacenamiento en el pre test.....	51
Tabla 15. Frecuencia para la dimensión almacenamiento en el post test.....	52
Tabla 16. Frecuencia para la dimensión transporte en el pre test.....	53
Tabla 17. Frecuencia para la dimensión transporte en el post test.....	54
Tabla 18. Pregunta complementaria 1 pre test (no intervino en la comprobación de hipótesis)	55
Tabla 19. Pregunta complementaria 2 pre test (no intervino en la comprobación de hipótesis)	56
Tabla 20. Pregunta complementaria 1 post test (no intervino en la comprobación de hipótesis)	57
Tabla 21. Pregunta complementaria 2 post test (no intervino en la comprobación de hipótesis)	58
Tabla 22. Prueba de normalidad para la variable logística aplicada a la diferencia entre los valores del pre y post test.....	60
Tabla 23. Pruebas de rangos con signos de Wilcoxon para la variable logística en el pre y post test.....	61
Tabla 24. Prueba de rangos con signos de Wilcoxon para la dimensión inventario en el pre y post test.....	62

Tabla 25. Prueba de rangos con signos de Wilcoxon para la dimensión almacenamiento en el pre y post test.....	63
Tabla 26. Prueba de rangos con signos de Wilcoxon para la dimensión transporte en el pre y post test.....	64

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1. Gráfico de barras para el global de la variable logística en el pre test..	47
Figura 2. Gráfico de barras para global de la variable logística en el post test....	48
Figura 3. Gráfico de barras para la dimensión inventario en el pre test.....	49
Figura 4. Gráfico de barras para la dimensión inventario en el post test.....	50
Figura 5. Gráfico de barras para la dimensión almacenamiento en el pre test....	51
Figura 6. Gráfico de barras para la dimensión almacenamiento en el post test...52	
Figura 7. Gráfico de barras para la dimensión transporte en el pre test.....	53
Figura 8. Gráfico de barras para la dimensión transporte en el post test.....	54
Figura 9. Gráfico de barras para la pregunta complementaria 1 pre test.....	55
Figura 10. Gráfico de barras para la pregunta complementaria 2 pre test.....	56
Figura 11. Gráfico de barras para la pregunta complementaria 1 post test.....	57
Figura 12. Gráfico de barras para la pregunta complementaria 2 post test.....	58

INTRODUCCIÓN

La presente tesis con el título “Implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento y su influencia en la logística de la empresa Rifroril E.I.R.L. en el año 2020”, que trata de la importancia de implementar el sistema antes mencionado basado en la R.M. 066/2015 DIGESA/MINSA y poder influir en la logística de la empresa, será tratado en 7 capítulos que son:

En el capítulo I, se realizó el Problema de investigación donde resalta que en el Perú en los últimos años ha venido creciendo el consumo de menestras y harinas por diferentes aspectos, debido a ello se ha comenzado a incrementar la creación de diversas empresas que comercializan estos productos, formándose con ineficiencias y problemas que terminan en una desorganización y problemas logísticos que elevan sus costos y terminan siendo muy poco competitivas.

La empresa Rifroril fue creada en el año 2017 comenzó a almacenar y distribuir productos no perecibles como harinas y menestras a nivel local. En los últimos meses ha tenido problema en su logística debido a que ha tenido un crecimiento sustancial.

La empresa Rifroril cuenta con poca organización en todos sus procedimientos, ocasionando un control deficiente con respecto a la cantidad de productos que ingresan y salen del almacén, no pudiendo realizar una rotación adecuada, los productos son despachados ineficientemente teniendo el transporte que realizar más viajes de entrega, no hay buena distribución en el almacenamiento.

Por todo ello es muy importante contar con un sistema de buenas prácticas de almacenamiento que ayude a mejorar y controlar la logística de la empresa y a su vez establecer procedimientos y formatos que ayuden a realizar un manejo adecuado de las diferentes acciones que se realizan en todo el proceso de almacenaje y distribución.

Es una prioridad para la empresa implementar el sistema de buenas prácticas de almacenamiento que no es más que el conjunto de procedimientos que regulan y controlan las operaciones realizadas en un almacén.

En el capítulo II, se aborda el marco teórico que tiene relación con las definiciones de variables, se expusieron ambas variables del estudio como son la variable independiente las Buenas Prácticas de Almacenamiento y la variable dependiente la logística, incluyendo también las dimensiones que van a ser afectadas por el presente sistema como son inventario, almacenamiento y transporte, también se detallara puntos principales de nuestros antecedentes tanto nacionales e internacionales.

En el capítulo III, se detalla la metodología que se utilizó en la presente tesis como el tipo, nivel y diseño. Para obtener nuestros datos aplicamos un cuestionario a nuestra muestra de 17 trabajadores de la empresa Rifroril que conocían de la logística de la empresa.

En el capítulo IV, se realizó el análisis de los datos obtenidos a través de diferentes pruebas estadísticas para la comprobación de nuestras hipótesis.

En el capítulo V, Se realizaron las discusiones de los resultados obtenidos y, asimismo, se comparó con otras tesis similares que tenemos en los antecedentes tanto nacionales como internacionales.

En el capítulo VI, se establecen las conclusiones de la investigación realizada, basadas en los resultados obtenidos.

En el capítulo VII, se establecen recomendaciones para que puedan ser punto de partida en otras investigaciones futuras y a su vez, puedan ser utilizadas por algunas empresas del rubro estudiado en la presente tesis.

I. PROBLEMA DE INVESTIGACIÓN

1.1. Planteamiento de problema.

En la presente investigación se trató el tema de las Buenas Prácticas de Almacenamiento que es el conjunto de procedimientos que se utilizan para realizar acciones determinadas con el fin de asegurar la inocuidad de los productos no perecibles (**Ley General de salud, 2015**). Dentro de todo este proceso del almacenaje también las empresas de alimentos están implicadas su logística, que se detalla como la planificación y organización de los productos teniendo el control de ellos, aplicándolo al inventario, almacenamiento y transporte (**Antón, 2015**).

En la actualidad la FAO y la OMS han marcado las diferentes dificultades que vienen atravesando las empresas de alimentos, como es el cuidado de los productos y su manipulación, no termine siendo un medio de transmisión de contagio del COVID 19, que viene aquejando al mundo entero, dando diferentes recomendaciones sobre las medidas que se deben de tomar para la manipulación y almacenaje de los productos de alimentos no perecible.

En nuestro continente (**Araujo, 2017**) menciona los problemas del almacén en la compañía Carvagu en los cual enfatiza en los problemas de optimización de espacios, falta de capacitación de personal, transporte. Lo más importante se dio que la empresa había implementado el sistema de Buenas Prácticas de Manufactura sin haber implementado el sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento, siendo ello un proceso irregular y el cual origino los problemas mencionados.

En el Perú, se agudizan los problemas frecuentes de organización en los almacenes, en la empresa Comercial Piura se presencié una serie de problemas en su logística, presentando problemas en el manejo de stock, almacenamiento y personal no capacitado, teniendo que utilizar técnicas para mejorar su proceso, estas técnicas ayudan a su mejora, pero no resuelve todo el problema de su logística ni el control de sus procesos.

La empresa RIFRORIL E.I.R.L. ubicado en la ciudad de Lima se dedica al almacenaje y distribución de productos no perecibles para el consumo humano especializados en las menestras y harinas, después, después de recopilar información se detectó diversos problemas, no existe un adecuada rotación de productos, falta de control en los parámetros físicos de los productos, el almacenamiento cuenta con formatos incompletos , problemas en las entregas de los productos por no realizar hojas de rutas optimas, no se utiliza los espacios recomendados en el proceso de almacenamiento, falta de control en los procesos, falta de optimización de espacios, no cuenta con medidas preventivas y correctivas en todo el proceso de almacenamiento y distribución.

La empresa Rifroril no contaba con un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento que ayudara a mejorar y controlar sus procesos por falta de conocimiento en los requerimientos de inocuidad de los alimentos no perecibles de consumo humano. Entendiéndose que podría producirse un crecimiento no sostenible, al ser los volúmenes más grandes, los problemas podrían ser mayores por no tener un control correcto de las cantidades existentes con los que cuenta el almacén, así mismo por no entregar en fechas pactadas por falta de stock, los espacios de todas las áreas no estén optimizados para poder almacenar una mayor cantidad de productos, así como originar una barrera de inaccesibilidad a otros mercados como podrían ser el ingreso a proveer a supermercados, los cuales exigen que cumplan y cuenten con todo lo dispuesto en la resolución ministerial 066/2015 DIGESA/SALUD.

¿De qué manera influye la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento en la logística de la empresa RIFRORIL?

1.2. Formulación del problema.

1.2.1. Problema general.

¿Cómo influye la implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento en la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020?

1.2.2. Problemas específicos.

¿Cómo influye la implementación de un sistema de buenas prácticas de Almacenamiento en el inventario de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el Año 2020?

¿Cómo influye la implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento en el almacenamiento de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el Año 2020?

¿Cómo influye la implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento en el transporte de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el Año 2020?

1.3. Justificación del estudio.

1.3.1. Justificación teórica

En la actualidad hay muy limitadas investigaciones que traten el tema de las Buenas Prácticas de Almacenamiento de alimentos, en la cual los almacenes de alimentos incumplen con las recomendaciones que está estipulada en la R.M. 066/2015 DIGESA, por ello la investigación ayudará a conocer y determinar la importancia de implementar el sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento que es la variable principal y a su vez la influencia que existe en la logística de las empresas de alimentos.

1.3.2. Justificación metodológica

En la presente investigación se utilizó un diseño experimental de tipo cuasi experimental, y fue investigación aplicada, siendo de enfoque cuantitativo para determinar por intermedio de la estadística la influencia que tendrá la aplicación de este sistema. Además, se elaboró un cuestionario que se aplicó en el pre y post test para obtener datos y poder aplicar la estadística.

1.3.3. Justificación practica

La presente investigación se justifica por que ayudará a la empresa RIFRORIL E.I.R.L. en la solución de sus problemas logísticos, así como la elaboración e implementación de un sistema de Buenas Prácticas de

Almacenamiento para obtener un aseguramiento de calidad e inocuidad en sus productos.

1.4. Objetivo de la investigación.

1.4.1. Objetivo general.

Determinar la influencia de la implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento en la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

1.4.2. Objetivos específicos.

Determinar la influencia de la implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento en el inventario de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

Determinar la influencia de la implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento en el almacenamiento de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el Año 2020.

Determinar la influencia de la implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento en el transporte de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el Año 2020.

II. MARCO TEÓRICO

2.1. Antecedentes de la Investigación.

2.1.1. Antecedentes nacionales.

Burgos (2018) en su tesis denominada “Buenas prácticas de almacenamiento” DIRSA- DIREMID PUNO-2016, para optar por el grado académico de Maestra en ciencias: Administración y Gerencia en Organizaciones de salud en la Universidad Nacional de San Agustín de Arequipa, Perú.

Este trabajo de investigación tuvo como objetivo general, determinar si el sistema de almacenamiento en la gestión de suministros de medicamentos insumos y drogas en el almacén especializado de la región salud Puno, cumple las buenas prácticas de almacenamiento. Además, presentó con respecto a la población de 466 EESS de Salud y tuvo como muestra de estudio almacén especializado de la DIRSA- PUNO.

Para esta tesis se aplicó el análisis Descriptivo-Cuantitativo, diseño descriptivo de corte transversal, utilizando la encuesta como método y el listado de preguntas enfocadas al tema como instrumento (cuestionario).

Incumplimiento técnico de las buenas prácticas de almacenamiento de productos farmacéuticos, dispositivos médicos y productos sanitarios en almacenes especializados y falta de autorización, según sede, ubicación, tamaño, accesibilidad para su funcionamiento.

Tume (2020) en su tesis denominada “Buenas prácticas de almacenamiento del medicamento en el área de farmacia del Hospital las Mercedes, Paita año 2020”, para obtener el grado académico de Maestra en Gestión de los servicios de La Salud en la Universidad Cesar Vallejo, Piura-Perú.

Este trabajo de investigación tuvo como objetivo general, describir las características de las buenas prácticas de almacenamiento de los medicamentos en el área de Farmacia del Hospital Las Mercedes, Paita año 2020. Además, presento con respecto a la población se conformó por 23 personas que estaban en

las áreas de servicio de Farmacia y almacén del Hospital Las Mercedes de Paita y como muestra fue el mismo grupo poblacional de 23 personas.

Esta tesis fue exploración científica empleo un paradigma cuantitativo y fue no experimental, descriptiva y simple, el estudio fue descriptivo transversal. Como técnica se utilizo fue la encuesta y la observación y como instrumento se utilizó el cuestionario y la guía de observación.

En términos generales se concluyó que el 39% califico como buenas las BPAL y 52% como regulares, así como las dimensiones instalaciones tuvo (56.5%) de nivel regular, recepción de medicamentos (69.5%) de nivel regular, también almacenamiento (65.2%) nivel bueno y distribución (60.9%) nivel bueno.

Llanca y Zevallos (2018), En su tesis denominada “Gestión de inventario para mejorar los costos logísticos en almacén de materiales; empresa tecnológica de alimentos s.a. Chimbote” para optar el título profesional de ingeniero industrial en la Universidad Cesar Vallejo, Chimbote-Perú.

Este trabajo de investigación tuvo como objetivo general Aplicar la gestión de inventario para mejorar los costos logísticos en el almacén de materiales de la empresa tecnológica de alimentos S.A. Además, presento con respecto a la población por todas las 140 personas q proveen información sobre los inventarios en la planta Chimbote, empresa tecnológica de alimentos S.A. y como muestra de estudio estará conformada por 69 personas de la población de la empresa tecnológica de alimentos S.A.

Para esta tesis se aplicó, es aplicada pre experimental, una investigación cuantitativa y de tipo explicativa, utilizando como técnica observación directa, encuesta y entrevistas; mediante instrumentos cuestionarios, check list.

En términos generales se concluyó que la empresa Tecnológica de alimentos presenta deficiencias en procesos de organización y planificación realizando gastos excesivos en la logística, determinando que un buen inventario ayudaría a la mejora de la logística de la empresa antes en mención.

Alarcón (2019), en su tesis denominada “Gestión de almacenaje para reducir el tiempo de despacho en una distribuidora en Lima” para optar el título profesional

de Ingeniero Industrial y Comercial” en la universidad San Ignacio de Loyola, Lima-Perú.

Este trabajo de investigación tuvo como objetivo general Gestión de almacenaje para reducir el tiempo de despacho en una distribuidora en Lima. Además, presento con respecto a la población a los 14 trabajadores de la empresa al ser un grupo pequeño la muestra también conforma los 14 trabajadores de la empresa.

Para esta tesis se aplicó el diseño no experimental debido a que se observará la situación de la empresa, tendrá un enfoque cuantitativo y será de un tipo de investigación explicativa. Se utilizó como técnicas las entrevistas, observación y análisis de la documentación y como instrumentos se elaboraron la matriz de los 5 y se desarrolló un mapa de procesos.

En los resultados el nivel de significancia no se encuentra en la región crítica a un nivel de significancia del 5%, hay suficiente evidencia estadística para afirmar que las varianzas del tiempo de traslado de la nueva gestión y situación actual son diferentes. Así también se concluyó que a pesar de utilizar herramientas para determinar los problemas no permitan identificar los problemas y la frecuencia, se aplicó el Diagrama de Pareto determinando no ubicar adecuadamente los productos requeridos y extraer (picking) productos no solicitados, generando demoras en el despacho.

Huamán (2018), en su tesis denominada “Sistema de control de inventario para influenciar la productividad de productos perecederos en una empresa logística, Callao-2018” para obtener el título profesional de Ingeniero Industrial, Lima-Perú. Este trabajo tuvo como objetivo general determinar un sistema de control de inventario de productos perecederos para influenciar la productividad en una empresa logística, Callao-2018. Además, presento con respecto a la población 32 colaboradores del área de productos perecederos de una empresa logística y como tamaño de la muestra es manejable será también los 32 colaboradores detallados en la población.

Para esta tesis se aplicó el diseño no experimental y fue de enfoque cuantitativo, se utilizó el método hipotético-deductivo y es correlacional /causal. Se utilizó como técnica la encuesta, las técnicas psicométricas, técnica de análisis de

documentos, técnica de fichaje y como instrumento se realizó un cuestionario.

Se concluyó en el objetivo general que si existe influencia de la variable independiente sobre la dependiente dado que el R de Pearson ($r = 0,819$), existe una correlación positiva considerable.

2.1.2. Antecedentes internacionales

Araujo (2017). En su tesis denominada “Implementación de buenas prácticas de almacenamiento en la bodega centro de distribución nacional de Carvagu S.A.” para optar el Grado de especialista en Gestión de Sistema de Calidad en la Universidad de Guayaquil, Guayaquil-Ecuador.

Este trabajo de investigación tuvo como objetivo general, implementar buenas prácticas de almacenamiento en la bodega Centro Nacional de Carvagu S.A. además presentó, con respecto a la población Bodega Centro Nacional de Carvagu S.A. y como muestra de estudio, 66 productos farmacéuticos.

Para esta tesis se aplicó, una investigación cuantitativa y de tipo descriptiva, teórica y el diagrama causa y efecto, como técnica se utilizó la observación directa y documentación y como instrumento el check list. Teniendo como población la bodega de centro de distribución nacional Carvagu y siendo su muestra 66 productos de la empresa antes mencionada.

En sus resultados se determinó que las mayores no conformidades se encontraban en las instalaciones, el almacenamiento, equipos y materiales y la recepción de productos. En sus conclusiones se diagnosticó situacional de centro de distribución Nacional de la compañía Carvagu no estaba dentro de los lineamientos que establece el reglamento de las buenas prácticas de almacenamiento, teniendo que levantar las 21 no conformidades y planificar en un plan correctivo de un año.

Torres (2018), en su tesis denominada “propuesta de mejora del almacenamiento y distribución interna (lay-out) de las bodegas de una empresa dedicada a la venta al por mayor de productos plásticos” para optar el título de Ingeniero Industrial en la Universidad Politécnica Salesiana Ecuador, Guayaquil-Ecuador.

Esta investigación tuvo como objetivo general Elaborar una propuesta para mantener el Lay-out en el área de bodegas de una empresa de productos plásticos, utilizando la metodología de asignación para reordenar los productos de acuerdo a su rotación y optimizar el tiempo recorrido durante el despacho de mercancías”. Además, presento como población todas las bodegas de la empresa CENSOLO S.A. y como muestra 155 productos del almacén.

Para esta tesis se utilizará la observación directa y la entrevista y se analizó con los datos por el método causa y efecto y el método húngaro.

En término generales se mejoró el almacenamiento que creaba inconformidad en las entregas, por la mejora en la organización y la mejora de proceso, se logró el objetivo de estudio optimización de espacio y tiempo logrado por la logística aplicada en el almacén CENSOLO S.A. sea el adecuado, así mismo se adecuo el almacenaje que utilizo todos los espacios físicos en su totalidad.

Sierra (2020), en su tesis denominada “propuesta de un plan de mejoramiento basado en indicadores para el proceso logístico de una empresa de distribución de alimentos”, para optar el título de especialista en gerencia de la calidad en la Fundación Universidad de América facultad de educación permanente y avanzada especialización gerencia de la calidad Bogotá D.C., Bogotá-Colombia.

Esta investigación tuvo como objetivo general proponer un plan de mejoramiento basado en indicadores para el proceso logístico de una empresa de distribuidora de alimentos, con respecto a la población será la empresa Distribuidora de Alimentos y siendo su muestra categorizada por conveniencia puesto que el investigador hace parte del recurso humano de la compañía.

Para esta tesis se utilizó la metodología cualitativa, descriptiva y aplicada, y los instrumentos metodológicos fueron el análisis de contenido y la observación.

Se concluyó que mediante la aplicación de diversos indicadores logísticos que se desarrollaron en toda la investigación, se obtuvo resultados significativos en la mejora de la logística.

Benavides (2015). En su tesis denominada “implementación de un sistema de gestión de inventario y logística en base a la norma ISO 9001-2008 de la empresa

indura Ecuador S.A. del cantón Quevedo, año2014”, para optar el título de ingeniero industrial en la Universidad Técnica Estatal de Quevedo, Quevedo-Ecuador.

Este trabajo tuvo como objetivo general elaborar un sistema de Gestión de Inventario y Logística de los materiales en base a la norma ISO 9001-2008 en la empresa Indura Ecuador S.A. sucursal del cantón Quevedo, año2014. Además, presento con respecto a la población se conformó por 50 personas de la empresa INDURA ECUADOR S.A. y la muestra será formada por las misma 50 personas de la población.

Para esta tesis la investigación fue de tipo descriptiva, bibliográfica y de campo. Así mismo se aplicó los métodos analítico-inductivo-deductivo. Se utilizó como técnica la encuesta y como instrumento la revisión de datos.

En términos generales se concluyó que la empresa INDURA ECUADOR S.A. sucursal de Quevedo presento problemas en el control de inventarios escasos de productos y logística. Determinando que al aplicar el sistema de gestión de inventarios mejorara los procesos de inventario y la organización.

Franco y Laínez (2019). En su tesis denominada “Rediseño de procesos para el control de inventarios bajo las normas de buenas prácticas de almacenamiento (BPA) en la empresa PHARMEDIC S.A. en ella se plantea de qué manera las buenas prácticas de almacenamiento mejorara el control de inventario, para optar el título de Ingeniero Comercial en la Universidad Laica Rocafuerte de Guayaquil, Guayaquil- Ecuador.

Este trabajo tuvo como objetivo general Rediseñar los procesos para el control de inventario actual en la empresa Pharmedic S.A., bajo las normas de buenas prácticas de almacenamiento (BPA), El cual será validado por la empresa Pharmedic. Además, presento como su población 18 empleados distribuidos de diferentes áreas involucrados respecto al control de inventarios de la empresa Pharmedic S.A. y su muestra se tomó la misma que la muestra debida que es una cantidad manejable.

Para esta tesis se aplicó el diseño de investigación de campo y bibliográfico de tipo investigación descriptiva y es de enfoque cualitativo y análisis cuantitativo de tipo descriptivo. Se utilizó la técnica de la observación, encuesta y entrevista y como instrumentos se utilizará los cuestionarios guías y formulario de preguntas.

En términos generales se determinó que la Bodega de la empresa Pharmedic S.A. y las condiciones de almacenamiento de los medicamentos que distribuye se comprobó que el personal no cumple con las normas de buenas prácticas de almacenamiento.

2.2. Bases teóricas de las variables.

2.2.1. Variable independiente: Sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento.

En la actualidad las normativas y requerimientos para la organización de los almacenes de las empresas de alimentos están establecida por un sistema de buenas prácticas de almacenamiento. Al respecto (**Burgos, 2018**), menciona que es el conjunto de diferentes procedimientos que ayudan a cumplir el almacenaje correcto de un producto, como cuidar que se cumplan con las diferentes normas sanitarias y a su vez velar por que los productos no pierdan, ni se alteren las características organolépticas del mismo, ejecutándose desde la recepción hasta las distribuciones del mismo.

Son todas aquellas disposiciones que las empresas establecen para realizar una correcta logística, almacenamiento y transporte; el uso adecuado de estos diferentes procedimientos es lo que se le dice las buenas prácticas de almacenamiento. (Luque, 2017).

Ambos autores indican de la importancia que es establecer un sistema de buenas prácticas de almacenamiento en las empresas de alimentos no perecibles, estas buenas prácticas de almacenamiento se guían y rigen a las disposiciones que establece la normativa peruana como esta detallada en la vigente Resolución Ministerial 066-2015 MINSA, aprueba la NTS N° 114-MINSA/DIGESA-V.01 "Norma sanitaria para el almacenamiento de alimentos terminados destinados al Consumo

Humano".

Para introducirnos en el tema de las buenas prácticas de almacenamiento hay que tener en claro los términos que son almacén y almacenamiento, con respecto a ello el almacén es un lugar que cuenta con la infraestructura en un lugar determinado y donde está destinado para guardar productos, mientras que almacenamiento son todas aquellas acciones que se realizan para mantener un producto en perfecta condiciones de consumo humano, y se realiza desde el abastecimiento hasta la distribución del producto **(Escudero, 2019)**.

2.2.2. Dimensión de la variable independiente: Implementación de las buenas prácticas de almacenamiento

2.2.2.1. Requisitos para implementar las buenas prácticas de almacenamiento

Entre los requisitos más importantes para la implementación tenemos los siguientes:

Por su Exclusividad, los almacenes deben ser estrictamente para el almacenamiento de alimentos, no pudiendo realizar otras actividades ajenas **(Ley general de salud, 2015)**.

Por su ubicación, estos almacenes deben estar ubicados, lejos de cualquier punto que pudiese provocar una contaminación cruzada, como un basurero municipal, es importante que al momento de almacenar, se deben ubicar de tal manera que el aire circule en un solo sentido, de forma tal, que los productos reciban una buena circulación de aire, siendo de vital importancia que los productos almacenados no sufran contaminación cruzada, por lo cual se debe determinar el lugar que ocuparan los diferentes productos para evitar ese riesgo **(Ley general de salud, 2015)**.

Por su estructura, todo almacén debe de estar diseñado para prevenir diferentes problemas que pongan en peligro cualquier contaminación cruzada de los productos, ya sean por factores naturales u otros, sus diferentes implementos

deben de ser de facil mantenimiento (**Ley general de salud, 2015**).

Por sus características de los acabados de las paredes, ventanas , puertas, lo que se especifica en este punto, es que todo lo detallado anteriormente dentro del almacen, debe ser de materiales faciles en cuanto a remover la suciedad, asi como también se pueda realizar una desinfección adecuada, por ello los materiales que se usan para la elaboración y la colocación de ellos en el almacén, deben de estar acordes a las especificaciones que se requiere (**Ley general de salud, 2015**).

Cuidado contra las plagas, todos los almacenes de alimentos tienen riesgo de sufrir el ingreso de diferentes plagas como roedores, insectos entre otros. Por ello debe de contar con medidas preventivas y procedimientos para prevenir el ingresos de la diferentes plagas al almacen (**Ley general de salud, 2015**).

Por su iluminacion, es requerida para poder realizar las diversas inspecciones internas o externas del almacén. Por tal motivo, debe de tener una iluminacion adecuada ya sea artificial o natural. También, debe contar con protección, en caso pueda existir ruptura de algun material como el vidrio, asi de esta manera evitar que a los alimentos les pueda caer fragmentos y prevenir daños en las personas (**Ley general de salud, 2015**).

Por su ventilación, deben de prevenir factores de excesiva temperatura o humedad , los cuales son los problemas mas comunes, por tal motivo, la ventilación es muy necesaria que sea la adecuada y estos deben de estar diseñados de tal forma que también evite el ingreso de cualquier insecto o roedor (**Ley general de salud, 2015**).

2.2.3. Procesos a controlar para la implementación de las buenas prácticas de almacenamiento

Para la implementacion de buenas practicas de almacenamientose tiene que contar con una linea de trabajo en las cuales se controla y verifica que todos los procesos dentro del almacenaje sean establecidas y se realizen de una manera

adecuada, como seran las diferentes acciones que se realicen dentro del almacén, para el cuidado de alimentos no perecedibles, entre las cuales tenemos:

El control y supervisión de los empaques, es de vital importancia al ingreso del almacén, realizar un control sobre los empaques en sus características y su rotulación, así como también, la verificación de no tener daños tales como empaques rotos, puesto que ello podría generar una contaminación cruzada de los productos que ya se encuentran almacenados, por ende es recomendable tener un área destinada para los productos que van a ingresar al almacén y tener un período de aprobación por los supervisores correspondientes **(Ley general de salud, 2015)**.

La realización de la estiba, debe de realizarse cumpliendo los parámetros de distancia establecidos, tales como, distancia del techo hacia la ruma, mínimo de 0.60 m, distancia entre el piso y los alimentos que van colocados en parihuelas es de 0.20m, distancia entre productos apiladas en ruma es de 0.50 m, estas especificaciones estan dadas para poder realizar una observación correcta, determinando si existe la presencia de insectos o de roedores, a su vez poder realizar las supervisiones que sean necesarias, cuando se acomoda en el proceso de almacenaje, debe de ser de tal forma que los productos se puedan verificar sus características por intermedio de la rotulación **(Ley general de salud, 2015)**.

Tener procedimientos de una correcta rotación de los productos, es muy importante, ya que previene el riesgo de poseer productos vencidos, así como también productos malogrados, por ello es un principio tener estipulado que el primer producto en ingresar al almacén, es el primer producto en salir (PEPS), a su vez el primer producto en vencer es el primero en salir (PVPS), **(Ley general de salud, 2015)**.

Evitar la contaminación cruzada, usando esta área para guardar otros productos que sean ajenos a productos alimentarios, como podrían ser productos de limpieza o productos que ya se encuentren vencidos, desechos como papeles, cartón, entre otros **(Ley general de salud, 2015)**.

El transporte tiene un acceso restringido al almacén, puesto que se corre el riesgo de contaminar los productos y como tal, solo los vehículos que realizan el acomodo dentro del almacén, tienen acceso bajo una limpieza y desinfección adecuada (**Ley general de salud, 2015**).

2.2.4. Variable Dependiente: Logística

La importancia de la logística en las diferentes empresas del rubro alimentario ha comenzado a tomar un posicionamiento muy importante. Al respecto, la logística tiene una relación directa y con mucha influencia tanto en el almacenaje y el transporte, dependiendo mucho de la estructura, de los objetivos que se traza cada área del almacén, teniendo como propósito controlar los productos de alimentos desde el aprovisionamiento hasta la distribución (**Escudero, 2109**),

Por otra parte, precisa (**Antón, 2015**), que la logística está enmarcada desde el abastecimiento hasta la distribución de los productos, teniendo que saber automatizar estos procesos, teniendo que hacer seguimiento y control de todos los procesos que se realicen.

También es considerada la logística por (**Pinheiro de Lima, 2017**), como la matriz principal de las empresas, porque está presente en todos los procesos y áreas del almacén, tanto para el control de los productos, como también el cliente final que es una prioridad, verificando la aceptación y sus nuevas inquietudes, a su vez comprende formas establecidas de la compra de productos, a través de fichas técnicas confeccionadas por la empresa, el almacenamiento del mismo y todas las formas de distribución que se podrían establecer para tener un mejor desempeño.

2.2.4.1. Importancia de la Logística:

Su importancia está en la recopilación de información, que comienza en la recepción, seguido del almacenaje y hasta el proceso de distribución, dándose esta obtención de datos en todas las áreas y dependiendo de la variedad de productos y del tamaño del almacén, con esta información se podría prevenir diferentes problemas de desabastecimiento entre otras ocurrencias, así como también tomar decisiones que ayuden a la mejora del almacenamiento (**Antón, 2015**).

2.2.4.2. Objetivo de la Logística:

Es ayudar a utilizar los recursos de la empresa de la mejor forma posible, tanto los recursos económicos como los recursos humanos, por tal busca optimizar las funciones que se realizan en el almacén con el fin de reducir acciones que sean innecesarias, dándole suma importancia de poder tener productos requeridos, así como también tener los alimentos almacenados y cumpliendo con la conservación de sus características, según su ficha técnica o especificaciones que el producto alimentario requiera o exija para su conservación **(Escudero, 2019)**.

2.2.4.3. Función logística en empresas

Tienen como función que las empresas puedan tener una correcta logística, desde el aprovisionamiento hasta la entrega de los productos, haciéndoles un seguimiento adecuado, en la mayoría de casos estas empresas que comercializan la compra directamente del fabricante y los venden a otras empresas, también estas funciones son influenciadas y determinadas por el tamaño del almacén y por la cantidad de productos, puesto que se adecuan para un mejor funcionamiento **(Escudero, 2019)**.

La logística de la empresa RIFRORIL se incidirá que el manual de buenas prácticas de almacenamiento incida en las siguientes dimensiones que se aplicaron a la empresa

2.2.5. Dimensión de la variable dependiente: Inventario

Según **(Fernández, 2018)**, menciona que un inventario es cuando la relación de productos tiene un correcto orden y una buena descripción, tanto en precios como en cantidades, con ello determinar con cuanto de valor cuenta la empresa en un momento dado.

Así mismo, **(Fernández, 2018)**, los inventarios ayudan a establecer mejores procesos de compras, porque al poder medir las cantidades requeridas y las

cantidades disponibles, nos permite prever los abastecimiento, como los requerimientos, con lo cual hay una optimización de acciones tales como en la distribución, ya que en muchos casos por desabastecimiento se termina haciendo doble acción hacia un mismo cliente, por lo tanto se genera una pérdida de tiempo, como también repercute en el gasto de la empresa, por ello el objetivo principal es disminuir los problemas de stock.

Cuando se trata sobre temas optimización en la empresa, pone como principal objetivo, el manejo correcto del inventario, dándole mayor prioridad y colocando en segundo plano la mano de obra, también les da una categoría a aquellos productos que no se vendieron por alguna razón, los que tuvieron algún defecto o se vencieron **(Acosta, 2015)**.

Se detalla que unos de los inconvenientes más comunes de los inventarios de los almacenes, es que lo realizan de forma manual, lo cual hace más lenta la lectura de información y proceso de la misma, por ende, en una de sus recomendaciones, está la utilización de la codificación de los productos, que ayuda en la lectura por intermedio de escáner, también menciona una correcta rotulación de productos **(Acosta, 2015)**.

La utilización de inventarios dentro de un almacén, ayuda a diferentes acciones dentro del proceso de almacenaje, como reducir los gastos al pedido de los productos, también de la misma manera prever la escasez de productos dentro del almacén y de las compras que se solicitan **(Luque, 2017)**.

Una rotación adecuada de inventarios es vital en los almacenes especializados en alimentos no perecibles, porque ayuda a un correcto movimiento de los productos, aplicando técnicas como la utilización, donde los primeros productos en entrar son los primeros en salir (PEPS), **(Villanueva, Urzebi, 2019)**.

2.2.6. Dimensión 2 variable dependiente: Almacenamiento

Según **(Escudero, 2019)**, nos describe que el diseño de los almacenes se da de

manera que lo exige la necesidad del mismo, determinado por la cantidad de productos que tenga, como por el espacio con que cuenta, por lo tanto, la optimización de los espacios físicos, son determinantes para poder precisar los requerimientos futuros de almacenaje, que se dan por diferentes circunstancias, sea por productos estacionarios o por productos que tienen mayor demanda por alguna fecha o motivo influyente.

Entre los objetivos más importantes, se menciona la optimización de espacios, teniendo en cuenta la circulación del personal, así como el buen control de los productos existentes o nuevos, contemplando su análisis físico y su determinado conteo **(Escudero, 2019)**.

En la empresa Rifroril, aplicaremos el sistema de clasificación del ABC para poder dar un mejor flujo de los productos y poder tener una mejor ubicación de estos, de acuerdo a la necesidad y requerimientos con, respecto a ello **(Escudero, 2019)**, menciona como se dividen y cuál es su característica de este sistema ABC, distribuyendo en tres bloques de siendo el primero el A el cual se le da el 20%, el 30% al B y 50 % a la C, siendo estos porcentajes cantidades de almacenaje, pero teniendo otra incidencia en la rotación productos de estos donde en el grupo de "A" representa el 80% el "B" representa el 15% y finalmente la "C" representa un 5% de salida, como observamos el flujo es mayor en la A.

El proceso de almacenamiento comienza en determinar y planificar la utilización de los espacios de forma adecuada, así como también que estos espacios definidos permitan su mantenimiento, como su desinfección, se comienza por la recepción y aceptación de los productos pasando por una verificación de aceptabilidad, donde se exige que cumplan las características establecidas y el control de las cantidades, la determinación del lugar donde ira el producto, está sujeta en cumplir especificaciones de almacenaje mencionados en ítem anteriores, en guardar distancias, cuidando también la contaminación cruzada y por último el despacho del mismo o la rotación tiene que tener un acceso fácil y óptimo **(Escudero, 2019)**.

También nos menciona (**Escudero, 2019**), las características de los productos influye porque nos dará el volumen que ocupan por la forma que tienen y el peso y podemos determinar la disponibilidad de nuestros espacios con el cual contamos, tenemos que tener muy bien coordinado la frecuencia de los productos para saber a qué productos tienen más rotación de entrada y salida para optimizar espacios y tiempo, determinar con que equipos de ayuda contamos en el almacén como pueden ser carretillas, elevadores de acuerdo a ello también podremos realizar mejores acciones de optimización de tiempo.

Complementariamente los almacenes muchas veces pueden variar su forma de trabajo, quiere decir que son flexibles al cambio, adecuándose a diferentes exigencias que se presenten, que pueden darse por factores tanto internos como mayor variedad de productos y también externos como podría ser un crecimiento momentáneo de pedidos, pero todas las acciones que podamos realizar en los almacenes de productos no perecibles no deben de perder el principal objetivo que es la conservación del producto, manteniendo sus características adecuadas para el consumo humano.

2.2.7. Dimensión 3 variable dependiente: Transporte

Menciona (**Antón, 2015**), Tiene como principal objetivo, el traslado de mercancía, ya sea en diferentes partes del proceso de almacenamiento, tanto en el momento de aprovisionamiento como en la distribución de los productos, en la actualidad se han presentado diferentes retos, puesto que al sumarse la adquisición de productos por internet ha crecido la necesidad de distribución, con lo cual se requiere poder trasladar mayores lotes de productos siempre cuidando que los costos de estos, no excedan en los ratios.

Así también los puntos críticos del transporte se dan en las rutas que se establecen, la cantidad de productos que se distribuye, los puntos de carga y descarga, todas estas dificultades tienen que ser precisadas para tomar las mejores decisiones, logrando un mejor flujo del transporte, así como evitar el incremento de gastos de la empresa (**Antón, 2015**).

También nos describe **(Antón, 2015)**, al transporte como una actividad muy importante en las empresas representando alto márgenes en los costos de los productos, por ello se está dando que los transportistas en la actualidad están valorizando menos el dinero y poniendo como punto principal que las empresas cuenten con stock, sea un trato rápido, puesto que el cliente final exige la reducción de tiempo de entrega como una de las exigencias de hoy.

A su vez **(Antón, 2015)**, relaciona que a mayor cantidad de productos existe una disminución de costos los cuales son modificados de acuerdo a las distancias, quiere decir que el traslado de un producto podrá tener un menor costo, si el punto de entrega es más corto, así como podrá elevarse el costo si la cantidad de entrega es menor.

Menciona también **(Antón, 2015)**, la distribución no necesariamente es exclusiva de camión de grandes dimensiones y de carga útil, si no que influye directamente la zona de reparto que se determine para ese transportista ideando una buena hoja de ruta, teniendo como uno de los pilares las entregas a tiempo, ya mencionado anteriormente que los clientes unas de sus exigencias mayores es la entrega a tiempo como la entrega exacta de los productos requeridos.

En la empresa Rifriril se terceriza el transporte siendo una de sus mayores dificultades, puesto que los costos se elevan teniendo que ser muy precisos en las rutas que escogen.

2.3. Definición de términos básicos.

Almacén: Estructura diseñada o adecuada para guardar productos por un periodo de tiempo (Escudero, 2019).

BPAL: Buenas prácticas de almacenamiento (Ley General de Salud, 2015).

Contaminación cruzada: Se da cuando un alimento es contaminado de manera física o química, originando cambios en sus características organolépticas (color,

sabor, olor, textura) del alimento (Ley General de Salud, 2015).

Limpieza: Cuando se realiza acción de quitar la suciedad visible tanto en objetos o áreas (Rengifo, 2015).

Buenas prácticas de almacenamiento: Agrupación de procedimientos que se utilizan para el cumplimiento de un adecuado almacenamiento de alimentos (Ley General de Salud, 2015).

Alimentos no perecibles: Son aquellos alimentos que en su proceso de almacenamiento no requiere de refrigeración. (Ley General de Salud, 2015).

Desabastecimiento: Cuando una empresa por diferentes circunstancias se queda sin uno o varios productos (García, 2016).

Aprovisionamiento: Cuando una empresa se le provee de diferentes productos requeridos (Escudero 2019).

PEPS: Indica que los primeros productos en entrar son los primeros productos en salir (Ley General de Salud, 2015).

PVPS: Indica que los primeros productos en vencer son los primeros productos en salir (Ley General de Salud, 2015).

Distribución: Es el traslado de los diferentes productos con los que cuenta una empresa a sus diversos puntos de venta o al cliente final directamente (Escudero, 2019).

Plagas: Se le llama de tal manera a la presencia de roedores o insectos que afecten a los alimentos (Ley General de salud, 2015).

Almacenamiento: Es el momento donde se guarda un producto y se cuida que en ese tiempo no se produzca una contaminación cruzada (Escudero, 2019).

III. MÉTODOS Y MATERIALES

3.1. Hipótesis de la investigación

3.1.1. Hipótesis general

La implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento influye significativamente en la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

3.1.2. Hipótesis específicas

La implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento influye significativamente en el inventario de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

La implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento influye significativamente en el almacenamiento de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

La implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento influye significativamente en el transporte de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

3.2. Variables de estudio

Se trabajará con 2 variables:

Variable independiente: Sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento.

Variable dependiente: Logística

3.2.1. Definición conceptual

3.2.1.1. Buenas Prácticas de Almacenamiento

Las buenas prácticas de almacenamiento es la suma de diversos procesos, que ayuda a que se cumpla un buen almacenamiento de los alimentos, asegurando que se realice el cuidado de la calidad, como la inocuidad de los alimentos (Ley general de salud, 2015).

3.2.1.2. Logística

Es el control de información de los productos que ingresan a un almacén, con esos datos se realiza un seguimiento desde la recepción hasta la distribución, para

realizar una buena planificación, ejecución y optimización de recursos (Los Santos, 2006).

3.2.2. Definición operacional

Tabla 1 Definición operacional de las variables

Variable Independiente	Dimensiones	Indicadores	Escala	Instrumento
Sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento.	Implementación De Buenas Prácticas de Almacenamiento	Sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento	Nominal	Lista de cotejo. R.M. 066 /2015 MINSA/DIGESA -V01.
Variable dependiente	Dimensiones	Indicadores	Escala	Instrumento
Logística	Inventario	Exactitud de inventario Capacidad de producción utilizada Rotación de existencias	Intervalo	Cuestionario
	Almacenamiento	Nivel cumplimiento despacho Unidad despachada Unidad almacena	Intervalo	Cuestionario
	Transporte	Entregas perfectas Entregas a tiempo Entregas completas	Intervalo	Cuestionario

Fuente: Elaboración propia

3.3. Tipo y nivel de la investigación

La presente investigación fue enfoque cuantitativo, investigación de tipo aplicada y con nivel explicativo causal.

Según Valderrama y Jaimes (2019), el enfoque cuantitativo es cuando: Trabaja con hechos reales que pretenden medir, escribir, explicar y predecir las variables de estudio. Para cumplir con este objetivo emplea métodos y técnicas específicas con la finalidad de recolectar datos de tipo numérico, los cuales son procesados con procedimientos estadísticos. Esto permitirá realizar el análisis e interpretación de los resultados que fundamentaran la prueba de la hipótesis. (p.20).

Se pone énfasis que según Valderrama (2018) “la investigación aplicada busca conocer para hacer, actuar, construir y modificar; le preocupa la aplicación inmediata sobre una realidad concreta”. (p.39). Se concuerda con el autor en que parte de la investigación básica para generar algún beneficioso de su aplicación en la sociedad.

Asimismo, Valderrama y Jaimes (2019) las investigaciones de nivel explicativo causal son “las que buscan y encuentran las causas de los sucesos de algún hecho o fenómeno que se estudia a través de las relaciones de causa y efecto, para ello elabora hipótesis y explica la relación entre variables”. (p.25).

3.4. Diseño de la investigación

Según Hernández, Fernández y Baptista (2016), indican que: “un experimento es un estudio en el que se manipulan intencionalmente una o más variables independientes, para analizar las consecuencias que la manipulación tiene en la variable o variables dependientes, dentro de una situación de control” (p.121).

Asimismo, Vara (2015) manifiesta que: “los experimentos son investigaciones en los que se manipulan deliberadamente una o más variables

independientes para estudiar sus efectos. El experimento es un procedimiento riguroso para comprobar hipótesis causales mediante la manipulación de variables independientes” (p.248).

Según Hernández, Fernández y Baptista (2016), indican que un pre experimento es “administrar un estímulo o tratamiento a un grupo y después aplicar una medición de una o más variables para observar cual es la influencia del estímulo en la variable dependiente” (p.136).

El diseño que se utilizará en la tesis será experimental, de tipo cuasi experimental y con una aplicación de mediciones con pre test y post test (antes y después) de la aplicación de la variable independiente.

Se esquematiza el diseño de la siguiente manera:

$$G \quad O_1 \quad X \quad O_2$$

Donde:

G = Grupo Experimental (conformado por la población de estudio).

O₁ = Primera medición (pre test).

X = Aplicación de la variable independiente (Sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento).

O₂ = Segunda medición (post test).

3.5. Población y muestra de estudio

3.5.1. Población

Según Ramos, Del Águila y Bazalar (2019) indican que: “la población es el conjunto de todos los elementos que comparten una característica que se desea investigar. Estas características deben estar claramente definidas en el espacio y tiempo”. (p.18).

La población estuvo conformada por los trabajadores de la empresa RIFRORIL E.I.R.L, específicamente los que laboran en el área de Logística; el número de elementos o unidades de la población son 17 personas.

3.5.2. Muestra

Según Ramos, Del Águila y Bazalar (2019) indican que: “muestra es un sub conjunto de la población, debidamente seleccionado mediante el uso de técnicas estadísticas o un juicio de expertos. Si la muestra se obtuvo con cálculos probabilísticos, entonces se podrá hacer inferencias en la población de donde procede”. (p.20).

En la presente tesis se prescindió de la utilización de muestra, debido a que la población mencionada anteriormente fue accesible y viable abordar en su totalidad.

3.6. Técnicas e instrumentos de recolección de datos

3.6.1. Técnicas de recolección de datos

La técnica de recolección de datos para la variable independiente fue la observación directa del cumplimiento de las condiciones del BPAL. La técnica de recolección de datos para la variable dependiente será la encuesta aplicada a la población los trabajadores de la empresa RIFRORIL E.I.R.L.

3.6.2. Instrumentos de recolección de datos

Se utilizó para la variable independiente una lista de cotejo que ya está elaborada y presente en la ficha de evaluación según la norma vigente R.M. 066 /2015 MINSA/DIGESA-V01.

Para la variable dependiente se utilizó el instrumento cuestionario, el cual estará diseñado tomando en cuenta la operacionalización de la variable dependiente.

Se pone énfasis en que el instrumento de recolección de datos para la variable independiente ya está creado y validado por el Ministerio de Salud del Perú; en cambio el instrumento cuestionario para la medición de la variable dependiente se sometió a validez por medio de la técnica del Juicio de expertos, a su vez se medirá su confiabilidad con la técnica del Alfa de Cronbach.

Se procedió a realizar la prueba de confiabilidad del Alfa de Cronbach al cuestionario utilizado en el pre y post test. (Se pone énfasis en que fue el mismo cuestionario utilizado en dos momentos, teniendo en cuenta los 30 ítems que formaron parte del análisis inferencial de la tesis).

Debido a que la población estudiada en la presente tesis fue de 17 personas (población accesible), se consideró aplicar la prueba Alfa de Cronbach a la totalidad de la población en las respuestas del pre y post test de forma independiente y teniendo en cuenta el total de 17 personas.

Los resultados fueron los siguientes:

Alfa de Cronbach aplicado al pre test

Tabla 02

Resumen de procesamiento de casos para el Alfa de Cronbach pre test

		N	%
Casos	Válido	17	100,0
	Excluido ^a	0	,0
	Total	17	100,0

a. La eliminación por lista se basa en todas las variables del procedimiento.

Fuente: elaboración propia – SPSS 25.

Tabla 03

Valor del Alfa de Cronbach pre test

Estadísticas de fiabilidad	
Alfa de Cronbach	N de elementos
,971	30

Fuente: elaboración propia – SPSS 25

Se observa que el coeficiente Alfa de Cronbach del pre test tiene un valor de 0,971, lo cual lo demuestra que tiene una confiabilidad muy alta.

Alfa de Cronbach aplicado al post test

Tabla 04

Resumen de procesamiento de casos para el Alfa de Cronbach post test

Resumen de procesamiento de casos		N	%
Casos	Válido	17	100,0
	Excluido ^a	0	,0
	Total	17	100,0

a. La eliminación por lista se basa en todas las variables del procedimiento.

Fuente: elaboración propia – SPSS 25

Tabla 05

Valor del Alfa de Cronbach post test

Estadísticas de fiabilidad	
Alfa de Cronbach	N de elementos
,977	30

Fuente: elaboración propia – SPSS 25

Se observa que el coeficiente Alfa de Cronbach del post test tiene un valor de 0,977, lo cual lo demuestra que tiene una confiabilidad muy alta.

La interpretación del coeficiente del Alfa de Cronbach se realizó tomando como referencia la siguiente tabla:

Tabla 06

Tabla de interpretación de coeficientes del Alfa de Cronbach.

ESCALA	CATEGORÍA
$r = 1$	Confiabilidad perfecta
$0,90 \leq r \leq 0,99$	Confiabilidad muy alta
$0,70 \leq r \leq 0,89$	Confiabilidad alta
$0,60 \leq r \leq 0,69$	Confiabilidad aceptable
$0,40 \leq r \leq 0,59$	Confiabilidad moderada
$0,30 \leq r \leq 0,39$	Confiabilidad baja
$0,10 \leq r \leq 0,29$	Confiabilidad muy baja
$0,01 \leq r \leq 0,09$	Confiabilidad despreciable
$r = 0$	Confiabilidad nula

Fuente: Valderrama (2018). p.106

Tabla 07

Validez de juicio de expertos para el cuestionario

EXPERTOS	GRADO ACADEMICO	VEREDICTO
Enciso Huamán, Mirian	Mg en educación	aprobado
Fuchs Ángeles, Oscar	Mg en docencia e investigación universitaria	aprobado

Fuente: elaboración propia

3.7. Métodos de análisis de datos

En la variable independiente se verificará su cumplimiento en aplicación con el instrumento lista de cotejo, por lo cual no participa en el proceso de medición.

En la variable dependiente se medirá el efecto que se produce una vez aplicado el sistema de BPAL; por lo tanto, se realizará una medición en dos

momentos (de manera longitudinal), es decir, un antes (pre test) y un después (post test) de la aplicación del sistema de BPAL.

Con la recolección de datos en el cuestionario, se verificará la normalidad del comportamiento de las variables; si en caso, producto de la recolección de datos, éstos tienden a una distribución normal, se aplicará una prueba paramétrica denominada T de *Student* para muestras relacionadas. Si en caso, producto de la recolección de datos, éstos tienden a una distribución sin normalidad, entonces se aplicará la prueba No paramétrica de Rangos con signos de *Wilcoxon*.

Con cualquiera de las pruebas mencionadas anteriormente se podrá verificar si hubo un cambio significativo en la variable dependiente previa aplicación de la variable independiente.

3.8. Aspectos éticos

La presente tesis es de autoría propia, se ha cumplido con las normas APA internacionales y citas de las diferentes referencias. Declaro que todos los datos y resultados son veraces y reales, pudiendo servir de información para futuros investigadores.

Así mismo me hago responsable de toda la información descrita en la presente tesis, está realizada bajo los lineamientos de respeto y valores los cuales son la prioridad de la Universidad Privada Telesup.

IV. RESULTADOS

4.1. Resultados descriptivos

Para realizar el análisis de resultados descriptivos se procedió a trabajar con tablas y gráficos de resumen por cada dimensión en el pre y post test respectivamente:

Se tomó en cuenta tres niveles para calificar en global a la variable logística en el pre y post test:

En el cálculo global la variable logística:

Puntaje máximo: 150

Puntaje mínimo: 30

Tabla 08

Niveles y sus puntajes para el global de la variable logística en el pre y post test.

NIVEL	PUNTAJE
Malo	30 - 70
Regular	71 - 111
Bueno	112 - 150

Fuente: elaboración propia

Tomando para el análisis esta clasificación en niveles se obtuvo los siguientes resultados:

Tabla 09

Tabla de frecuencia para el global de la variable logística en el pre test.

LOGÍSTICA PRE TEST					
		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Mala	14	82,4	82,4	82,4
	Regular	3	17,6	17,6	100,0
	Total	17	100,0	100,0	

Fuente: elaboración propia – SPSS- 25.

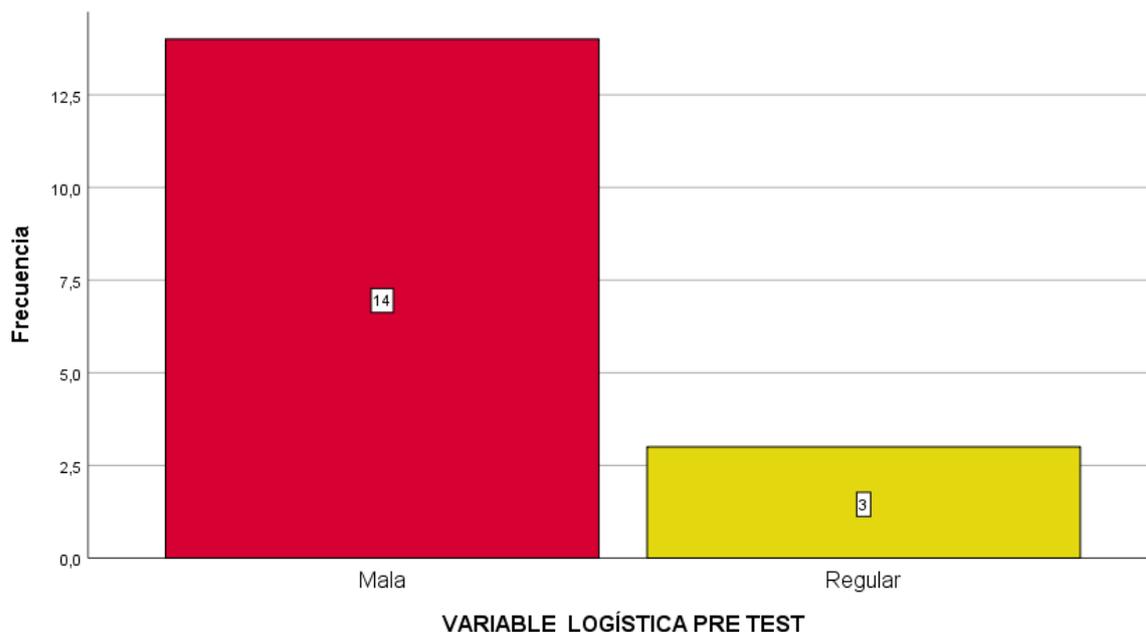


Figura 01. Gráfico de barras para el global de la variable logística en el pre test.

Fuente: elaboración propia – SPSS – 25.

Como se puede observar en la tabla 09 y en la figura 01, en el pre test (antes de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento), de un total de 17 trabajadores, 14 indicaron que califican como mala la gestión de la logística, y sólo 03 1personas indicaron que les parece regular la gestión de la logística. Se afirma que la percepción es desfavorable hacia la variable logística en el pre test, con predominio de calificativo “malo”.

Tabla 10

Tabla de frecuencia para el global de la variable logística en el post test.

		LOGÍSTICA POS TEST			
		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Regular	2	11,8	11,8	11,8
	Buena	15	88,2	88,2	100,0
	Total	17	100,0	100,0	

Fuente: elaboración propia – SPSS- 25.

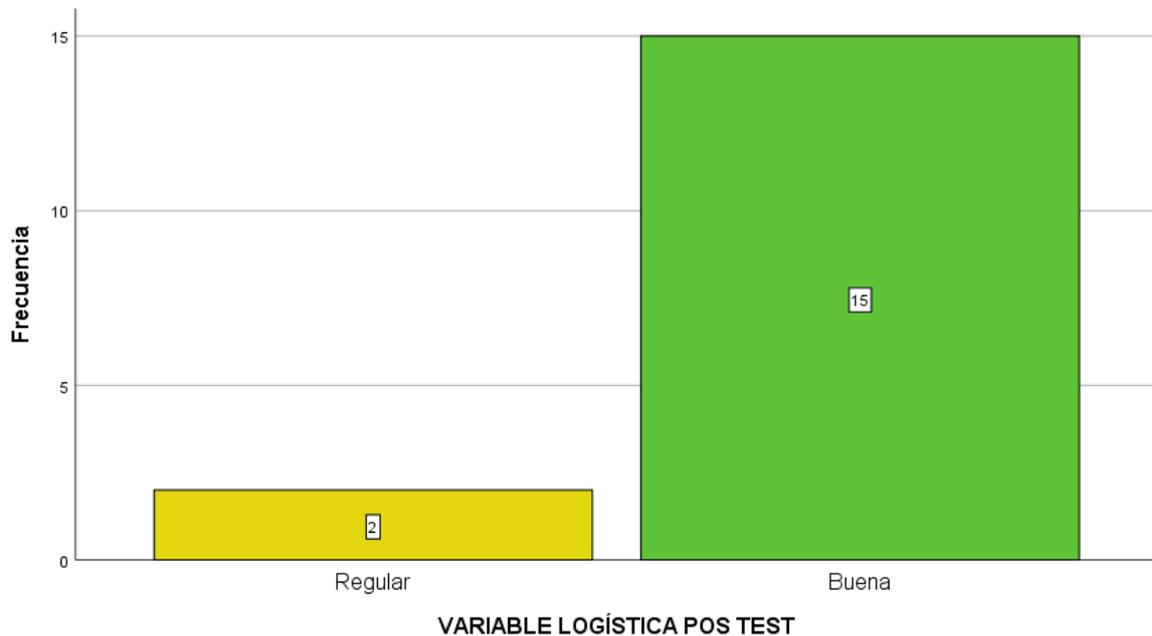


Figura 02. Gráfico de barras para el global de la variable logística en el post test.

Fuente: elaboración propia – SPSS – 25.

Como se puede observar en la tabla 10 y en la figura 02, en el post test (después de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento), de un total de 17 trabajadores, 15 indicaron que califican como buena la gestión de la logística, y sólo 02 personas indicaron que les parece regular la gestión de la logística. Se afirma que la percepción es favorable hacia la variable logística en el post test, con predominio de calificativo “bueno”.

DIMENSIONES DEL PRE Y POS TEST

Se tomó en cuenta tres niveles para calificar a todas las dimensiones en el pre y post test, se hace recordar que cada dimensión tiene 10 ítems, de allí que los niveles sean los mismos para todas las dimensiones:

Puntaje máximo: 50

Puntaje mínimo: 10

Tabla 11

Niveles y sus puntajes para todas las dimensiones de la variable logística en el pre y post test

NIVEL	PUNTAJE
Malo	10 - 23
Regular	24 - 35
Bueno	36 - 50

Fuente: elaboración propia

Tomando para el análisis esta clasificación en niveles se obtuvo los siguientes resultados:

DIMENSIÓN 01: INVENTARIO (PRE Y POS TEST)

PRE TEST

Tabla 12

Tabla de frecuencia para la dimensión inventarios en el pre test.

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Mala	14	82,4	82,4	82,4
	Regular	3	17,6	17,6	100,0
	Total	17	100,0	100,0	

Fuente: elaboración propia – SPSS- 25.

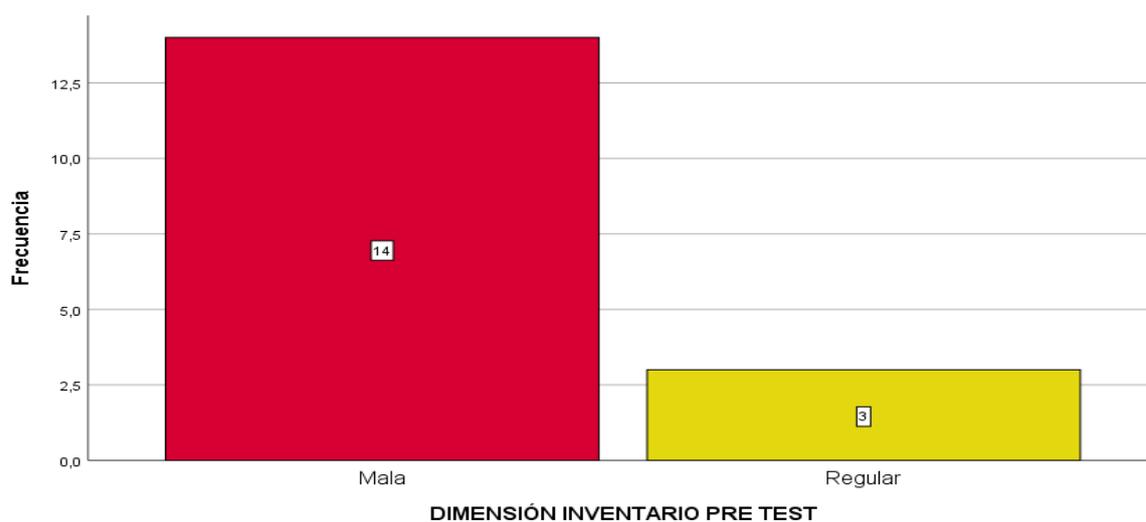


Figura 03. Gráfico de barras para la dimensión inventarios en el pre test.

Fuente: elaboración propia – SPSS – 25.

Como se puede observar en la tabla 12 y en la figura 03, en el pre test (antes de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento), de un total de 17 trabajadores, 14 indicaron que califican como mala la gestión de inventario, y sólo 03 personas indicaron que les parece regular la gestión de inventario. Se afirma que la percepción es desfavorable hacia la dimensión inventario en el pre test, con predominio de calificativo “malo”.

POS TEST

Tabla 13

Tabla de frecuencia para la dimensión inventario en el post test.

INVENTARIO POS TEST					
		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Regular	2	11,8	11,8	11,8
	Buena	15	88,2	88,2	100,0
	Total	17	100,0	100,0	

Fuente: elaboración propia – SPSS- 25.

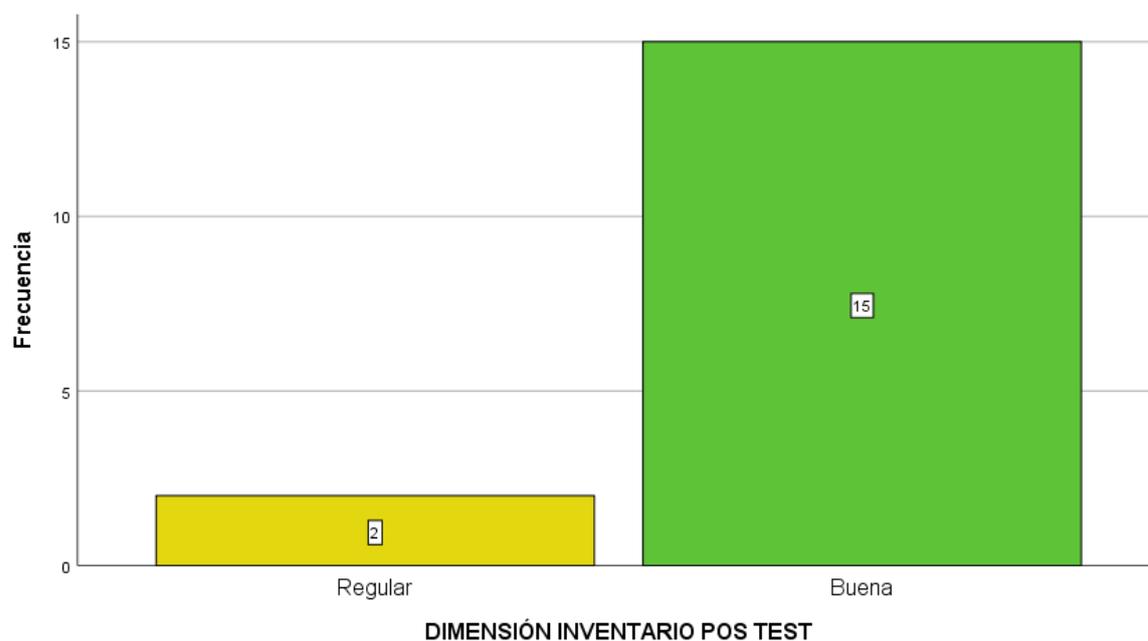


Figura 04. Gráfico de barras para la dimensión inventario en el post test.

Fuente: elaboración propia – SPSS – 25.

Como se puede observar en la tabla 13 y en la figura 04, en el post test (después de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento), de un total de 17 trabajadores, 15 indicaron que califican como buena la gestión de inventario, y sólo 02 personas indicaron que les parece regular la gestión de inventario. Se afirma que la percepción es favorable hacia la dimensión inventario en el post test, con predominio de calificativo “bueno”.

DIMENSIÓN 02: ALMACENAMIENTO (PRE Y POS TEST)

PRE TEST

Tabla 14

Tabla de frecuencia para la dimensión almacenamiento en el pre test.

ALMACENAMIENTO PRE TEST					
		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Mala	14	82,4	82,4	82,4
	Regular	3	17,6	17,6	100,0
	Total	17	100,0	100,0	

Fuente: elaboración propia – SPSS- 25.

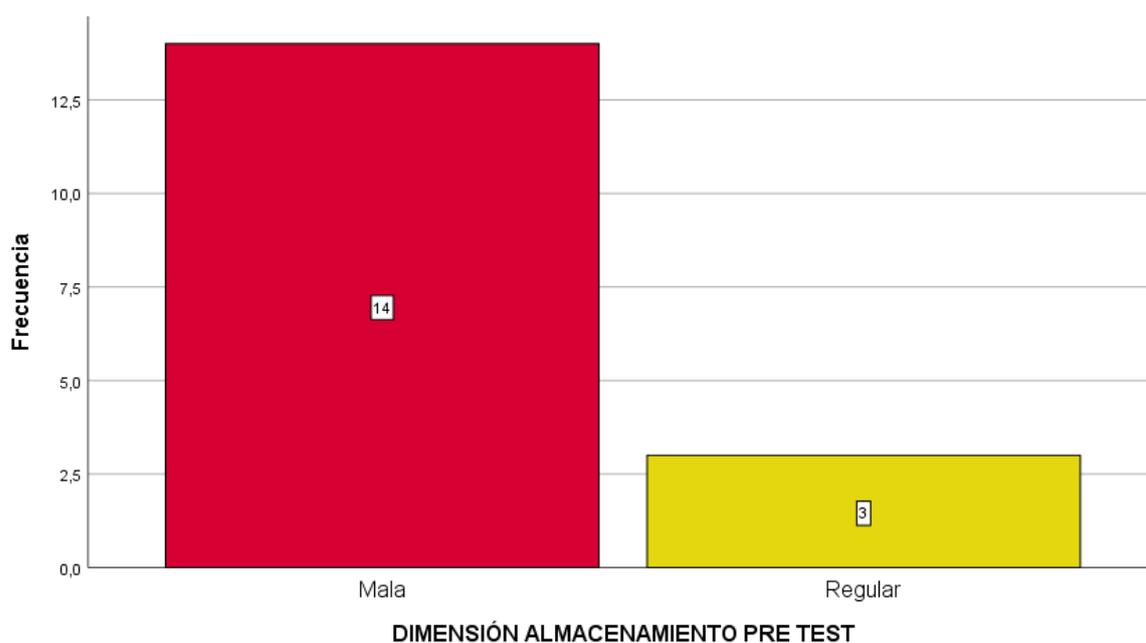


Figura 05. Gráfico de barras para la dimensión almacenamiento en el pre test.

Fuente: elaboración propia – SPSS – 25.

Como se puede observar en la tabla 14 y en la figura 05, en el pre test (antes de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento), de un total de 17 trabajadores, 14 indicaron que califican como mala la gestión de almacenamiento, y sólo 03 personas indicaron que les parece regular la gestión de almacenamiento. Se afirma que la percepción es desfavorable hacia la dimensión almacenamiento en el pre test, con predominio de calificativo “malo”.

POS TEST

Tabla 15

Tabla de frecuencia para la dimensión almacenamiento en el post test.

ALMACENAMIENTO POS TEST					
		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Regular	2	11,8	11,8	11,8
	Buena	15	88,2	88,2	100,0
	Total	17	100,0	100,0	

Fuente: elaboración propia – SPSS- 25.

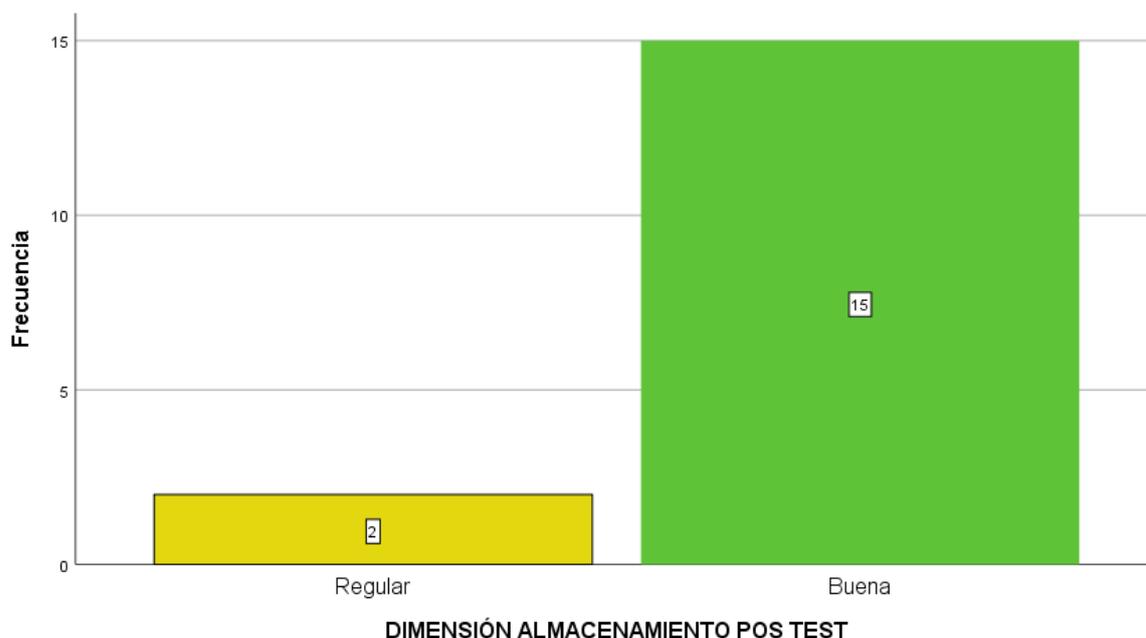


Figura 06. Gráfico de barras para la dimensión almacenamiento en el post test.

Fuente: elaboración propia – SPSS – 25.

Como se puede observar en la tabla 15 y en la figura 06, en el post test (después de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento), de un total de 17 trabajadores, 15 indicaron que califican como buena la gestión de almacenamiento, y sólo 02 personas indicaron que les parece regular la gestión de almacenamiento. Se afirma que la percepción es favorable hacia la dimensión almacenamiento en el post test, con predominio de calificativo “bueno”.

DIMENSIÓN 03: TRANSPORTE (PRE Y POS TEST)

PRE TEST

Tabla 16

Tabla de frecuencia para la dimensión transporte en el pre test

TRANSPORTE PRE TEST					
		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Mala	14	82,4	82,4	82,4
	Regular	3	17,6	17,6	100,0
	Total	17	100,0	100,0	

Fuente: elaboración propia – SPSS- 25.

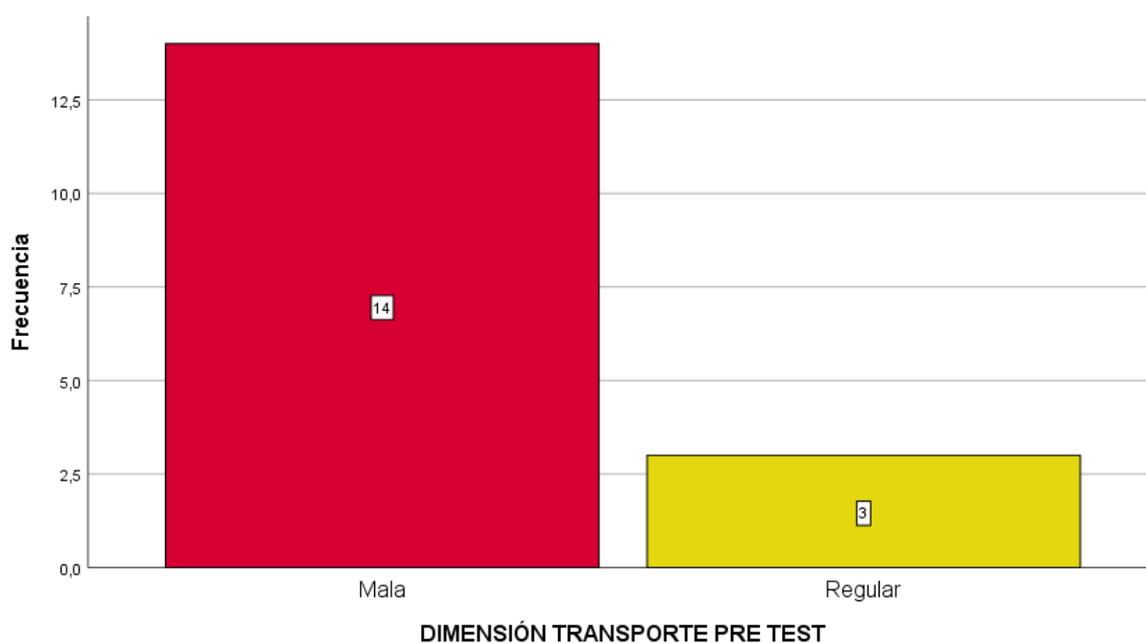


Figura 07. Gráfico de barras para la dimensión transporte en el pre test.

Fuente: elaboración propia – SPSS – 25.

Como se puede observar en la tabla 16 y en la figura 07, en el pre test (antes de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento), de un total de 17 trabajadores, 14 indicaron que califican como mala la gestión del transporte, y sólo 03 personas indicaron que les parece regular la gestión del transporte. Se afirma que la percepción es desfavorable hacia la dimensión transporte en el pre test, con predominio de calificativo “malo”.

POS TEST

Tabla 17

Tabla de frecuencia para la dimensión transporte en el post test

TRANSPORTE POS TEST					
		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Regular	2	11,8	11,8	11,8
	Buena	15	88,2	88,2	100,0
	Total	17	100,0	100,0	

Fuente: elaboración propia – SPSS- 25.

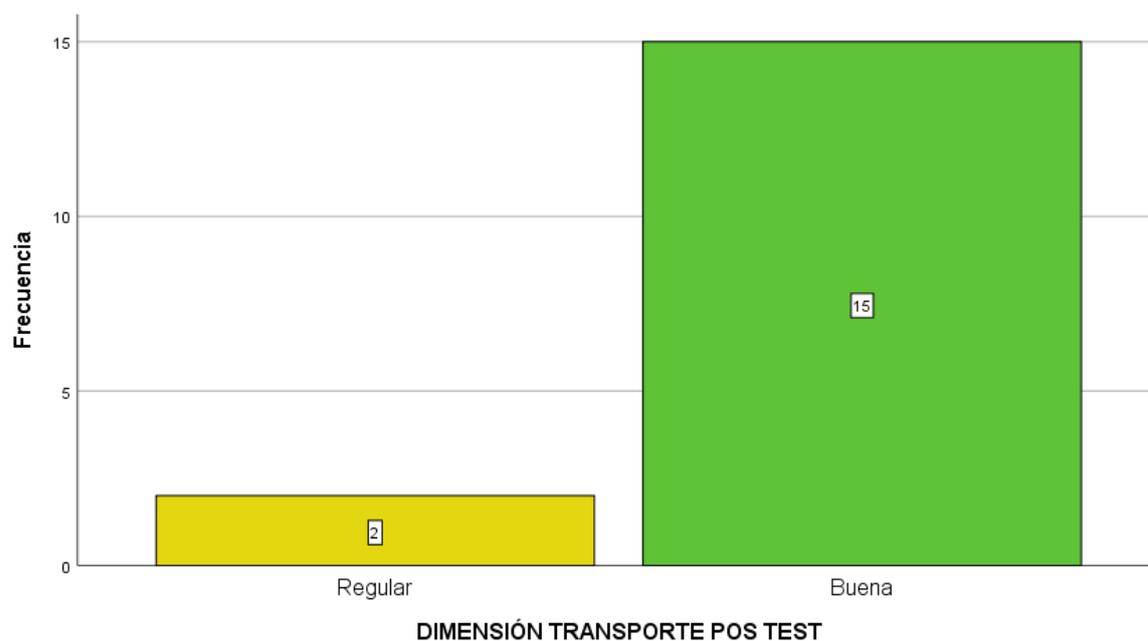


Figura 08. Gráfico de barras para la dimensión transporte en el post test.

Fuente: elaboración propia – SPSS – 25.

Como se puede observar en la tabla 17 y en la figura 08, en el post test (después de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento), de un total de 17 trabajadores, 15 indicaron que califican como buena la gestión del transporte, y sólo 02 personas indicaron que les parece regular la gestión del transporte. Se afirma que la percepción es favorable hacia la dimensión transporte en el post test, con predominio de calificativo “bueno”.

PREGUNTAS COMPLEMENTARIAS EN EL PRE TEST

Análisis descriptivo:

PRE TEST

Tabla 18

Pregunta complementaria 1 pre test (no intervino en la comprobación de hipótesis).

¿Crees que la empresa cumple con la ejecución de Buenas Prácticas de Almacenamiento?

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	No	14	82,4	82,4	82,4
	Sí	3	17,6	17,6	100,0
	Total	17	100,0	100,0	

Fuente: elaboración propia – SPSS- 25.

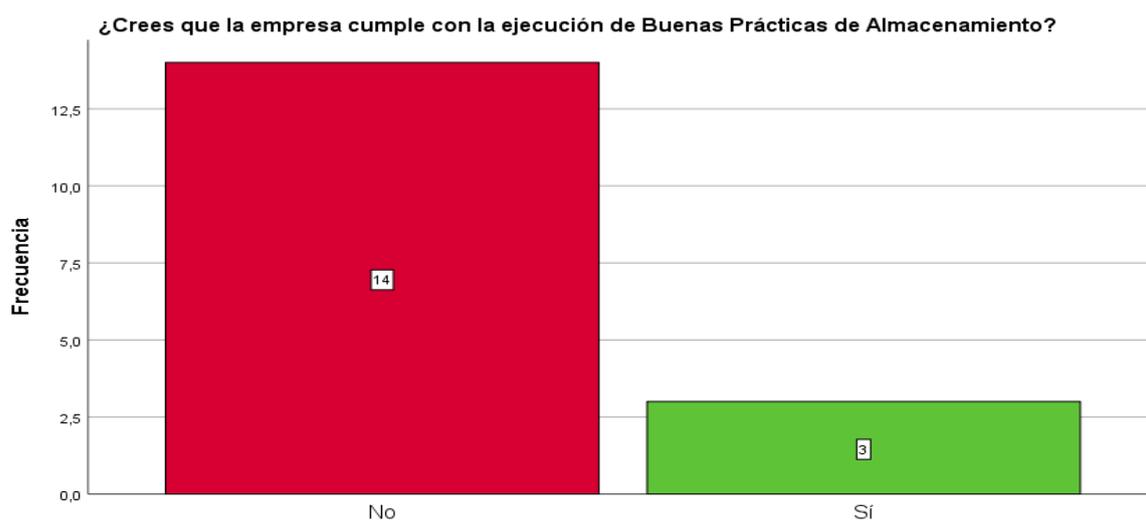


Figura 09. Gráfico de barras para la pregunta complementaria 1 pre test.

Fuente: elaboración propia – SPSS – 25.

Se observa en la tabla 18 y en la figura 09, en el pre test (antes de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento), de un total de 17 trabajadores, 14 indicaron que la empresa no cumple con la ejecución de la Buenas Prácticas de Almacenamiento, y sólo 02 personas indicaron que les parece que sí cumple la empresa con dicha ejecución. Se afirma que las respuestas son desfavorables hacia la ejecución de Buenas Prácticas de Almacenamiento en la empresa, con predominio de respuesta “no”.

Tabla 19

Pregunta complementaria 2 pre test (no intervino en la comprobación de hipótesis).

¿Consideras que la empresa no necesita de las Buenas Prácticas de Almacenamiento para operar con eficacia en logística?

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Muy en desacuerdo	9	52,9	52,9	52,9
	En desacuerdo	5	29,4	29,4	82,4
	Indiferente	3	17,6	17,6	100,0
	Total	17	100,0	100,0	

Fuente: elaboración propia – SPSS- 25.

¿Consideras que la empresa no necesita de las Buenas Prácticas de Almacenamiento para operar con eficacia en logística?

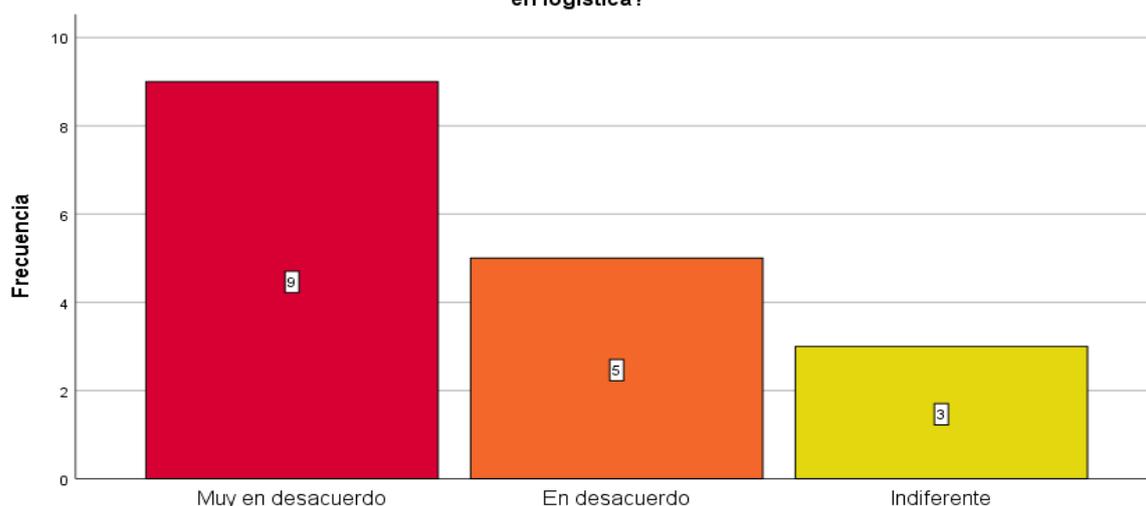


Figura 10. Gráfico de barras para la pregunta complementaria 2 pre test.

Fuente: elaboración propia – SPSS – 25.

Se observa en la tabla 19 y en la figura 10, en el pre test (antes de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento), de un total de 17 trabajadores, 09 indicaron estar muy en desacuerdo, 05 indicaron estar en desacuerdo, y solo 03 se mantuvieron con indiferente ante la pregunta de si consideran no necesario implementar las Buenas Prácticas de Almacenamiento para operar con eficacia la logística en la empresa. Se afirma que la mayoría de personas (14) considerarían positivo que se trabaje tomando en cuenta las Buenas Prácticas de Almacenamiento.

POS TEST

Tabla 20

Pregunta complementaria 1 post test (no intervino en la comprobación de hipótesis).

¿Crees que la empresa cumple con la ejecución de Buenas Prácticas de Almacenamiento?

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	No	2	11,8	11,8	11,8
	Sí	15	88,2	88,2	100,0
	Total	17	100,0	100,0	

Fuente: elaboración propia – SPSS- 25.

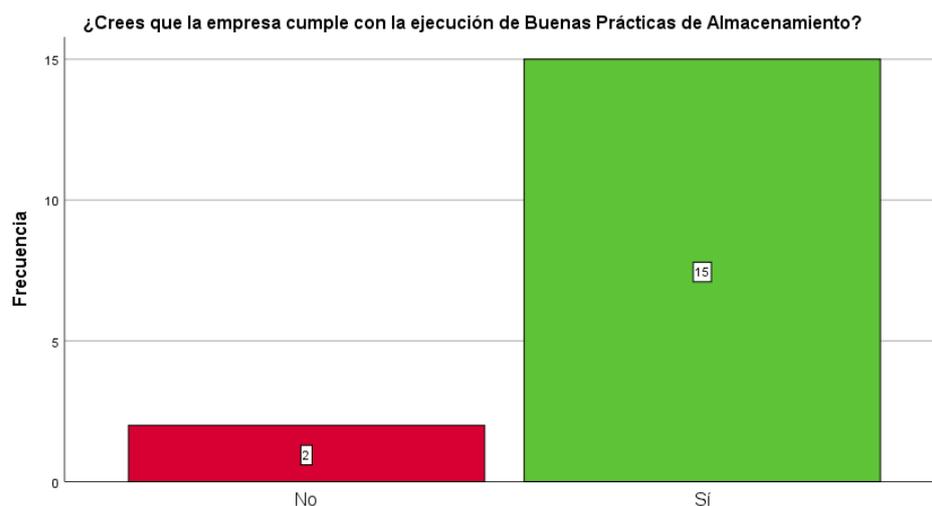


Figura 11. Gráfico de barras para la pregunta complementaria 1 post test.

Fuente: elaboración propia – SPSS – 25.

Se observa en la tabla 20 y en la figura 11, en el post test (después de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento), de un total de 17 trabajadores, 15 indicaron que la empresa sí cumple con la ejecución de la Buenas Prácticas de Almacenamiento, y sólo 02 personas indicaron que les parece que no cumple la empresa con dicha ejecución. Se afirma que las respuestas son favorables hacia la ejecución de Buenas Prácticas de Almacenamiento después de haberlas implementado en la empresa, la respuesta predominante es “sí”.

Tabla 21

Pregunta complementaria 2 post test (no intervino en la comprobación de hipótesis).

¿Crees que la empresa mejoró su procedimiento en logística con la implementación de Buenas Prácticas de Almacenamiento?

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	En desacuerdo	2	11,8	11,8	11,8
	De acuerdo	2	11,8	11,8	23,5
	Muy de acuerdo	13	76,5	76,5	100,0
	Total	17	100,0	100,0	

Fuente: elaboración propia – SPSS- 25.

¿Crees que la empresa mejoró su procedimiento en logística con la implementación de Buenas Prácticas de Almacenamiento?

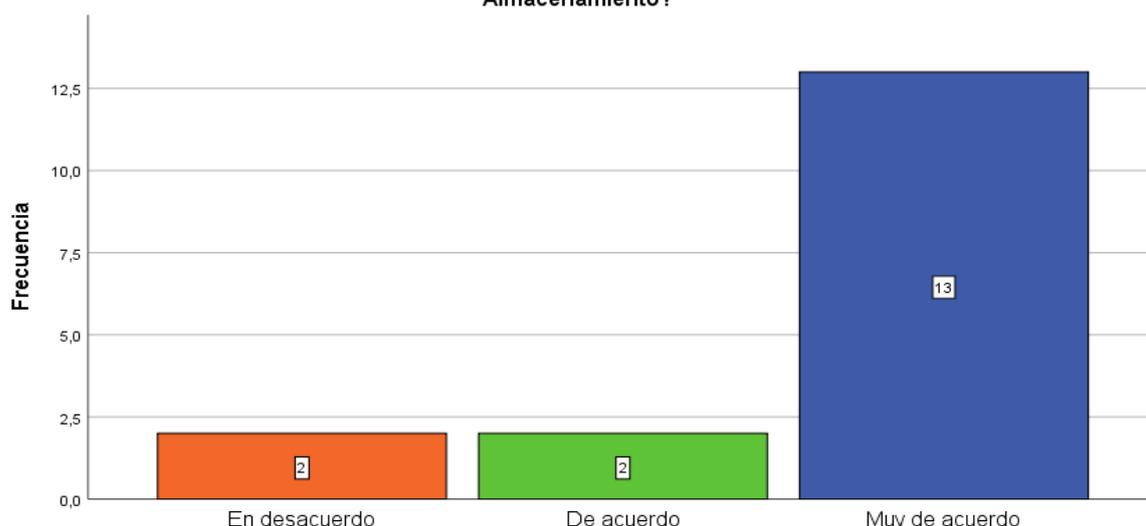


Figura 12 Gráfico de barras para la pregunta complementaria 2 post test.

Fuente: elaboración propia – SPSS – 25.

Se observa en la tabla 21 y en la figura 12, en el post test (después de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento), que, de un total de 17 trabajadores, 13 indicaron estar muy en de acuerdo, 02 indicaron estar en de acuerdo, y solo 02 indicaron estar en desacuerdo con la apreciación de mejoras en el procedimiento logístico después de la implementación de las Buenas Prácticas de Almacenamiento en la empresa. Se afirma que la mayoría de personas (15) consideraron un cambio de mejora positivo después de haber implementado las Buenas Prácticas de Almacenamiento.

4.2. Resultados inferenciales

Prueba de Normalidad para la variable Logística

Antes de realizar la comprobación de hipótesis se realizó la **Prueba de Normalidad** de los datos para elegir una prueba estadística:

H_1 : Los datos de la variable logística presentan distribución no normal.

H_0 : Los datos de la variable logística presentan distribución normal.

Se estableció una significancia del 0,05

Se aplicó la prueba de Normalidad para la variable logística a la diferencia entre el pre y post test, y se obtuvo la siguiente tabla:

Tabla 22

Prueba de Normalidad para la variable logística aplicada a la diferencia entre los valores del pre y post test.

	Pruebas de normalidad					
	Kolmogorov-Smirnov ^a			Shapiro-Wilk		
	Estadístico	gl	Sig.	Estadístico	gl	Sig.
DIFERENCIA ENTRE LOGÍSTICA PRE Y POS TEST	,302	17	,000	,753	17	,000495

a. Corrección de significación de Lilliefors

Fuente: elaboración propia – SPSS 25

Debido a que se trabajó con una población de 17 sujetos, se escogió la prueba de *Shapiro – Wilk*, se observó que en la diferencia entre los valores del pre y post test de la variable logística; la sig. es 0,000495 y es < al 0,05 establecido como significancia para la prueba de normalidad. Por lo tanto, se rechaza la hipótesis nula (H_0) y se afirma con un 95% de confianza que los datos de la **variable logística** presentan una distribución No normal; en consecuencia, se deberá trabajar con una prueba No paramétrica; en este caso **la prueba de los rangos con signos de Wilcoxon** (muestras relacionadas o emparejadas).

Comprobación de hipótesis general

H_1 : La implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

H_0 : La implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento NO influye significativamente en la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

Se estableció la significancia del 0,05 para la comprobación de la hipótesis.

Se aplicó la prueba de rangos con signos de Wilcoxon para muestras relacionadas (emparejadas) y se obtuvo el siguiente resultado:

Tabla 23

Prueba de rangos con signos de Wilcoxon para la variable logística en el pre y post test.

Estadísticos de prueba^a	
LOGÍSTICA POS TEST – LOGÍSTICA PRE TEST	
Z	-3,627 ^b
Sig. asintótica(bilateral)	,000286

a. Prueba de rangos con signo de Wilcoxon

b. Se basa en rangos negativos.

Fuente: elaboración propia – SPSS 25.

Se observa que la sig. asintótica bilateral es 0,000286; y a su vez es < al 0,05 establecido como significancia al comprobar esta hipótesis, lo cual hace que se rechace la Hipótesis Nula (H_0). **Conclusión:** Por lo tanto, con evidencia estadística basada en un 95% de confianza, se afirma que la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

Comprobación hipótesis específica 01

H_1 : La implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en el inventario de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el Año 2020.

H_0 : La implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento NO influye significativamente en el inventario de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

Se estableció la significancia del 0,05 para la comprobación de la hipótesis.

Se aplicó la prueba de rangos con signos de Wilcoxon para muestras relacionadas (emparejadas) y se obtuvo el siguiente resultado:

Tabla 24

Prueba de rangos con signos de Wilcoxon para la dimensión inventario en el pre y post test.

Estadísticos de prueba^a	
INVENTARIO POS TEST – INVENTARIO PRE TEST	
Z	-3,626 ^b
Sig. asintótica(bilateral)	,000288

a. Prueba de rangos con signo de Wilcoxon

b. Se basa en rangos negativos.

Fuente: elaboración propia – SPSS 25.

Se observa que la sig. asintótica bilateral es 0,000288; y a su vez es < al 0,05 establecido como significancia al comprobar esta hipótesis, lo cual hace que se rechace la Hipótesis Nula (H₀). **Conclusión:** Por lo tanto, con evidencia estadística basada en un 95% de confianza, se afirma que la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en el inventario de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el Año 2020.

Comprobación hipótesis específica 02

H₁: La implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en el almacenamiento de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

H₀: La implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento NO influye significativamente en el almacenamiento de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

Se estableció la significancia del 0,05 para la comprobación de la hipótesis.

Se aplicó la prueba de rangos con signos de Wilcoxon para muestras relacionadas (emparejadas) y se obtuvo el siguiente resultado:

Tabla 25

Prueba de rangos con signos de Wilcoxon para la dimensión almacenamiento en el pre y post test.

Estadísticos de prueba^a

ALMACENAMIENTO POS TEST –

ALMACENAMIENTO PRE TEST

Z	-3,632 ^b
Sig. asintótica(bilateral)	,000281

a. Prueba de rangos con signo de Wilcoxon

b. Se basa en rangos negativos.

Fuente: elaboración propia – SPSS 25.

Se observa que la sig. Asintótica bilateral es 0,000281; y a su vez es < al 0,05 establecido como significancia al comprobar esta hipótesis, lo cual hace que se rechace la Hipótesis Nula (H_0). **Conclusión:** Por lo tanto, con evidencia estadística basada en un 95% de confianza, se afirma que la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en el almacenamiento de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el Año 2020.

Comprobación hipótesis específica 03

H_1 : La implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en el transporte de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

H_0 : La implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento NO influye significativamente en el transporte de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020.

Se estableció la significancia del 0,05 para la comprobación de la hipótesis.

Se aplicó la prueba de rangos con signos de Wilcoxon para muestras relacionadas (emparejadas) y se obtuvo el siguiente resultado:

Tabla 26

Prueba de rangos con signos de Wilcoxon para la dimensión transporte en el pre y post test.

Estadísticos de prueba^a

TRANSPORTE POS TEST –
TRANSPORTE PRE TEST

Z	-3,624 ^b
Sig. asintótica(bilateral)	,000290

a. Prueba de rangos con signo de Wilcoxon

b. Se basa en rangos negativos.

Fuente: elaboración propia – SPSS 25.

Se observa que la sig. asintótica bilateral es 0,000290; y a su vez es < al 0,05 establecido como significancia al comprobar esta hipótesis, lo cual hace que se rechace la Hipótesis Nula (H_0). **Conclusión:** Por lo tanto, con evidencia estadística basada en un 95% de confianza, se afirma que la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en el transporte de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el Año 2020.

V. DISCUSIÓN

En la presente investigación se logró demostrar en la hipótesis general que fue La implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento influye significativamente en la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020; esto se sustenta en el valor del sig. bilateral 0,000286 que fue menor del 0,05 de significancia establecido en la tesis. Este resultado se explica por qué el sistema de buenas prácticas de almacenamiento que se implementó a la empresa RIFRORIL ayudo a que todos los procedimientos del proceso de almacenaje se han controlados, verificados por el personal adecuado para cada labor, así como los diversos formatos ayudaran a contrastar que el personal cumpla las diversas funciones de manera eficiente.

Se puede comparar con el antecedente de Burgos (2018), que en su investigación demostró que no hubo una mejora en la implementación de las buenas prácticas de almacenamiento en DIRSA- DIREMID; se pone énfasis en que en ambas investigaciones se implementó el sistema de las buenas prácticas de almacenamiento; pero se manifiesta que en el antecedente de Burgos (2018) se demostró el incumplimiento de las buenas prácticas de almacenamiento por ineficiencia de la directiva del hospital, espacios sin ventilación, sin lugares fijos e almacenamiento, sobre stock siendo sus primeras causas de vencimiento, un mal sistema de transporte o distribución; y en la presente tesis se demostró que el sistema de buenas prácticas de almacenamiento si ayudo al cumplimiento de las diferentes disposiciones detalladas en el sistema.

En la presente investigación se logró demostrar en la hipótesis específica 01 que existe la implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento influye significativamente en el inventario de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020; esto se sustenta en el valor del sig. bilateral 0.000288 que fue menor del 0,05 de significancia establecido en la tesis. Este resultado se explica que la implementación de sistema de buenas prácticas de almacenamiento ha dado a la

empresa herramientas para poder realizar un mejor control de los productos con un kardex como principal formato y a su vez información para poder realizar prevención de la rotura de stock y la capacidad óptima de rotación de productos.

Se puede comparar con el antecedente de Franco y Laínez (2019), que en su investigación se rediseñó los procesos para el control de los inventarios de los almacenes de la empresa PHARMEDIC; se pone énfasis en que en ambas investigaciones son determinadas por un sistema de buenas prácticas de almacenamiento; pero se manifiesta que en el antecedente de Franco y Laínez (2019) se comprobó que el personal no cumple con las normas de buenas prácticas de almacenamiento; y en la presente tesis el cumplimiento de las disposiciones del sistema de buenas prácticas de almacenamiento son aceptadas por el personal entendiendo la influencia positiva que tendrá en la empresa.

En la presente investigación se logró demostrar en la hipótesis específica 02 que existe La implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento influye significativamente en el almacenamiento de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020; esto se sustenta en el valor del sig. bilateral 0.000281 que fue menor del 0,05 de significancia establecido en la tesis. Este resultado se explica que la implementación del sistema de buenas prácticas de almacenamiento ayudo a la empresa a poder desarrollar mejor los procesos de almacenamiento como contar con registros de parámetros de los productos y poder realizar un seguimiento de trazabilidad.

Se puede comparar con el antecedente de Torres (2018), que en su investigación demostró que se mejoró el almacenamiento de la empresa CENSOLO S.A.; se pone énfasis en que en ambas investigaciones hubo mejora de la dimensión almacenamiento; pero se manifiesta que en el antecedente de Torres (2018) se trabajó con el método de Lay-out; y en la presente tesis se mejoró con la implementación del sistema de buenas prácticas de almacenamiento.

En la presente investigación se logró demostrar en la hipótesis específica 03 que existe La implementación de un sistema de buenas prácticas de almacenamiento influye significativamente en el transporte de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020; esto se sustenta en el valor del sig. bilateral 0.000290 que fue menor del 0,05 de significancia establecido en la tesis. Este resultado se explica debido a que la línea de transporte es verificada de mejor forma tanto en el abastecimiento como en la distribución de los productos, pudiendo optimizar tiempos y realizando un mejor traslado de los productos de manera mejor adecuada que evita cualquier contaminación cruzada de los productos.

Se puede comparar con el antecedente de Zelada (2020), que en su investigación demostró que a pesar de aplicar métodos para el mejoramiento de distribución no se logró la mejora propuesta; se pone énfasis en que en ambas investigaciones se trabajó la mejora de su distribución; pero se manifiesta que en el antecedente de Zelada (2020) se trabajó con el Diagrama de Pareto el cual no ayudo a la mejora de su distribución; y en la presente tesis se implementó un manual de buenas prácticas de almacenamiento el cual si influyo y ayudo a su mejora en el transporte.

VI. CONCLUSIONES

Se concluye que la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020, basado en evidencia estadística que permite llegar a esta conclusión, (sig. asintótica < al 0,05).

Se concluye que la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en el inventario de la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el Año 2020, basado en evidencia estadística que permite llegar a esta conclusión, , (sig. asintótica < al 0,05).

Se concluye que la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en el almacenamiento de la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el Año 2020, basado en evidencia estadística que permite llegar a esta conclusión, (sig. asintótica < al 0,05).

Se concluye que la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en el transporte de la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el Año 2020, basado en evidencia estadística que permite llegar a esta conclusión, (sig. asintótica < al 0,05).

VII. RECOMENDACIONES

Se recomienda a la empresa RIFRORIL el seguimiento y verificación del cumplimiento permanente de los diferentes procedimientos estipulados en el sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento.

Se recomienda a las diferentes empresas de alimentos el uso y aplicación del prototipo de manual del sistema de buenas prácticas de almacenamiento elaborado en la presente investigación, para ayudar a cumplir y mejorar la logística de las diferentes empresas, así como tener un mejor manejo en toda su cadena alimentaria.

Se recomienda a los diferentes investigadores el estudio de las buenas prácticas de almacenamiento aplicado a las empresas de alimentos, debido que la información es limitada y se requiere seguir acrecentando esta clase de estudios por la importancia y relevancia que es para las empresas de alimentos.

Se recomienda a los diferentes investigadores aplicar otros métodos y técnicas conjuntamente con el sistema de buenas prácticas de almacenamiento para la mejora de los almacenes de alimentos.

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICA

Acosta, O. F. (2015). *Metodología para la implementación de un proyecto de automatización y codificación, a partir de un sistema de captura automática y la utilización de códigos de barra en agroindustrias y cadenas de abastecimiento* [Tesis doctoral, Universidad de La Sabana]. <http://hdl.handle.net/10818/15498>

Alarcón Casaña, A. (2019). *Gestión de almacenaje para reducir el tiempo de despacho En una distribuidora en Lima*. [Tesis de Ingeniero Industrial y Comercial, Universidad San Ignacio de Loyola].
<http://repositorio.usil.edu.pe/handle/USIL/8970>

Andrade, K. M., & Matamba, N. E. (2018). *Implementación de buenas prácticas de almacenamiento de medicamentos en la bodega general del Hospital Docente de la Policía Nacional Guayaquil N° 2* [Tesis de licenciatura, Universidad de Guayaquil]. <http://repositorio.ug.edu.ec/handle/redug/27827>

Antón, F. R. (2015). *Logística del transporte*. Universitat Politècnica de Catalunya. https://books.google.es/books?id=kRZpBQAAQBAJ&printsec=copyright&hl=es&source=gbs_pub_info_r#v=onepage&q&f=false

Araujo Enríquez, C. (2017). *“Implementación buenas prácticas de almacenamiento en la Bodega centro de distribución nacional de CARVAGU”*. [Tesis de Gestión de sistemas de calidad, Universidad de Guayaquil].
<http://repositorio.ug.edu.ec/handle/redug/22254>

Benavides Pinargote, E. P. (2015). *Implementación de un sistema de gestión de inventario y logística en base a la norma ISO 9001:2008 de la Empresa Indura Ecuador S.A. del cantón Quevedo, año 2014*. [Tesis de Ingeniero Industrial, Universidad Técnica Estatal de Quevedo].
<http://repositorio.uteq.edu.ec/handle/43000/347>

- Burgos, C. B. (2018). " *Buenas prácticas de almacenamiento*" DIRSA-DIREMID Puno-2016. [Tesis de licenciatura, Universidad nacional San Agustín de Arequipa]. <http://repositorio.unsa.edu.pe/handle/UNSA/6812>
- Castellanos A. (2009). *Manual de la gestión logística del transporte y distribución de mercancías*. Ediciones Uninorte https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=JYydauBcri0C&oi=fnd&pg=PA21&dq=Manual+de+la+gesti%C3%B3n+log%C3%ADstica+del+transporte+y+distribuci%C3%B3n+de+mercanc%C3%ADas&ots=ISVH_P45iY&sig=tJuLBv-distribuci%C3%B3n%20de%20mercanc%C3%ADas&f=false
- Chacón Ochoa, C (2020). *Sistema de gestión de inventarios por área para el Club de Tenis Buena Vista de la Ciudad de Quito*: [LICENCIADO EN CONTABILIDAD Y AUDITORÍA, Universidad Israel 2020, 73p, Mg. Anita Lucía Tucán; Mg. Henry Mauricio Alianza Chasi UISRAEL-EC-CPA-378-242-2020-010] <http://repositorio.uisrael.edu.ec/ghandle/47000/2462>
- Ley general de salud, Norma sanitaria para el almacenamiento de alimentos destinados al consumo humano. *Diario oficial el peruano*, 066-2015, 06 de febrero de 2015, 1-17. <https://www.gob.pe/institucion/minsa/normas-legales/195572-066-2015-minsa>
- Díaz, S., & Estephani, S. (2019). *Propuesta de mejoramiento en la gestión de almacenamiento de producto terminado en la empresa procesadora de alimentos para animales, Finca SA de Bucaramanga*. [Tesis de grado de Ingeniería, Universidad Santo Tomás Bucaramanga]. <http://hdl.handle.net/11634/16948>
- Domínguez-Lara, S. A. (2017). Sobre la importancia de los instrumentos de evaluación en diseños pre experimentales. *Educationis Momentum*, 3(1), 153-155. <file:///C:/Users/Asus/Downloads/116-Texto%20del%20art%C3%ADculo-564-1-10-20190619.pdf>.

Escudero, M. J. (2019). *Logística de almacenamiento 2*. Ediciones paraninfo.
https://scholar.google.es/scholar?hl=es&as_sdt=0%2C5&q=8.%09Escudero%2C+M.+J.+%282019%29.+Log%3%ADstica+de+almacenamiento+2.+Ediciones+paraninfo%2C+SA.&btnG=

Fernández, A. C. (2018). *Gestión de inventarios*. COML0210. IC editorial.
[https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=Dw9aDwAAQBAJ&oi=fnd&pg=PT5&dq=9.%09Fern%C3%A1ndez,+A.+C.+\(2018\).+Gesti%C3%B3n+de+inventarios.+COML0210.+IC+editorial.&ots=ARv_jsr96v&sig=cMF7PJMZtV9Nc8KJ1_N5aZaTSmo#v=onepage&q&f=false](https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=Dw9aDwAAQBAJ&oi=fnd&pg=PT5&dq=9.%09Fern%C3%A1ndez,+A.+C.+(2018).+Gesti%C3%B3n+de+inventarios.+COML0210.+IC+editorial.&ots=ARv_jsr96v&sig=cMF7PJMZtV9Nc8KJ1_N5aZaTSmo#v=onepage&q&f=false)

Fernández, P., Vallejo, G., Livacic-Rojas, P., & Tuero, E. (2014). Validez Estructurada para una investigación cuasi-experimental de calidad. Se cumplen 50 años de la presentación en sociedad de los diseños cuasi-experimentales. *Anales de Psicología*, 30(2), 756- <https://doi.org/10.6018/analesps.30.2.166911>

García, L. A. M. (2016). *Gestión logística integral: las mejores prácticas en la cadena de abastecimiento*. Ecoe Ediciones.
https://scholar.google.es/scholar?hl=es&as_sdt=0%2C5&q=12.%09Garc%C3%ADa%2C+L.+A.+M.+%282016%29.+Gesti%C3%B3n+log%C3%ADstica+integral%3A+las+mejores+pr%C3%A1cticas+en+la+cadena+de+abastecimiento+Ecoe+Ediciones.&btnG=

Gómez German, J. E. (2020). *Estudio de la rotación de inventarios de mercaderías de la empresa dicomtriz SA* [Tesis de licenciatura, Instituto Superior Universitario Tecnológico Bolivariano de Tecnología].
<http://repositorio.itb.edu.ec/handle/123456789/2564>

Huamán Ponce, A. (2018). *Sistema de control de inventario para influenciar la productividad de producto perecederos en una empresa logística callao-2018*. [Tesis de ingeniero Industrial, Universidad Cesar Vallejo].
<https://hdl.handle.net/20.500.12692/307>

Los Santos, I. S. (2006). *Logística y marketing para la distribución comercial*. ESIC editorial.

[https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=fFUfMBIkmcEC&oi=fnd&pg=PA13&dq=14.%09Los+Santos,+I.+S.+\(2006\).+Log%C3%ADstica+y+marketing+para+la+distribuci%C3%B3n+comercial.+ESIC+editorial.&ots=5xWjy_SIV5&sig=DEOmYb7jKYKPMpAPOpQ2TaBMSiM#v=onepage&q=14.%09Los%20Santos%2C%20I.%20S.%20\(2006\).%20Log%C3%ADstica%20y%20marketing%20para%20la%20distribuci%C3%B3n%20comercial.%20ESIC%20editorial.&f=false](https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=fFUfMBIkmcEC&oi=fnd&pg=PA13&dq=14.%09Los+Santos,+I.+S.+(2006).+Log%C3%ADstica+y+marketing+para+la+distribuci%C3%B3n+comercial.+ESIC+editorial.&ots=5xWjy_SIV5&sig=DEOmYb7jKYKPMpAPOpQ2TaBMSiM#v=onepage&q=14.%09Los%20Santos%2C%20I.%20S.%20(2006).%20Log%C3%ADstica%20y%20marketing%20para%20la%20distribuci%C3%B3n%20comercial.%20ESIC%20editorial.&f=false)

Luque, C. N. (2017). *Implementación de buenas prácticas de almacenamiento de los productos farmacéuticos del Laboratorio Cevallos SA* [Tesis de licenciatura, Universidad de Guayaquil].
<http://repositorio.ug.edu.ec/handle/redug/20138>

Llanca Huerta, M.G., y Zevallos Rosales, O.E. (2018). *Gestión de inventario para Mejorar los costos logísticos en almacén de materiales, empresa tecnológica de Alimentos S.A.* [Tesis de ingeniero Industrial, Universidad Cesar Vallejo].
<https://hdl.handle.net/20.500.12692/27575>

Mocha-Bonilla, J. A., Barquin, c., & Castro, w. (2018). *Efectos de un programa de juegos recreativos en la definición de la lateralidad*. Revista *ESPACIOS*, 39(23), 26
<http://asesoresvirtualesalala.revistaespacios.com/a18v39n23/18392326.html>

Mora, L. A. (2007). *Indicadores de la gestión logística kpi “Los indicadores claves del desempeño logístico”*. Medellín publilogístico.
https://d1wqtxts1xzle7.cloudfront.net/52871670/ind_logistica.pdf?1493420797=&response-content=-0SRkWXPA~5Ca38FiU91UbA&Key-Pair-Id=APKAJLOHF5GGSLRBV4ZA

Noriega, K. F. (2018). *Propuesta de mejora en la gestión del almacén para reducir costos logísticos en la empresa transportes Rodrigo Carranza SAC*

Trujillo. [Tesis de grado de ingeniería, Universidad privada del norte].
<http://hdl.handle.net/11537/14481>

Ortiz, L. J., & Sánchez, D. (2019). *Propuesta de mejora del sistema logístico para disminuir costos de roturas de stock en el área de acabado del modelo thunder en una empresa de manufactura de buses, Trujillo 2019 Trujillo* [Tesis de grado de ingeniería, Universidad privada del norte].
<http://hdl.handle.net/11537/23607>

Pinheiro, O., Breval, S., Rodríguez, C. M., & Follmann, N. (2017). Una nueva definición de la logística interna y forma de evaluar la misma. *Ingeniare. Revista chilena de ingeniería*, 25(2), 264-276.
https://scielo.conicyt.cl/scielo.php?pid=S0718-33052017000200264&script=sci_arttext&lng=en

Ponce, M. (2014). Impacto de los indicadores de control de inventarios en la cadena de suministro. Recuperado de: <http://hdl.handle.net/10654/13370>

Plua, J. L. (2018). *Estudio de factibilidad para la implementación de una empresa dedicada al almacenamiento, distribución y tratamiento de alimentos perecibles en el cantón Jama provincia de Manabí* [Tesis de grado de ingeniería, Universidad de Guayaquil].
<http://repositorio.ulvr.edu.ec/handle/44000/2307>

Quispe, L. (2018). *Implementación y certificación del PGH para el almacenamiento de alimentos no perecibles para consumo humano en la Empresa Agroindustrias Nutrifort EIRL*. [Tesis de grado de ingeniería, Universidad nacional José María Arguedas]. <http://repositorio.unajma.edu.pe/handle/123456789/428>

Rengifo, V. (2015). *Implementación y control de calidad en el proceso de alimentación en el Manoa restaurant café del hotel Dorado Plaza & Business* [Tesis de grado de ingeniería. Universidad Nacional de la Amazonia

Peruana]. <http://repositorio.unapiquitos.edu.pe/handle/UNAP/4721>

Riveros, D. P. B., & Silva, P. P. B. (2008). Importancia de la administración logística. *Scientia et technica*, 1(38). [file:///C:/Users/Asus/Downloads/3745-Texto%20del%20art%C3%ADculo-2521-1-10-20120321%20\(2\).pdf](file:///C:/Users/Asus/Downloads/3745-Texto%20del%20art%C3%ADculo-2521-1-10-20120321%20(2).pdf)

Sierra Pérez, G. (2020). *Propuesta de un plan de mejoramiento basado en indicadores para el proceso logístico de una empresa de distribución de alimentos* [Monografía, Fundación Universidad de América] Repositorio Institucional Lumieres. <https://hdl.handle.net/20.500.11839/7956>

Tume Flores, L.E. (2020). Buenas prácticas de almacenamiento del medicamento en el

En el área de farmacia del Hospital Las Mercedes, Paita año 2020 [tesis para

Obtener el grado académico de Maestra gestión de los servicios de salud, Universidad Cesar Vallejo]. <https://hdl.handle.net/20.500.12692/51729>

Torres Ortiz, J. (2018). *Propuesta de mejora de almacenamiento y distribución internas (lay-out) de las bodegas de una empresa dedicada a la venta por mayor de Productos plásticos*. [Título de Ingeniero Industrial, Universidad Politécnica Salesiano de Ecuador]. <http://dspace.ups.edu.ec/handle/123456789/15974>

Villanueva, I. Y. (2019). *Control de existencias y su incidencia en la rotación de inventarios de la Empresa Agro Industrias Campolindo SAC del Distrito de Nueva Cajamarca, Rioja–2018*. [Tesis de licenciatura, Universidad Nacional San Martín- Tarapoto]. <http://hdl.handle.net/11458/3606>

Franco Bastidas R. S. Y Laynez Medina, J. K. (2019). Rediseño de procesos para el Control de inventarios bajo las normas de buenas prácticas de almacenamiento de BPA en la empresa Pharmedic s.a. Guayaquil. [Tesis de Ingeniero Comercial, Universidad Laica Vicente Rocafuerte de Guayaquil]. <http://repositorio.ulvr.edu.ec/handle/44000/3216>

Valderrama Mendoza, S. Y Jaimes Velásquez, C. (2019). *El desarrollo de la tesis: Descriptiva-Comparativa, correlacional y cuasiexperimental*. Editorial San Marcos.

Vara Horna, A.H. (2015). *Los 7 pasos para elaborar una tesis*. Empresa Editira Macro E.I.R.L.

Valderrama Mendoza, S. (2018). *Pasos para elaborar proyectos de investigación Científica*. Editorial San Marcos E.I.R.L.

Hernández Sampieri, R. y Fernández Collado, C. y Baptista Lucio, María Del Pilar. (2016). *Metodología de la investigación*. Editora Mc Graw Hill/ Interamericana Editores

Mendoza Rosa, C. & Alfaro Díaz, J. & Paternina Arboleda, C. (2015). *Manual practico Para gestión logística: envase y embalaje, transporte y cadena de frio, Preservación de productos del agro*. Editora Universidad del Norte.

Ramos Ramírez, J.C & Del Águila Ríos, V. R. & Bazalar Boulanger, A. C. (2020) *Estadística básica para los negocios*. Universidad de Lima, Fondo Editorial.

<https://hdl.handle.net/20.500.12724/10771>

ANEXOS

ANEXO 1: MATRIZ DE CONSISTENCIA

PROBLEMA	OBJETIVOS	HIPÓTESIS	VARIABLES	Dimensiones	Indicadores
PROBLEMA GENERAL	OBJETIVO GENERAL	HIPÓTESIS GENERAL	VARIABLE INDEPENDIENTE	DIMENSIONES	INDICADORES
¿Cómo influye la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento en la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020?	Determinar la influencia de la implementación de un Sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento en la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020	La implementación de un Sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en la logística de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020	Sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento	Implementación de BPA	Cumplimiento del Sistema de BPA
PROBLEMAS ESPECIFICOS	OBJETIVOS ESPECIFICOS	HIPÓTESIS ESPECIFICAS	VARIABLE DEPENDIENTE	DIMENSIONES	INDICADORES DEPENDIENTES
¿Cómo influye la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento en el inventario de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. año 2020?	Determinar la influencia de la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento en el inventario de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020	La implementación del Sistema de las Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en el inventario de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020	Logística	Inventario	Exactitud de inventario Capacidad de producción utilizada Rotación de existencias
¿Cómo influye la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento en el Almacenamiento de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020?	Determinar la influencia de la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento en el almacenamiento de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020	La implementación del Sistema de las Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en el Almacenamiento de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020	Logística	Almacenamiento	Nivel cumplimiento despacho Unidad despachada Unidad almacena
¿Cómo influye la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento en el transporte de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020?	Determinar la influencia de la implementación de un sistema de Buenas Prácticas de Almacenamiento en el transporte de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020	La implementación del Sistema de las Buenas Prácticas de Almacenamiento influye significativamente en el transporte de la empresa RIFLORIL E.I.R.L. en el año 2020	Logística	Transporte	Entregas perfectas Entregas a tiempo Entregas completas

ANEXO 2: MATRIZ DE OPERACIONALIZACIÓN

VARIABLES	DEFINICIÓN CONCEPTUAL	DIMENSIONES	INDICADORES	ITEM	FUENTES DEL ITEM	TÉCNICAS E INSTRUMENTO
<p>Variable Independiente</p> <p>Sistema Buenas prácticas de almacenamiento</p>	<p>Es la suma de diversos procesos que ayuda a que se cumpla un buen almacenamiento de los alimentos, asegurando cumplan con la calidad sanitaria, así como también la inocuidad de los alimentos (Ley general de salud, 2015)</p>	<p>Implementación del Sistema de BPA</p>	<p>Cumplimiento del Sistema de BPA</p>	<p>1.1 al 5.2</p>	<p>Ley general de salud (2015).</p>	<p>Investigación de tipo aplicada y con explicativo causal.</p> <p>El diseño que se utilizará, tipo cuasi experimental</p>
<p>Variable Dependiente</p> <p>Logística</p>	<p>Control de información de los productos que ingresan a un almacén, con esos datos se realiza un seguimiento desde la recepción hasta la distribución para realizar una buena planificación y optimización de recursos (Los Santos, 2006).</p>	<p>Inventario</p>	<p>Exactitud de inventario</p> <p>Capacidad de producción utilizada</p> <p>Rotación de existencias</p>	<p>Ítem 1 al Ítem 10</p>	<p>Mora (2007)</p> <p>Antón (2005)</p>	<p>Población: empresa RIFRORIL E.I.R.L.</p> <p>Muestra empresa RIFRORIL E.I.R.L.</p>
		<p>Almacenamiento</p>	<p>Nivel cumplimiento despacho</p> <p>Unidad despachada</p> <p>Unidad almacena</p>	<p>Ítem 11 al Ítem 20</p>	<p>Mora (2007)</p> <p>Antón (2005)</p>	<p>técnica: para la variable independiente observación directa para la variable dependiente será la encuesta</p>
		<p>Transporte</p>	<p>Entregas perfectas</p> <p>Entregas a tiempo</p> <p>Entregas completas</p>	<p>Ítem 21 al Ítem 30</p>	<p>Mora (2007)</p> <p>Antón (2005)</p>	<p>Instrumento variable independiente será una lista de cotejo variable dependiente será un cuestionario.</p>

ANEXO 3: INSTRUMENTOS

NTS N° -Minsa/DIGESA-V.01
 NORMA SANITARIA PARA EL ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS TERMINADOS DESTINADOS AL CONSUMO HUMANO

ANEXO

**FORMATO DE ACTA PARA LA VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES SANITARIAS DEL
 ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS TERMINADOS DESTINADOS AL CONSUMO HUMANO**

I. GENERALIDADES DE LA INSPECCIÓN

En la ciudad de, siendo las horas del día del mes del año, el inspector de (indicar institución y jurisdicción sanitaria), de la Región, efectuó una inspección sanitaria al almacén de alimentos terminados abajo mencionado a fin de verificar las condiciones sanitarias en conformidad con la Ley General de Salud, Ley N° 26842, la Ley de Inocuidad de los Alimentos aprobada por Decreto Legislativo N° 1062 y su Reglamento, aprobado por Decreto Supremo N° 034-2008-AG, el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA, la normativa sanitaria sobre alimentos vigente.

II. INFORMACIÓN DEL ALMACÉN

Nombre o razón social:

RUC:

El almacén corresponde a un (indicar con una X):

a) Establecimiento de Fabricación ()	c) Establecimiento de Distribución ()
b) Establecimiento de Fraccionamiento ()	d) Establecimiento de Comercialización ()
e) Otro () Especificar	

Ubicación:

Distrito: Provincia: Departamento:

Responsable del establecimiento:

Cargo:

Responsable del control de calidad:

N° de manipuladores: hombres mujeres TOTAL

Cuenta con Certificación de Prácticas de Higiene vigente (si aplica) : SI NO

Indicar fecha de vencimiento:

Otras observaciones:



NTS N° -MINSA/DIGESA-V.01
 NORMA SANITARIA PARA EL ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS TERMINADOS DESTINADOS AL CONSUMO HUMANO

III. EVALUACIÓN SANITARIA

N°	ASPECTO A EVALUAR	CUMPLE		OBSERVACIONES
		SI	NO	
1.	CONDICIONES SANITARIAS GENERALES			
1.1	Uso exclusivo para la actividad con alimentos. (5.2.1)			
1.2	Ubicación que no implica riesgo de contaminación cruzada desde fuentes de contaminación.(5.2.2)			
1.3	Estructura física que permite la protección de los alimentos, en buen estado de conservación e higiene.(5.2.3)			
1.4	Pisos, paredes, techo, puertas bien conservadas y limpias, de material no absorbente (impermeable).(5.2.4)			
1.5	Cuenta con protección que impide el ingreso de vectores.(5.2.5)			
1.6	Iluminación natural o artificial suficiente para realizar la inspección, bien distribuida y luminarias protegidas. (5.2.6)			
1.7	Ventilación natural o forzada.(5.2.7)			
2	PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE (PGH)			
2.1	BUENAS PRÁCTICAS DE ALMACENAMIENTO (BPAL)			
2.1.1	Los alimentos son ingresados al almacén en tiempo y condiciones que no implica riesgo de contaminación cruzada e interrupción de la cadena de frío (esta última en caso aplique). (6.1.1 a)			
2.1.2	Los empaques están íntegros, limpios y bien identificados.(6.1.1.b)			
2.1.3	Correcta rotación de productos (PEPS-PVPS) (6.1.1.d)			
2.1.4	No hay presencia de insumos, productos o elementos que favorecen la contaminación cruzada. (6.1.1.e)			
2.1.5	Los vehículos de transporte no ingresan al almacén. (6.1.1.f)			
2.1.6	Las condiciones de almacenamiento son acordes con las indicaciones del fabricante o en su defecto con el Codex. (6.1.2.a)			
2.1.7	Estiba de productos no perecibles (6.1.2.b): • Espacio libre al piso (tarimas, parihuelas): no menor de 0.20 m o estándar internacional. () • Espacio libre al techo: no menor de 0.60 m.() • Espacio libre entre filas de rumas: no menor de 0.50 m. () • Espacio libre entre rumas: no menor de 0.20 m.() • Espacio libre entre filas de ruma y pared no menor de 0.50 m.() • En los métodos de anclaje a la pared, el espacio libre entre filas y pared no deberá ser menor de 0.30 m. ()			
2.1.8	Condiciones de almacenamiento de productos perecibles en refrigeración (no mayor de 5°C) o congelación (de -18°C o más frías) según corresponda. Puertas con cierre hermético.(6.1.3.a)			



NTS N° -Minsa/DIGESA-V.01
NORMA SANITARIA PARA EL ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS TERMINADOS DESTINADOS AL CONSUMO HUMANO

2.1.9	Estiba de productos perecibles (6.1.3.b): Espacio libre al piso: no menor de 0,15 m. Espacio libre a la pared: no menor de 0,15m. Espacio libre al techo: no menor de 0,50 m.			
2.2	HIGIENE Y SANEAMIENTO			
2.2.1	Los medios de almacenamiento están limpios, en buen estado de conservación y son exclusivos para el uso en el almacén de alimentos. (6.2.1)			
2.2.2	Las operaciones de limpieza se realizan con agua potable o segura según las especificaciones del MINSA (evidenciar control del nivel de cloro libre residual).(6.2.2)			
2.2.3	Manejo y disposición de residuos sólidos no implica riesgo de contaminación cruzada para los alimentos almacenados. (6.2.3)			
2.2.4	El sistema de evacuación de aguas residuales no implica riesgo de contaminación cruzada para los alimentos almacenados. (6.2.4)			
2.2.5	Ausencia de animales domésticos y silvestres.(6.2.5)			
2.2.6	Las sustancias peligrosas se almacenan en forma segura sin riesgo para los alimentos. (6.2.6)			
2.2.7	Cuenta con programa de prevención y control de plagas efectivo.(6.2.7)			
3	MANIPULADORES DE ALIMENTOS			
3.1	Los manipuladores que operan en el almacén no presentan signos asociados a enfermedades transmitidas por los alimentos, tales como procesos diarreicos, ictericia, vómitos, procesos respiratorios, dolor de garganta con fiebre, o tener heridas infectadas o abiertas, infecciones cutáneas, en oídos, ojos o nariz.(6.3.1)			
3.2	Los manipuladores han recibido capacitación sanitaria vinculada a la actividad que realizan. (6.3.4)			
3.3	Aseo personal y vestimenta apropiada a la actividad.(6.3.2 y 6.3.3)			
4	ALMACENAMIENTO DE ENVASES			
4.1	El almacén de envases está limpio, en buen estado de conservación, sin presencia de elementos que favorecen la contaminación cruzada. (6.4)			
4.2	Los envases, incluidas las tapas, se hallan protegidos de la contaminación.(6.4)			
5	REGISTROS DE CONTROL			
5.1	Indicar (X) los registros en lo que procede (6.5): a) Condiciones de almacenamiento de los alimentos que requieran condiciones controladas como temperatura y humedad. () b) Aplicación de los programas de prevención y control de roedores. () c) Aplicación de los programas de limpieza y desinfección de almacenes y cámaras. () d) Mantenimiento de equipos de refrigeración y congelación. () e) Controles médicos del personal. () f) Capacitaciones del personal. () g) Información que facilita la rastreabilidad de los productos. ()			



IV. OTRAS OBSERVACIONES

V. RECOMENDACIONES

VI. EL RESPONSABLE DEL ALMACÉN MANIFESTÓ:

VII. PLAZO PERENTORIO

Se otorga a la empresa un plazo perentorio de _____ días útiles para subsanar las observaciones formuladas en la presente diligencia para los numerales:

VIII. CIERRE DE LA INSPECCIÓN SANITARIA OFICIAL.

Siendo las _____ horas del día _____ de _____ de _____ se dá por concluida la inspección, se suscribe la presente Acta en dos ejemplares, una de los cuales es entregada al representante de la empresa. Firman el Acta:

Por la Autoridad Sanitaria	Representante del establecimiento donde se encuentra el almacén de alimentos	Responsable del almacén de alimentos
Firma	Firma	Firma
Nombre	Nombre	Nombre
DNI	DNI	DNI


 M. SAAVEDRA


 P. SALAS

CUESTIONARIO PRE TEST

VARIABLE DEPENDIENTE: LOGISTICA

La presente encuesta es para un estudio sobre la logística en la empresa RIFRORIL E.I.R.L.; te pedimos puedas responder con la mayor sinceridad, y así podrás ayudarnos a mejorar el proceso logístico en la empresa. Gracias por tu colaboración.

Lee con atención cada propuesta de este cuestionario y contesta marcando con una X en el número que elijas tomando en cuenta la escala siguiente:

Utilizando la siguiente leyenda:

Siempre	Casi siempre	Regular	Casi nunca	Nunca
5	4	3	2	1

DIMENSION: INVENTARIO

N	EXACTITUD EN INVENTARIO	5	4	3	2	1
		1	La empresa donde trabajas verifica por registros la cantidad de productos que hay en el almacén.			
2	La empresa donde trabajas verifica físicamente la cantidad de productos que hay en el almacén.					
3	La empresa donde trabajas contrasta los registros con las existencias físicas en el almacén.					
4	La empresa donde trabajas presenta un control sobre pérdidas de productos.					
	CAPACIDAD DE PRODUCCION UTILIZADA					
5	La empresa donde trabajas realiza control de la capacidad de producción del almacén					
6	La empresa donde trabajas utiliza técnicas para una correcta utilización de la capacidad de producción del almacén.					
7	La empresa donde trabajas realiza un seguimiento sobre la capacidad de producción utilizada en el almacenamiento.					
	ROTACION DE EXISTENCIA					
8	La empresa donde trabajas realiza un buen abastecimiento de productos					
9	La empresa donde trabajas utiliza técnicas para una buena rotación de productos.					
10	La empresa donde trabajas utiliza formatos de control de entrada y salidas de productos.					

DIMENSION: ALMACENAMIENTO

N	NIVEL DE CUMPLIMIENTO DESPACHO	5	4	3	2	1
		11	La empresa donde trabajas controla la eficacia de los despachos de productos.			
12	La empresa donde trabajas verifica el cumplimiento de despacho de productos.					
13	En la empresa donde trabajas los productos son despachados respetando un tiempo determinado.					
14	La empresa donde trabajas realiza eficaces despachos de productos.					
	UNIDAD DESPACHADA					
15	La empresa donde trabajas utiliza técnicas correctas para despacho de unidades de productos.					
16	La empresa donde trabajas realiza registros de las unidades despachadas de productos.					
17	La empresa donde trabajas verifica que el producto se encuentre en perfectas condiciones antes de ser despachado.					
	UNIDAD ALMACENADA					
18	La empresa donde trabajas utiliza técnicas para el correcto almacenamiento de las unidades almacenadas de productos.					
19	La empresa donde trabajas realiza registros de las unidades almacenadas de productos.					
20	La empresa donde trabajas hace seguimiento sobre el estado de las unidades almacenadas de productos.					

DIMENSION: TRANSPORTE

N	ENTREGAS PERFECTAS	5	4	3	2	1
		21	La empresa donde trabajas realiza la verificación de las entregas.			
22	La empresa donde trabajas realiza registros de la entrega sin problemas.					
23	La empresa donde trabajas realiza las entregas sin daños en los productos					
24	La empresa donde trabajas realiza las entregas con documentación correcta.					
	ENTREGAS A TIEMPO					
25	La empresa donde trabajas realiza las entregas en el tiempo pactado con el cliente.					
26	La empresa donde trabajas realiza un seguimiento del transporte durante el camino a entregar un producto.					
27	La empresa donde trabajas verifica la cantidad de pedidos que son entregados a tiempo.					
	ENTREGAS COMPLETAS					
28	La empresa donde trabajas verifica que los productos solicitados lleguen completos.					
29	La empresa donde trabajas se hace responsable de las entregas no completas de productos.					
30	La empresa donde trabajas realiza con eficacia la entrega de productos.					

Preguntas adjuntas en el pre test:

¿Crees que la empresa cumple con la ejecución de Buenas Prácticas de Almacenamiento?

(1) Sí _____ (0) No _____

¿Consideras que la empresa no necesita de las Buenas Prácticas de Almacenamiento para operar con eficacia en logística?

Muy de acuerdo	De acuerdo	Indiferente	En desacuerdo	Muy desacuerdo
5	4	3	2	1

CUESTIONARIO POST TEST

VARIABLE DEPENDIENTE: LOGISTICA

La presente encuesta es para un estudio sobre la logística en la empresa RIFRORIL E.I.R.L.; te pedimos puedas responder con la mayor sinceridad, y así podrás ayudarnos a mejorar el proceso logístico en la empresa. Gracias por tu colaboración.

Lee con atención cada propuesta de este cuestionario y contesta marcando con una X en el número que elijas tomando en cuenta la escala siguiente:

Utilizando la siguiente leyenda:

Siempre	Casi siempre	Regular	Casi nunca	Nunca
5	4	3	2	1

DIMENSION: INVENTARIO

N		5	4	3	2	1
	EXACTITUD EN INVENTARIO					
1	La empresa donde trabajas verifica por registros la cantidad de productos que hay en el almacén.					
2	La empresa donde trabajas verifica físicamente la cantidad de productos que hay en el almacén.					
3	La empresa donde trabajas contrasta los registros con las existencias físicas en el almacén.					
4	La empresa donde trabajas presenta un control sobre pérdidas de productos.					
	CAPACIDAD DE PRODUCCION UTILIZADA					
5	La empresa donde trabajas realiza control de la capacidad de producción del almacén					
6	La empresa donde trabajas utiliza técnicas para una correcta utilización de la capacidad de producción del almacén.					
7	La empresa donde trabajas realiza un seguimiento sobre la capacidad de producción utilizada en el almacenamiento.					
	ROTACION DE EXISTENCIA					
8	La empresa donde trabajas realiza un buen abastecimiento de productos					
9	La empresa donde trabajas utiliza técnicas para una buena rotación de productos.					
10	La empresa donde trabajas utiliza formatos de control de entrada y salidas de productos.					

DIMENSION: ALMACENAMIENTO

N	NIVEL DE CUMPLIMIENTO DESPACHO	5	4	3	2	1
		11	La empresa donde trabajas controla la eficacia de los despachos de productos.			
12	La empresa donde trabajas verifica el cumplimiento de despacho de productos.					
13	En la empresa donde trabajas los productos son despachados respetando un tiempo determinado.					
14	La empresa donde trabajas realiza eficaces despachos de productos.					
	UNIDAD DESPACHADA					
15	La empresa donde trabajas utiliza técnicas correctas para despacho de unidades de productos.					
16	La empresa donde trabajas realiza registros de las unidades despachadas de productos.					
17	La empresa donde trabajas verifica que el producto se encuentre en perfectas condiciones antes de ser despachado					
	UNIDAD ALMACENADA					
18	La empresa donde trabajas utiliza técnicas para el correcto almacenamiento de las unidades almacenadas de productos.					
19	La empresa donde trabajas realiza registros de las unidades almacenadas de productos.					
20	La empresa donde trabajas hace seguimiento sobre el estado de las unidades almacenadas de productos.					

DIMENSION: TRANSPORTE

N	ENTREGAS PERFECTAS	5	4	3	2	1
		21	La empresa donde trabajas realiza la verificación de las entregas.			
22	La empresa donde trabajas realiza registros de la entrega sin problemas.					
23	La empresa donde trabajas realiza las entregas sin daños en los productos					
24	La empresa donde trabajas realiza las entregas con documentación correcta.					
	ENTREGAS A TIEMPO					
25	La empresa donde trabajas realiza las entregas en el tiempo pactado con el cliente.					
26	La empresa donde trabajas realiza un seguimiento del transporte durante el camino a entregar un producto.					
27	La empresa donde trabajas verifica la cantidad de pedidos que son entregados a tiempo.					

	ENTREGAS COMPLETAS					
28	La empresa donde trabajas verifica que los productos solicitados lleguen completos.					
29	La empresa donde trabajas se hace responsable de las entregas no completas de productos.					
30	La empresa donde trabajas realiza con eficacia la entrega de productos.					

Preguntas adjuntas en el post test:

¿Crees que la empresa cumple con la ejecución de Buenas Prácticas de Almacenamiento?

(1) Sí _____ (0) No _____

¿Crees que la empresa mejoró su procedimiento en logística con la implementación de Buenas Prácticas de Almacenamiento?

Muy de acuerdo	De acuerdo	Indiferente	En desacuerdo	Muy desacuerdo
5	4	3	2	1

Muchas gracias.

ANEXO 4:

VALIDACIÓN DE INSTRUMENTO

EL CUESTIONARIO EVALUADO PRESENTA

Observaciones (precisar si hay suficiencia): SUFICIENCIA (PRETEST Y POSTEST) PROCEDER APLICARLO.

Opinión de aplicabilidad: Aplicable Aplicable después de corregir No aplicable

Apellidos y nombres del juez validador. Mg:

Mg. ENCISO HUAYAN MIRIAN JULIA

DNI: 06.8036.89

Especialidad del validador: DOCENTE EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS.

Mg. EN EDUCACIÓN.

INGENIERO DE ALIMENTOS.

15 de ENERO del 2021

¹Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

²Relevancia: El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo

³Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión

Firma del Validador

Preguntas complementarias para el final Pre Test

Nº	Preguntas complementarias para el final del Pre Test	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
1	¿Crees que la empresa cumple con la ejecución de Buenas Prácticas de Almacenamiento?	X		X		X		
2	¿Consideras que la empresa no necesita de las Buenas Prácticas de Almacenamiento para operar con eficacia en logística?	X		X		X		

Preguntas complementarias para el final Pos Test

Nº	Preguntas complementarias para el final del Pos Test	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
1	¿Crees que la empresa cumple con la ejecución de Buenas Prácticas de Almacenamiento?	X		X		X		
2	¿Crees que la empresa mejoró su procedimiento en logística con la implementación de Buenas Prácticas de Almacenamiento?	X		X		X		

**CERTIFICADO DE VALIDEZ DE CONTENIDO DE LOS INSTRUMENTOS
(PRE Y POS TEST – SE UTILIZARÁ EL MISMO INSTRUMENTO PARA
MEDIR LOS INDICADORES).
VARIABLE DEPENDIENTE: LOGISTICA**

Nº	Dimensiones / ítems	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
I. INVENTARIO								
1	La empresa donde trabajas verifica por registros la cantidad de productos que hay en el almacén.	X		X		X		
2	La empresa donde trabajas verifica físicamente la cantidad de productos que hay en el almacén.	X		X		X		
3	La empresa donde trabajas verifica físicamente la cantidad de productos que hay en el almacén.	X		X		X		
4	La empresa donde trabajas presenta un control sobre pérdidas de productos.	X		X		X		
5	La empresa donde trabajas realiza control de la capacidad de producción del almacén	X		X		X		
6	La empresa donde trabajas utiliza técnicas para una correcta utilización de la capacidad de producción del almacén.	X		X		X		
7	La empresa donde trabajas realiza un seguimiento sobre la capacidad de producción utilizada en el almacenamiento.	X		X		X		
8	La empresa donde trabajas realiza un buen abastecimiento de productos	X		X		X		
9	La empresa donde trabajas utiliza técnicas para una buena rotación de productos.	X		X		X		
10	La empresa donde trabajas utiliza formatos de control de entrada y salidas de productos.	X		X		X		
II. ALMACENAMIENTO								
11	La empresa donde trabajas controla la eficacia de los despachos de productos.	X		X		X		
12	La empresa donde trabajas verifica el cumplimiento de despacho de productos.	X		X		X		
13	En la empresa donde trabajas los productos son despachados respetando un tiempo determinado.	X		X		X		
14	La empresa donde trabajas realiza eficaces despachos de productos.	X		X		X		

15	La empresa donde trabajas utiliza técnicas correctas para despacho de unidades de productos.	X		X		X	
16	La empresa donde trabajas realiza registros de las unidades despachadas de productos.	X		X		X	
17	La empresa donde trabajas verifica que el producto se encuentre en perfectas condiciones antes de ser despachado	X		X		X	
18	La empresa donde trabajas utiliza técnicas para el correcto almacenamiento de las unidades almacenadas de productos.	X		X		X	
19	La empresa donde trabajas realiza registros de las unidades almacenadas de productos.	X		X		X	
20	La empresa donde trabajas hace seguimiento sobre el estado de las unidades almacenadas de productos.	X		X		X	

Nº	Dimensiones / ítems	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
III. TRANSPORTE								
21	La empresa donde trabajas realiza la verificación de las entregas.	X		X		X		
22	La empresa donde trabajas realiza registros de la entrega sin problemas.	X		X		X		
23	La empresa donde trabajas realiza las entregas sin daños en los productos	X		X		X		
24	La empresa donde trabajas realizan las entregas con documentación correcta	X		X		X		
25	La empresa donde trabajas realiza las entregas en el tiempo pactado con el cliente.	X		X		X		
26	La empresa donde trabajas realiza un seguimiento del transporte durante el camino a entregar un producto.	X		X		X		
27	La empresa donde trabajas verifica la cantidad de pedidos que son entregados a tiempo.	X		X		X		
28	La empresa donde trabajas verifica que los productos solicitados lleguen completos.	X		X		X		
29	La empresa donde trabajas se hace responsable de las entregas no completas de productos.	X		X		X		
30	La empresa donde trabajas realiza con eficacia la entrega de productos.	X		X		X		

EL CUESTIONARIO EVALUADO PARA EL

Observaciones (precisar si hay suficiencia): PRE Y POS TEST PRESENTA SUFICIENCIA .
SE PUEDE APLICAR .

Opinión de aplicabilidad: Aplicable [] Aplicable después de corregir [] No aplicable []

Apellidos y nombres del juez validador. Mg:

Mg. FUCHS ANGELES OSCAR ENRIQUE

DNI: 07538941

Especialidad del validador: DOCENTE METADÓLOGO

Mg. EN DOCENCIA E INVESTIGACIÓN UNIVERSITARIA
INGENIERO PESQUERO

14 de ENERO del 2021

¹Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

²Relevancia: El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo

³Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión

Oscar Fuchs

Firma del Validador

**CERTIFICADO DE VALIDEZ DE CONTENIDO DE LOS INSTRUMENTOS
(PRE Y POS TEST – SE UTILIZARÁ EL MISMO INSTRUMENTO PARA
MEDIR LOS INDICADORES).
VARIABLE DEPENDIENTE: LOGISTICA**

Nº	Dimensiones / ítems	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
I. INVENTARIO								
1	La empresa donde trabajas verifica por registros la cantidad de productos que hay en el almacén.	X		X		X		
2	La empresa donde trabajas verifica físicamente la cantidad de productos que hay en el almacén.	X		X		X		
3	La empresa donde trabajas verifica físicamente la cantidad de productos que hay en el almacén.	X		X		X		
4	La empresa donde trabajas presenta un control sobre pérdidas de productos.	X		X		X		
5	La empresa donde trabajas realiza control de la capacidad de producción del almacén	X		X		X		
6	La empresa donde trabajas utiliza técnicas para una correcta utilización de la capacidad de producción del almacén.	X		X		X		
7	La empresa donde trabajas realiza un seguimiento sobre la capacidad de producción utilizada en el almacenamiento.	X		X		X		
8	La empresa donde trabajas realiza un buen abastecimiento de productos	X		X		X		
9	La empresa donde trabajas utiliza técnicas para una buena rotación de productos.	X		X		X		
10	La empresa donde trabajas utiliza formatos de control de entrada y salidas de productos.	X		X		X		
II. ALMACENAMIENTO								
11	La empresa donde trabajas controla la eficacia de los despachos de productos.	X		X		X		
12	La empresa donde trabajas verifica el cumplimiento de despacho de productos.	X		X		X		
13	En la empresa donde trabajas los productos son despachados respetando un tiempo determinado.	X		X		X		
14	La empresa donde trabajas realiza eficaces despachos de productos.	X		X		X		

15	La empresa donde trabajas utiliza técnicas correctas para despacho de unidades de productos.	X		X		X		
16	La empresa donde trabajas realiza registros de las unidades despachadas de productos.	X		X		X		
17	La empresa donde trabajas verifica que el producto se encuentre en perfectas condiciones antes de ser despachado	X		X		X		
18	La empresa donde trabajas utiliza técnicas para el correcto almacenamiento de las unidades almacenadas de productos.	X		X		X		
19	La empresa donde trabajas realiza registros de las unidades almacenadas de productos.	X		X		X		
20	La empresa donde trabajas hace seguimiento sobre el estado de las unidades almacenadas de productos.	X		X		X		

N°	Dimensiones / ítems	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
III. TRANSPORTE								
21	La empresa donde trabajas realiza la verificación de las entregas.	X		X		X		
22	La empresa donde trabajas realiza registros de la entrega sin problemas.	X		X		X		
23	La empresa donde trabajas realiza las entregas sin daños en los productos	X		X		X		
24	La empresa donde trabajas realizan las entregas con documentación correcta	X		X		X		
25	La empresa donde trabajas realiza las entregas en el tiempo pactado con el cliente.	X		X		X		
26	La empresa donde trabajas realiza un seguimiento del transporte durante el camino a entregar un producto.	X		X		X		
27	La empresa donde trabajas verifica la cantidad de pedidos que son entregados a tiempo.	X		X		X		
28	La empresa donde trabajas verifica que los productos solicitados lleguen completos.	X		X		X		
29	La empresa donde trabajas se hace responsable de las entregas no completas de productos.	X		X		X		
30	La empresa donde trabajas realiza con eficacia la entrega de productos.	X		X		X		

Preguntas complementarias para el final Pre Test

N°	Preguntas complementarias para el final del Pre Test	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
1	¿Crees que la empresa cumple con la ejecución de Buenas Prácticas de Almacenamiento?	X		X		X		
2	¿Consideras que la empresa no necesita de las Buenas Prácticas de Almacenamiento para operar con eficacia en logística?	X		X		X		

Preguntas complementarias para el final Pos Test

N°	Preguntas complementarias para el final del Pos Test	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
1	¿Crees que la empresa cumple con la ejecución de Buenas Prácticas de Almacenamiento?	X		X		X		
2	¿Crees que la empresa mejoró su procedimiento en logística con la implementación de Buenas Prácticas de Almacenamiento?	X		X		X		

ANEXO 5: MATRIZ DE DATOS

PRE TEST: VARIABLE LOGÍSTICA

OBJETO	ITEM1	ITEM2	ITEM3	ITEM4	ITEM5	ITEM6	ITEM7	ITEM8	ITEM9	ITEM10	ITEM11	ITEM12	ITEM13	ITEM14	ITEM15	ITEM16	ITEM17	ITEM18	ITEM19	ITEM20	ITEM21	ITEM22	ITEM23	ITEM24	ITEM25	ITEM26	ITEM27	ITEM28	ITEM29	ITEM30	
1	1	1	2	1	1	1	1	2	1	2	1	1	1	2	1	1	2	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	
2	2	1	2	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	
3	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	1	1	1	1	1	2	3	1	1	1	2	1	3	3	1	1	1	1	1	3	
4	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	1	3	3	3	3	3	3	3	3	1	3	1	2	3	3	3	3	
5	2	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	
6	2	1	1	1	2	1	1	2	1	2	1	1	2	1	1	1	1	1	1	2	1	1	2	2	1	1	3	2	2	1	
7	1	2	1	1	1	1	2	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	2	1	1	1	2	
8	1	2	1	2	2	1	1	1	2	2	2	1	3	1	1	2	1	2	1	1	2	1	1	1	1	2	1	1	3	1	
9	3	3	3	3	2	3	3	3	3	2	3	3	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	
10	2	1	2	1	1	1	2	2	1	1	1	1	1	2	1	1	2	1	1	2	1	2	2	2	2	2	1	2	2	1	3
11	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	1	3	1	1	2	1	2	2	1	1	1	1	1	1	
12	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	1	3	1	1	1	3	1	2	1	1	1	1	1	1	2	1	1	3	2	
13	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	2	3	3	3	3	3	1	3	3	3	2	3	3	3	3	
14	2	2	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	2	1	1	3	1	1	1	1	1	1	3
15	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	3	2	1	1	1	1	3	1	1	2	1	1	1	1
16	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	3	1	1	2	1	3	1	1	2	1	1	1	1	
17	1	2	1	1	1	1	2	1	1	2	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2

POS TEST: VARIABLE LOGÍSTICA

SUJETOS	ITEM1	ITEM2	ITEM3	ITEM4	ITEM5	ITEM6	ITEM7	ITEM8	ITEM9	ITEM10	ITEM11	ITEM12	ITEM13	ITEM14	ITEM15	ITEM16	ITEM17	ITEM18	ITEM19	ITEM20	ITEM21	ITEM22	ITEM23	ITEM24	ITEM25	ITEM26	ITEM27	ITEM28	ITEM29	ITEM30	
1	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
2	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
3	5	4	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	
4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5
5	5	5	5	5	5	5	4	5	4	5	4	5	4	4	5	5	5	5	4	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4
6	3	3	3	3	3	5	3	3	3	3	3	3	3	5	3	3	3	3	3	4	3	3	5	3	3	3	3	3	3	3	
7	4	5	5	5	5	4	4	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	4	5	5	5	5	4	4	5	5	5	5	5	5	
8	4	5	4	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	3	5	5	5	5	5	
9	5	5	5	4	5	5	5	4	5	5	4	5	4	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	4	5
10	4	5	5	4	5	5	4	5	4	5	5	4	5	4	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	
11	5	4	5	4	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
12	5	5	5	5	5	4	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	4	5	5	5	5	4	4
13	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	4	5	4	4	5	5	5	5	4	5	5	5	5	4	3	4	4	5	3	5	
14	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
15	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	3	5
16	3	5	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	3	3	3	5	4	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	
17	5	4	4	5	5	5	4	4	5	5	5	5	4	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

**SISTEMA
DE
BUENAS PRÁCTICAS
DE
ALMACENAMIENTO**

Índice

Introducción

Objetivo

Alcance

1. Base legal
2. Conceptos
3. Características recomendadas del almacén
4. Recepción, despacho de productos, control de calidad, almacenamiento, control y evaluación de proveedores, y transporte.

4.1. Recepción

- 4.1.1. Objetivo
- 4.1.2. Alcance
- 4.1.3. Responsable
- 4.1.4. Tiempo
- 4.1.5. Proceso
- 4.1.6. Formato

4.2. Despacho de productos

- 4.2.1. Objetivo
- 4.2.2. Alcance
- 4.2.3. Responsable
- 4.2.4. Tiempo

4.2.5. Proceso

4.2.6. Formato

4.3. Control de calidad

4.3.1. Objetivo

4.3.2. Alcance

4.3.3. Responsable

4.3.4. Tiempo

4.3.5. Proceso

4.3.6. Formato

4.4. Almacenamiento

4.4.1. Objetivo

4.4.2. Alcance

4.4.3. Responsable

4.4.4. Tiempo

4.4.5. Proceso

4.4.6. Formato

4.5. Control y evaluación de proveedores

4.5.1. Objetivo

4.5.2. Alcance

4.5.3. Responsable

4.5.4. Tiempo

4.5.5. Formato

4.5.6. Transporte

4.5.7. Objetivo

4.5.8. Alcance

4.5.9. Responsable

4.5.10. Tiempo

4.5.11. Proceso

4.5.12. Formato

5. Prevención y conservación de las instalaciones y equipos

5.1. Evaluación de equipos

5.1.1. Objetivo

5.1.2. Alcance

5.1.3. Responsable

5.1.4. Tiempo

5.1.5. Proceso

5.1.6. Formatos

5.2. Control de funcionamiento de equipos

5.2.1. Objetivos

5.2.2. Alcance

5.2.3. Responsable

5.2.4. Proceso

5.2.5. Tiempo

5.2.6. Formatos

5.2.7. Entrenamiento y capacitación al personal

5.2.8. Objetivo

5.2.9. Importancia

5.2.10. Alcance

5.2.11. Responsable

5.2.12. Tiempo

5.2.13. Métodos

5.2.14. Proceso

5.2.15. Capacitaciones proyectadas

5.2.16. Formatos

5.3. Prevención y conservación de las instalaciones

5.3.1. Objetivo

5.3.2. Alcance

5.3.3. Parte estructural

5.3.4. Responsable

5.3.5. Tiempo

5.3.6. Zonas de monitoreo

5.3.7. Proceso

5.3.8. Formato

5.4. Prevención y conservación de los servicios higiénicos

5.4.1. Objetivo

5.4.2. Alcance

5.4.3. Responsable

5.4.4. Tiempo

5.4.5. Proceso

5.4.6. Formatos

5.5. Control del almacén

5.5.1. Objetivo

5.5.2. Responsable

5.5.3. Tiempo

5.5.4. Alcance

5.5.5. Proceso

5.5.6. Formato

INTRODUCCION

Las Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPAL), está compuesta por un conjunto de normas establecidas por las autoridades correspondientes que ayudan al control de los productos no perecibles.

Las buenas prácticas de almacenamiento con sus diferentes procedimientos ayudan a realizar de forma adecuada acciones de control, desde la recepción del producto hasta el despacho del mismo, así mismo nos ayuda a mantener el producto no perecible de una forma adecuada y que estén aptas para el consumo humano.

Los procedimientos que se desarrollaran se ejecutan en las diferentes áreas del almacén donde se establecen, las personas responsables, formatos y procedimientos.

OBJETIVO

Tiene como principal acción el de cumplir con los parámetros establecidos por el almacén, que son principalmente que el producto conserve en buen estado para el consumo humano, así como también facilitando y controlando las diferentes acciones del personal.

ALCANCE

Estas buenas prácticas de almacenamiento se aplican en las diferentes áreas tanto internas como externas con que cuenta el almacén.

1. BASE LEGAL

- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de los Alimentos y Bebidas
Decreto Supremo N° 007-98- SA- 1998.
- RM N° 066-2015/MINSA

2. CONCEPTOS

Calibración.- es la verificación del buen funcionamiento de los instrumentos con lo cual la empresa trabaja, establecidos los parámetros con cual tiene que trabajar estos instrumentos ya sea peso, temperatura, etc. Teniéndose que realizar periódicamente la comprobación de su correcto funcionamiento.

Contaminación cruzada: exposición de un producto con el entorno o con otro producto que altere sus características organolépticas como el aroma, textura, entre otros.

Control de Calidad: se controla que el producto cumpla con los parámetros establecidos por la empresa, ya sea tamaño, forma, aroma y otras características que la empresa haya determinado.

Control de plagas: son las medidas que se toman para prevenir o eliminar la presencia de roedores o insectos, utilizando diferentes métodos sin utilizar implementos que alteren las características de los alimentos.

Desinfección: es la utilización de diferentes insumos químicos con los cuales eliminaremos la posible presencia de microorganismos.

Establecimiento.- Lugar donde está ubicado la empresa o almacén teniendo que estar en un lugar adecuado para realizar las diferentes operaciones de producción o almacenaje, así como que no existan factores que interfieran con estas operaciones como podría ser un depósito municipal de desperdicios.

Fecha de expiración (caducidad o vencimiento): Fecha establecida por el fabricante o productor, colocado en lugar visible del empaque donde se establece una fecha límite de consumo por perder sus características y una posible degradación del producto.

Fumigación: es la acción que se realiza para prevenir o controlar a las plagas, por intermedio de concentraciones químicas establecidas de tal manera que no se produzca una contaminación cruzada.

Insumo: es una parte de lo que se utiliza para la realización de un producto, pudiendo ser ellos materia prima, sustancias, entre otros.

Limpieza: es eliminar cualquier parte física que no pertenezca al producto como es pequeñas porciones de tierra, grasas, entre otros.

Lote: Se determina como una cierta cantidad de productos elaborados en un momento determinado, estableciendo al término de ella la fecha de elaboración de la producción, así como su fecha de vencimiento.

Proveedor: Son aquellas empresas que abastecen de productos o insumos a otras empresas.

Rotulado: Se le llama a toda la información del producto tal como fecha de elaboración, información nutricional, ingredientes, entre otros.

Sistema PEPS: Es un sistema de rotación de productos adecuado en los cual verifica que los primeros productos a ingresar a almacén, sean los primeros productos en salir.

Sistema PVPS.- Es un sistema de rotación de productos en los cuales se verifica que los primeros productos en vencer sean los primeros productos en salir.

Trazabilidad: es la verificación de la información de un proceso en general donde podemos hacer el seguimiento y verificación de un producto determinado con que insumos se trabajó, así como también las fechas que se realizó esa producción.

3. CARACTERISTICAS RECOMENDADAS DEL ALMACEN

La Empresa RIFRORIL E.I.R.L. cuenta con las siguientes características:

Se hacen exclusivas las áreas que se han destinado para el almacenamiento de alimentos no perecibles, debe de ser exclusivo para ese fin.

La ubicación de las áreas destinadas para el almacenamiento de alimentos no perecibles debe ser ubicados en lugares donde no presenten riesgo de contaminación.

La estructura de los almacenes de alimentos tiene que ser en la mayoría de su estructura de material noble y de no ser así, cumplir con la protección de impedir el ingreso de posibles contaminantes físico y de ingreso de plagas, como también de techos altos que den una buena ventilación a toda el área y contar con las vías de agua y desagüe en adecuado estado.

Los materiales con los que deben de estar compuestos los pisos, paredes, ventanas y puertas, estos deben de ser de fácil mantenimiento tanto en limpieza como en desinfección.

Se usará tanto insectocutores y cebadores para el control de plagas, también se realizará fumigaciones periódicamente.

Se debe de contar con una iluminación adecuada tanto artificial de una intensidad si es cerrado el lugar debe de tener 200lux si es natural debe ser lo suficientemente claro, logrando que el ingreso de la luz no genere calor excesivo ni malogre el color de los productos, las luces artificiales deben de tener protección ante rotura para evitar daños físicos al personal como contaminar los productos físicamente.

La ventilación debe de ser adecuada para evitar los malos olores, evitar la condensación, teniendo en ello la ventilación que ingresen por las ventanas o mecánicamente por ventiladores según lo requiera el tamaño del almacén o lo exija el excesivo calor en el lugar, teniendo prevención que por estos lugares haiga ingresos de plagas.

Afuera del almacén tiene debe estar en condiciones óptimas verificando continuamente que no existan fuentes contaminantes ni orgánicos, ni físicos que pudieran ocasionar una contaminación, también la iluminación es externa es importante para realizar supervisiones continuas, manteniendo el lugar en perfectas condiciones.

En la parte interna del almacén todas las instalaciones eléctricas, de agua y desagüe tienen que estar en óptimo estado, teniendo periódicamente que verificar el buen funcionamiento de ellos; la verificación de ventanas, techos, paredes y puertas deben

tener una limpieza continua como refacción de estos como podría ser mallas de ventanas, pintura, etc., todos los implementos de almacenamiento serna de un adecuado material ya sean parihuelas de PVC, como la utilización de mesas de acero inoxidable si se requiere para una selección o fraccionamiento.

El almacén deberá contar con balanzas electrónicas e higrómetros, siendo controlados periódicamente que funcionen correctamente como realizarles un mantenimiento preventivo.

En general el almacén debe de contar con buena iluminación, ventilación, instalaciones eléctricas, agua, desagüe, mantenimiento de la infraestructura tanto interna como externamente, el control de la temperatura que debe de estar en el rango de 15 a 20 grados centígrados y el control de la humedad que debe de estar en un promedio de 75 a 85 es importante, la rotación de productos, control de ingreso y salida de productos tanto en cantidad como en el cumplimiento de calidad, verificando siempre se guarden los espacios establecidos en la normativa para almacenes de producto a producto, producto con el piso, con el techo.

Área determinada y exclusiva para guardar los insumos de limpieza y desinfección no teniendo esta área contacto directo con el almacén de los productos.

El almacén debe contar baños, vestidores, gabinetes para el personal, duchas tanto para el personal masculino como el femenino, teniendo que estar estos en buen estado iluminados y con buena ventilación.

Se contará con extintores para prevención de incendios, así como la renovación periódica del polvo químico.

4. RECEPCION, DESPACHO DE PRODUCTOS, CONTROL DE CALIDAD, ALMACENAMIENTO, CONTROL Y EVALUACION DE PROVEEDORES, Y TRANSPORTE.

4.1. RECEPCION

4.1.1. Objetivo

Es el cumplir que todos los productos que ingresen al almacén de la empresa se encuentren en óptimo estado, tanto en cantidad, así como también cumplan con las características que la empresa ha requerido.

4.1.2. Alcance

Alcanza a todo el producto que ingresen al almacén de la empresa Rifroril.

4.1.3. Responsable

Es controlado por el jefe de almacén que verifica que se cumplan todos los procedimientos requeridos.

El supervisor de planta es el realiza todos los procedimientos de control de ingreso de productos

4.1.4. Tiempo

Se realiza el procedimiento toda vez que un producto vaya a ingresar al almacén.

4.1.5. Proceso

Al ingreso de los productos se verificarán los siguientes puntos:

El lugar o punto de descarga tiene que estar limpio, seco y desinfectado para evitar cualquier contaminación del producto.

El transporte que trae los productos no perecibles tiene que contar con su certificado de fumigación, así como el carnet de sanidad de los tripulantes.

Se verificará que los productos vengan de origen totalmente sellado en su empaque.

Se realizará un muestreo rápido para aceptar la descarga del producto. El producto se estibarán en rumas en la zona de descarga, donde se verificará las cantidades que ingresan en el respectivo formato kardex.

4.1.6. Formato

BPA APENDICE 007

BPA APENDICE 008

BPA APENDICE 009

4.2. DESPACHO DE PRODUCTOS

4.2.1. Objetivo

Verificar que todos los productos que salgan del almacén cumplan con la rotación de productos adecuada y en el menor tiempo

4.2.2. Alcance

Tiene como alcance desde que el producto sale del almacén hasta llegar al cliente final

4.2.3. Responsable

El jefe de planta verifica que los productos cumplan en su salida cumplan con todos los procedimientos establecidos.

El jefe de almacén verifica que se cumpla los procedimientos, así como establecer las medidas adecuadas ante problemas imprevistos.

El supervisor ejecuta los procedimientos realizándolos y verificándolos que se cumplan a través del llenado de los formatos. **Tiempo**

Se realizará los procedimientos cada que los productos sean despachados de la empresa Rifroril.

4.2.4. Proceso

Todos los productos que son despachados de la empresa Rifroril tendrán que ser debidamente verificados que los productos salen en buen estado para consumo humano.

Los productos cumplirán con las técnicas de rotación como son las PEPS los primeros productos en ingresar son los primeros en salir.

Se controlará que todos los productos retirados tengan una rotulación adecuada, así como la verificación adecuada de que los empaques no tengan roturas.

Se verifica que el personal que trasladara se encuentre en buen estado de salud, así como físicas evitando daños en el personal.

Los productos saldrán de manera que está establecido en las hojas de ruta y las que tienen una mayor rotación.

Se controlará la salida de las cantidades de todos los productos que se retiren, para poder evitar la rotura de stock.

Los supervisores son los llamados a verificar que el transporte se encuentre limpio y en óptimas condiciones para transportar los productos.

La empresa por ningún motivo liberara algún producto que estuviera en mal estado o pudiera tener signos de una contaminación o ataque de plaga, si se encontrara estos inconvenientes el producto lo pondrán en cuarentena para luego proseguir con la eliminación de la misma.

El jefe de planta entregara las guías de remisión y la conformidad de que los productos están en correcto estado de consumo humano.

4.2.5. Formato

BPA APENDICE 009

BPA APENDICE 013

4.3. CONTROL DE CALIDAD

4.3.1. Objetivo

Es la verificación que todos los productos cumplan con los requisitos que la empresa Rifrорil ha solicitado, cumpliendo con los estándares de calidad por intermedio de pruebas físicas y organolépticas o en su defecto con documentos que asegure un producto de calidad.

4.3.2. Alcance

Se realizará a todo producto desde la llegada a la empresa hasta su aceptación del producto como óptimo.

4.3.3. Responsable

El jefe de planta verifica que se cumplen los procedimientos de verificación de que el producto esté en condiciones óptimas.

El jefe de almacén es el que coordinara y realizara la verificación del personal sea el idóneo y se cumplan las diferentes disposiciones específicas de acuerdo al producto.

El supervisor de planta es que realizara el muestreo y a su vez verificara que el producto cumpla con las características, así como para el llenado de formatos.

4.3.4. Tiempo

Se realizará cada que un producto llegue a la planta, todos los productos sin excepción tienen que pasar un proceso de control de calidad.

4.3.5. Proceso

El control de calidad de los productos es verificar que todos los productos ingresados a la empresa cumplen con los estándares de calidad establecidos por la empresa y el cual ya está aceptado por la empresa proveedoras.

Al llegar los productos los supervisores realizan una supervisarían visual del producto viendo que los productos cumplan con las características que se solicitó, así como que los envases se encuentren en buen estado.

Se realiza un muestreo aleatorio por cada producto y según la cantidad que vaya a ingresar.

La empresa tendrá establecido los parámetros y características organolépticas que son deseadas para cumplir con las exigencias de sus clientes.

También se dará el caso en que la empresa proveedora tenga certificado de calidad, en ese caso los supervisores verifican que los productos cumplan con lo dicho en el certificado.

Los supervisores irán colocando en los formatos correspondientes los datos y características que encuentren en el producto, así como observaciones sea el caso de rechazo.

Los productos rechazados no pueden ser comercializados en ningún caso, así como tampoco se puede regalar o donar.

Todos los productos deben de tener rotulación de verificación de fecha y lugar de envasado, con los cuales podemos a comenzar a tener datos para una rastreabilidad de los productos adecuada.

Finalmente, el jefe de almacén es el que acepta que el producto está conforme y cumple con las condiciones que la empresa Rifroril requiere.

4.3.6. Formato

BPA APENDICE 012

4.4. ALMACENAMIENTO

4.4.1. Objetivo

Es que los productos que ingresen al almacén de la empresa cumplan con las condiciones de conservación desde su ingreso hasta la salida del producto.

4.4.2. Alcance

Abarca a todos los productos que estén en el almacén de la empresa Rifroril.

4.4.3. Responsables

Jefe de planta verifica que se cumplan con todos los procedimientos establecidos por la empresa.

Jefe de almacén es el que organiza al personal para la ejecución de los procedimientos.

Supervisor de almacén es el que ejecuta, como el control permanente de los parámetros y que el producto no tenga condiciones que alteren sus propiedades.

4.4.4. Tiempo

Se aplicará los procedimientos a todos los productos que hayan ingresado al almacén teniendo una adecuada conservación desde el ingreso de los productos hasta la salida del mismo.

4.4.5. Proceso

Los productos cuando son aceptados y han cumplido con los estándares establecidos por los de control de calidad son ingresados al almacén.

El jefe de almacén coordina el mejor lugar de almacenamiento del producto buscando un lugar correcto, tomando en cuenta la aplicación de la técnica ABC, el cual establece que los productos de mayor rotación se ubican en los lugares de mayor acceso, reduciendo el tiempo tanto para el apilado de los productos como para el despacho de ellos.

Los supervisores encargados de verificar las cantidades y productos con sus respectivas rotulaciones.

Controlaran que los productos estén apilados de manera adecuada teniendo los espacios establecidos de la siguiente manera:

Espacio es de ruma a ruma 0.50m

Espacio de ruma al piso de 0.50m

Espacio de la pared a la ruma es de mínimo 0.20m

Espacio de ruma hacia el techo es de mínimo 0.60m

Estas medidas son tomadas para todo almacén los cuales son recomendables para dar una mayor separación evitando que los productos concentren un exceso de calor y a su vez los espacios darán una mayor ventilación.

También estos espacios ayudan que los productos se puedan supervisar y controlar del ataque de diferentes plagas como podrían ser moscas, polillas, roedores, etc.

El almacén deberá de tener buena ventilación, así como una buena iluminación para poder verificar el ataque de roedores y alguna anomalía de los productos.

La zona de almacén cuenta con sistema de ventilación adecuados para que haga una circulación de aire adecuado evitando la contaminación cruzada de olores.

El jefe de planta coordina y se verifica que las trampas para el control de plagas se encuentren en óptimos estados y la cantidad adecuada cuidando también que estas trampas no contaminen de ninguna manera los productos almacenados.

Limpieza de todo el almacén debe de ser permanente si así se requiere en el caso de la empresa Rifroril terceriza esa función por lo cual, la empresa encargada de realizar ese proceso las realiza con condiciones adecuadas para evitar la contaminación de productos, que tiene que cumplir a su vez también se realizan con la desinfección de todas las áreas, usando las concentraciones adecuadas, así como el uso de productos de desinfección que no originen olores contaminantes.

Se supervisará en 3 horarios los parámetros de los productos donde por ser productos no perecibles se controlará la temperatura y la humedad.

Estos productos estarán en salvaguarda de la empresa hasta la llegada a su destino final, con los cuales la empresa saldrá con las mismas características organolépticas que ingresaron al almacén, así como la inocuidad del mismo.

4.4.6. Formatos

BPA APENDICE 010

BPA APENDICE 011

BPA APENDICE 015

4.5. CONTROL Y EVALUACION DE PROVEEDORES

4.5.1. Objetivo

Verificar que todos los proveedores cuenten con productos de buena calidad y cumplan los estándares de calidad que la empresa RIFRORIL requiere.

4.5.2. Alcance

La verificación de calidad de todos los proveedores de la empresa RIFRORIL.

4.5.3. Responsable

El Gerente general es el encargado de realizar las evaluaciones de los Proveedores y seleccionarlos.

El jefe de planta evalúa permanentemente la calidad estandarizada de los Proveedores.

Supervisor de planta revisa que los proveedores cumplan con las fichas técnicas Dando aceptación o rechazo del producto y llenando los formatos correspondientes.

4.5.4. Tiempo

Se solicitará proveedores cada que la empresa lo requiera tanto por faltas a Temas de calidad o por incumplimientos de entregas.

4.5.5. Proceso

El gerente general realiza la selección del proveedor o proveedores.

El jefe de planta verifica que el proveedor cumpla con todos los requisitos exigidos por la empresa RIFRORIL, estando ellos basados en una ficha técnica y como requisito indispensable el cumplimiento de ella, en caso de cumplir esos requisitos son colocados en la relación de proveedores.

Terminando el proceso el gerente decide la empresa la cual prestara servicio de abastecimiento a la empresa RIFRORIL estando basado en costos y calidad de los productos.

4.5.6. Formato

BPA APENDICE 014

BPA APENDICE 017

4.6. TRANSPORTE

4.6.1. Objetivo

Verificar que los productos sean transportados de manera adecuada y en el tiempo adecuado.

4.6.2. Alcance

A todos los productos que sean trasladados hacia la empresa, así como el traslado al cliente final.

4.6.3. Responsable

Jefe de planta verifica que se cumpla con todos los procedimientos del traslado de productos.

Jefe de almacén controla que el vehículo cumpla con los requisitos para el traslado de productos.

El supervisor controla los procedimientos de control de relación producto y transporte.

4.6.4. Tiempo

Se aplicará los procedimientos cada que la empresa Rifroril reciba el aprovisionamiento de productos, así como el traslado de productos al cliente final.

4.6.5. Proceso

El transporte es verificado que se encuentre en buen estado tanto en limpieza y desinfección, así como también contar con su respectivo certificado de fumigación.

Se controla que el personal cuente con su certificado de sanidad y se verifique que este en buen estado de salud.

El transporte tiene que contar con los permisos correspondientes al traslado de productos de alimentos no perecibles.

El vehículo contara tanto para el aprovisionamiento como para la entrega de productos con su guía de remisión.

De ser necesario contara con certificados de calidad de los productos trasladados.

Los productos serán estibados de manera de adecuada, así como descargados de forma adecuada y apilados correctamente.

La empresa Rifroril proporcionara formatos de control de la entrega de los productos.

El personal de transporte que es externo se le capacitara obligatoriamente por el jefe de planta del almacén periódicamente.

4.6.6. Formato

BPA APENDICE 014

5. PREVENCIÓN Y CONSERVACIÓN DE LAS INSTALACIONES Y EQUIPOS

5.1. EVALUACIÓN DE EQUIPOS

5.1.1. Objetivo

Controlar y verificar el buen funcionamiento de los equipos que sirvan para la medición de peso, así como también de la temperatura y humedad.

5.1.2. Alcance

Cronogramas de calibraciones, así como las disposiciones para el llenado de los formatos diarios.

5.1.3. Responsable

Jefe de planta encargado de programar los cronogramas de calibración, así como también decide la empresa la cual realizara la calibración.

Supervisor de almacén, es el que realiza la verificación y anota las incidencias si es que hubiera en el formato, ante cualquier inconveniente se procede a informar al jefe de planta y tomar las medidas correctivas.

5.1.4. Tiempo

Se realiza cada año y si hubiera algún desperfecto se realizaría antes la calibración.

5.1.5. Proceso

Se formula un cronograma anualmente el cual es programado por el jefe de planta y derivado para su cumplimiento al jefe de almacén el cual colocara las fechas establecidas en los formatos del presente manual.

Los supervisores de planta revisan diariamente los instrumentos y realizan el llenado de los formatos de verificación de un óptimo funcionamiento.

Ante cualquier desperfecto en la calibración se comunica al jefe de planta, el cual realizara el correctivo inmediatamente a través de la empresa establecidas por el gerente general.

5.1.6. Formatos

BPA APENDICE 002

5.2. CONTROL DE FUNCIONAMIENTO DE EQUIPOS

5.2.1. Objetivos

Mantener los equipos en perfecto estado es indispensable para lograr que se cumplan los parámetros adecuados tanto en temperatura y humedad del almacén, así mismo la verificación de los pesos de los productos.

5.2.2. Alcance

Involucra todos los equipos que se utilizaran para realizar los diferentes procesos en el almacén, en los cuales estará 2 balanzas electrónicas, 2 termo higrómetros 2 selladoras y 1 montacargas manual.

5.2.3. Responsable

Jefe de planta establece un cronograma de mantenimiento de equipos programados y preventivos, establecer que empresa realizara ese mantenimiento.

Jefe de almacén se encargará de verificar el buen funcionamiento de las máquinas y equipos.

Supervisor de almacén se encargará de llenar los formatos colocando si los equipos están correctamente trabajando o requieren de un mantenimiento.

5.2.4. Proceso

El jefe de planta realiza una planeación y cronograma de mantenimiento preventivo de los equipos, estableciendo la empresa que realizara esos trabajos y también las medidas correctivas que se tomaran ante cualquier incidente.

Diariamente el supervisor de almacén verifica el correcto funcionamiento de los equipos anotándolos en los formatos, si se encontrara algún desperfecto se le comunicara al jefe de almacén para tomar las medidas correctivas inmediatas.

El jefe de almacén contactara con la empresa que se encargara de resolver el problema y se anotara esta incidencia de desperfecto señalando el motivo de error de manipulación o falla del equipo.

5.2.5. Tiempo

Se realizará cada 6 meses el mantenimiento preventivo.

5.2.6. Formatos

BPA APENDICE 003

BPA APENDICE 006

5.3. ENTRENAMIENTO Y CAPACITACION AL PERSONAL

5.3.1. Objetivo

El objetivo es dar a conocer a todos los trabajadores en el almacenamiento de productos no perecibles los lineamientos de un buen trato a los alimentos cuidando su correcta manipulación y así evitar una contaminación de los alimentos.

5.3.2. Importancia

El objetivo es dar a conocer a todos los trabajadores en el almacenamiento de productos no perecibles, los lineamientos de un buen trato a los alimentos cuidando su correcta manipulación y así evitar una contaminación de los alimentos.

5.3.3. Alcance

Las capacitaciones se realizan a todo el personal de la empresa RIFRORIL E.I.R.L.

Responsable

Es realizada por el jefe de planta o por el jefe de almacén, los cuales organizarán los cronogramas y temas que se darán.

5.3.4. Tiempo

En esta primera etapa Se realizará capacitaciones cada 2 meses

5.3.5. Métodos

Se realizará charlas acompañadas con folletos informativos, lo cual será dada de forma explicativa con ejemplos reales de lo que podría ocasionar las diferentes negligencias que hay por una mala manipulación de alimentos, así como también la seguridad en el trabajo.

5.3.6. Proceso

Todo el personal tiene que tener conceptos básicos de conocimiento en seguridad alimentaria

De no ser así se le capacitara inmediatamente y extraordinariamente, teniendo los principales conceptos claros y listos para ejecutarlos.

Las charlas serán didácticas no sobrepasando los 30 minutos.

Se utilizarán videos, folletos y diapositivas que fortalezcan las charlas dictadas.

Las charlas se realizarán en las primeras horas de trabajo.

Los temas que se dictarán serán variados como:

- La seguridad alimentaria

- Seguridad en el trabajo
- Limpieza y desinfección
- Buenas prácticas de almacenamiento

Entre otros temas

Después de terminar las charlas se realizará una evaluación en los cuales tendrán que sacar una nota aprobatoria de 13 como mínimo, si se jalara más del 50% del personal se realizaría nuevamente la misma charla para reforzar el tema y cambiando en ese caso la metodología.

5.3.7. Capacitaciones proyectadas

- 1° Limpieza e higiene del personal y su importancia.
- 2° Contaminación cruzada y enfermedades de alimentos.
- 3° Seguridad en el trabajo.
- 4° Importancia del cumplimiento del manual de BPAL.
- 5° Integración del personal (coaching).
- 6° Manejo de formatos y su importancia.

5.3.8. Formatos

BPA APENDICE 004

BPA APENDICE 005

5.4. PREVENCIÓN Y CONSERVACIÓN DE LAS INSTALACIONES

5.4.1. Objetivo

Es marcar los lineamientos y acciones que se deberán de ejecutar en las diferentes áreas del almacén.

5.4.2. Alcance

Se aplicará a las áreas internas y externas del almacén, donde se realizan las diferentes acciones como recepción hasta el despacho de los productos.

5.4.3. Parte estructural

Zona de recepción

Zona de cuarentena

Zona de materiales de limpieza y desinfección

Zona de almacenamientos de productos

Zona de servicios higiénicos

Zona de oficina

5.4.4. Responsable

Gerente general es el responsable de brindar todos los requerimientos que necesite el personal para cumplir con las disposiciones

El jefe de planta es el encargado de verificar el cumplimiento de las diferentes disposiciones.

Los supervisores de almacén los encargados de llenar y verificar el llenado de los diferentes formatos.

5.4.5. Tiempo

Se realizará una inspección mensual o si hubiera algún desperfecto en las instalaciones.

Se realizará una inspección cada 12 meses por una empresa externa el cual verifique que las instalaciones están en perfecto estado o en su defecto la refracción.

5.4.6. Zonas de monitoreo

Revisar todas las instalaciones y que todo esté en perfecto estado (puertas, ventanas, parihuelas, baños, etc.), al verificar las diferentes zonas se va llenando los formatos para realizar los seguimientos.

5.4.7. Proceso

Zona de almacenamiento de los productos no perecibles

Verificación de las ventanas, puertas, techos, paredes estén en óptimas condiciones, tales como estar limpios, mallas de las ventas, pintura de las paredes, la estructura de los techos en caso de no ser de material noble verificar que su condición sea la adecuada y tenga un buen desaguadero en caso de lluvias, etc.

Revisión de la parte de iluminación, este con su protección, tenga una adecuada iluminación y sus conexiones estén en perfecto estado.

Las parihuelas estén limpias y no tengas defectos de nivel que pudiera ocasionar, un mal apilamiento de productos.

Las instalaciones de agua y desagüe, tenga un flujo correcto, cañerías cambiadas periódicamente.

Los baños se deben de verificar los sistemas del baño, los lavaderos y caños no deben de tener rajaduras y estar en óptimo estado.

Ninguna de las partes del almacén debe de tener rajadura, roturas, pintado adecuado.

La iluminación debe de ser la adecuada para poder supervisar que la zona está en perfecta limpieza en todo momento.

No debe de tener las paredes y puertas externas ninguna rajadura o rotura, así como también estar pintadas correctamente.

Se verifica que los alrededores no haiga acumulación de desperdicios ni nada que pudiera poner en riesgos la proliferación de insectos o roedores, teniendo en todo momento mantener limpia la zona.

5.4.8. Formato

BPA APENDICE 001

5.5. PREVENCIÓN Y CONSERVACIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS

5.5.1. Objetivo

El objetivo de este procedimiento es la verificación del buen funcionamiento y el buen estado de los servicios higiénicos, así como también de los lavaderos y vestidores.

5.5.2. Alcance

El procedimiento alcanza todo lo concerniente a los servicios higiénicos, lavaderos y vestidores.

5.5.3. Responsable

Gerente general facilitar los insumos y los requerimientos que se solicite para el correcto mantenimiento de los servicios higiénicos.

Jefe de planta encargado de controlar y verificar las diferentes disposiciones para el correcto funcionamiento de los servicios higiénicos.

Personal de mantenimiento se encargará de ejecutar y revisar el buen funcionamiento de los servicios higiénicos, así como el llenado de los formatos.

5.5.4. Tiempo

Se realiza la limpieza diaria y una verificación mensual el cual será detallado en los formatos el estado de los servicios higiénicos.

Se realizará una revisión anual de los servicios higiénicos por una empresa externa, dejando constancia de su óptimo funcionamiento o dejando la recomendación de algún arreglo si se necesitara.

5.5.5. Proceso

Los servicios higiénicos deben de contar con la infraestructura en correcto estado no teniendo estas rajaduras en las paredes, así como las ventanas contar con mallas y no tener acumulación de polvo o suciedad.

La iluminación debe ser la adecuada y contar con protectores para evitar daños físicos.

Las instalaciones eléctricas deben de estar bien no tener conexiones inadecuadas que pudieran poner en riesgo la integridad del personal. Los baños deben de contar con papel higiénico, jabón líquido, alcohol al 70%, papel toalla.

El agua debe de ser potable y el desagüe deben de tener un correcto funcionamiento estar siempre en constante supervisión.

El personal debe de contar con casilleros y vestidores.

Los tachos de basura deben de abrirse con el pie y contar con una bolsa.

Debe de estar rotulado todas las zonas tanto de lavado y secado; así como no consumir alimentos y no fumar.

5.5.6. Formatos

BPA APENDICE 001

BPA APENDICE 011

5.6. Verificación y control de almacén

5.6.1. Objetivo

Es el de proveer que el almacén cuente con insumos para cumplir con todos los procesos del presente manual, así como controlar que todas las áreas estén libres de ataques de plagas y mantengan los correctos parámetros de calor y humedad.

5.6.2. Alcance

Abarca a todo el almacén para su correcto funcionamiento.

5.6.3. Responsable

Gerente general encargado de proveer de insumos para el mantenimiento de limpieza, higiene entre otros.

Encargado de verificar que la planta cuente con todos los implementos solicitados por las diferentes áreas.

5.6.4. Tiempo

Se realizará todas las mañanas o en el momento que se requiera.

5.6.5. Proceso

Se controlará que los diferentes procesos se ejecuten de manera eficiente y adecuada, entre los más importante para este punto serán:

El control de la temperatura y la humedad para los cuales los medios de ventilación naturales deben de estar en perfecto estado sin obstrucciones y si fuese necesario utilizar medios mecánicos como ventiladores, siempre teniendo en cuenta que no se puede dejar espacios libres o cubiertos adecuadamente para que ninguna plaga pueda ingresar.

Se deben de tener depósitos de desechos adecuados y por ningún motivo se puede tener desechos acumulados, para evitar cualquier contaminación de los alimentos almacenados.

5.6.6. Formatos

BPA APENDICE 016

APENDICE 001

PROCEDIMIENTO										MANTENIMIENTO DE ESTABLECIMIENTO										N : BPA 001 REVISION 01 FECHA		
FECHA	AREA VERIFICADA	PAREDES		TECHOS		PISOS		PUERTAS		VENTANAS		ZONAS EXTERNAS		PARIHUELA		EQUIPOS		LUMINARIA		ACCION CORRECTIVA	OBSERVACIONES	
		C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC			

.....
JEFE DE ALMACEN

.....
JEFE DE PLANTA

.....
SUPERVISOR DE ALMACEN

APENDICE 002

PROCEDIMIENTO		CRONOGRAMA DE CALIBRACION DE INSTRUMENTOS			N : BPA 002 REVISION 01 FECHA	
NOMBRE DEL EQUIPO O MEDIO DE MEDICION	CODIGO DE IDENTIFICACION DEL EQUIPO	SECUENCIA DE TIEMPO DE CALIBRACION	FECHA DE CALIBRACION	PROXIMA FECHA DE CALIBRACION	OBSERVACION	RESPONSABLE

.....

JEFE DE ALMACEN

.....

JEFE DE PLANTA

APENDICE 003

PROCEDIMIENTO		CRONOGRAMA DE MANTENIMIENTO DE EQUIPOS			N : BPA 003 REVISION 01 FECHA	
NOMBRE DEL INSTRUMENTOO MAQUINARIA	CODIGO DE IDENTIFICACION	ACTIVIDAD REALIZADA	FECHA DE MANTENIMIENTO	PROXIMA FECHA DE MANTENIMIENTO	OBSERVACION	RESPONSABLE

.....

JEFE DE ALMACEN

.....

JEFE DE PLANTA

APENDICE 004

PROCEDIMIENTO	CRONOGRAMA DE CAPACITACION 2021		N: BPA 004 REVISION: 01 FECHA
CAPACITACION 01	ENERO 2021	TEMAS	EJECUTADO POR:
CAPACITACION 02	MARO 2021		
CAPACITACION 03	MAYO 2021		
CAPACITACION 04	JULIO 2021		
CAPACITACION 05	SETIEMBRE 2021		
CAPACITACION 06	NOVIEMBRE 2021		

.....
JEFE DE PLANTA

APENDICE 005

FECHA.....

TEMA.....

EXPOSITOR.....

MATERIALES.....

NOMBRES Y APELLIDOS	NOTA	OBSERVACIONES

.....

JEFE DE PLANTA

APENDICE 006

PROCEDIMIENTO		CRONOGRAMA DE CALIBRACION DE INSTRUMENTOS				N : BPA 006 REVISION 01 FECHA			
FECHA	NOMBRE DEL PROVEEDOR	PRODUCTO	CUENTA VALIDACION VIGENTE		CUENTA CON REGISTRO SANITARIO		CUENTA CON FICHA TECNICA		OBSERVACIONES
			C	NC	C	NC	C	NC	

.....

JEFE DE ALMACEN

.....

JEFE DE PLANTA

APENDICE 007

PROCEDIMIENTO		INGRESO DE PRODUCTOS NO PERECIBLES		N: BPA 007
				REVISION 01
				FECHA
DESCRIPCION DEL PRODUCTO	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD	FECHA DE INGRESO	NUMERO DE GUIA

.....

JEFE DE ALMACEN

.....

JEFE DE PLANTA

.....

SUPERVISOR DE ALMACEN

APENDICE 008

PROCEDIMIENTO		DEVOLUCION DE PRODUCTO NO CONFORME			N: BPA 008 REVISION 01 FECHA	
FECHA DE INGRESO	PRODUCTO	PROVEEDOR	OBSERVACION	DESTINO		

.....
JEFE DE ALMACEN

.....
JEFE DE PLANTA

.....
SUPERVISOR DE ALMACEN

APENDICE 009

PROCEDIMIENTO				CONTROL Y EVALUACION DE PRODUCTOS EN LA RECEPCION POR PRODUCTO				N: 009 REVISION: 01 FECHA		
FECHA	PRODUCTO	CODIGO PROVEEDOR	PRESENTACION	REGISTRO SANITARIO	NUMERO DE LOTE	CONDICIONES DE ENVASE Y/o EMPAQUE	CONFORMIDAD DEL TRANSPORTE	FECHA DE PRODUCCION	FECHA DE VENCIMIENTO	OBSERVACIONES

.....

JEFE DE ALMACEN

.....

SUPERVISOR DE ALMACEN

APENDICE 010

PROCEDIMIENTO		ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS NO PERECIBLES				N: 010 REVISION: 01 FECHA			
						CONDICIONES DE PARIHUELA		ROTACION DE PRODUCTOS	
FECHA	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	

.....
JEFE DE ALMACEN

.....
SUPERVISOR DE ALMACEN

APENDICE 011

PROCEDIMIENTO		REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE LAS AREAS DE ALMACENAMIENTO			N : BPA 011 REVISION 01 FECHA	
AREAS DE ALMACEN	HORARIOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	SOLUCION UTILIZADA PARA LIMPIEZA	SOLUCION UTILIZADA PARA DESINFECCION	PERSONAL RESONSABLE	SUPERVISOR	OBSERVACION

.....
 JEFE DE ALMACEN

.....
 SUPERVISOR DE ALMACEN

APENDICE 012

PROCEDIMIENTO		CONTROL DE CALIDA DE PRODUCTOS NO PERECIBLES Y SUS CARACTERISTICAS SENSORIALES				N: BPA 012 REVISION 001 FECHA		
PRODUCTO DESCRIPCION	ASPECTO	OLOR	PRESENTE	CALIDAD	FECHA DE VENCIENTGO	PUNTAJE	ACEPTACION	
GRANOS	GRANOS SECOS:2 GRANOS GRUMOSO: 0	CARACTERISTICO: 2 HUMEDAD: 1	EMPAQUE SELLADO:2 EMPAQUE N/SELLADO: 0	REG. SANITARIO : 2 S/REG. SANITARIO: 0	MIN. 6 MESES :1 < A 6 MESES : 0		8	<8
							SI	NO
HARINAS	FINO SECO: 2 HUMEDO: 0	CARACTERISTICO: 2 MOHO: 1	EMPAQUE SELLADO:2 EMPAQUE N/SELLADO: 0	REG. SANITARIO : 2 S/REG. SANITARIO: 0	MIN. 6 MESES :1 < A 6 MESES : 0		8	<8
							SI	NO

.....
JEFE DE ALMACEN

.....
JEFE DE PLANTA

.....
SUPERVISOR DE ALMACEN

APENDICE 013

PROCEDIMIENTO		SALIDA DE PRODUCTOS NO PERECIBLES		N: BPA 013 REVISION 01 FECHA	
DESCRIPCION DEL PRODUCTO	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD	FECHA DE SALIDA	NUMERO DE GUIA	

.....
JEFE DE PLANTA

.....
SUPERVISOR DE ALMACEN

.....
JEFE DE ALMACEN

APENDICE 014

PROCEDIMIENTO			CONDICION DE TRANSPORTE RECEPCION - DESPACHO			N: BPA014 REVISION: 001 FECHA:	
FECHA	LLEGADA	SALIDA	PLACA	CONDUCTOR	CERTIFICADO DE FUMIGACION	DESTINO	OBSERVACIONES

.....
JEFE DE ALMACEN

.....
SUPERVISOR DE ALMACEN

APENDICE 015

PROCEDIMIENTO			ROTACION DE STOCK			N: BPA015 REVISION: 001 FECHA:	
PRODUCTO	FECHA DE LLEGADA	CANTIDAD INGRESO	CANTIDAD SALIDA	SALDO	PROVEEDOR	LOTE	OBSERVACIONES

.....
JEFE DE ALMACEN

.....
SUPERVISOR DE ALMACEN

APENDICE 016

PROCEDIMIENTO		CONTROL DE TEMPERATURA Y HUMEDAD										N:016 REVISION: 01 FECHA	
MES													
DIA	6:00 A.M.				11:00 A.M.				4:00 PM				OBSERVACIONES
	T1	T2	H1	H2	T1	T2	H1	H2	T1	T2	H1	H2	
01													
02													
03													
04													
05													
06													
07													
08													
09													

.....
JEFE DE ALMACEN

.....
JEFE DE PLANTA

.....
SUPERVISOR DE ALMACEN

APENDICE 017

PROCEDIMIENTO		RELACION DE ORDENES DE COMPRA				N: 017 REVISION: 01 FECHA	
	EMPRESA	PRODUCTO	CANTIDAD	PRECIO	NUMERO DE ORDEN DE COMPRA	NUMERO DE GUIA	MES

.....
JEFE DE ALMACEN

.....
JEFE DE PLANTA

.....
SUPERVISOR DE ALMACEN

APENDICE 018

PERSONA RESPONSABLE	CONDUCTOR	HORA PUNTO DE INICIO	HORA PUNTO DE LLEGADA	QUEJAS O RECLAMOS	LUGAR DE LLEGADA

.....
 JEFE DE ALMACEN

.....
 JEFE DE PLANTA

.....
 SUPERVISOR DE ALMACEN

CONFORMIDAD DE ENTREGAS A TIEMPO

FECHA DE ENTREGA	DOCUMENTACION COMPLETA Y EXACTA	ENTREGAS CON TODAS LAS CONDICIONES ORGANOLEPTICAS	SUGERENCIA

.....
JEFE DE ALMACEN

.....
JEFE DE PLANTA

.....
SUPERVISOR DE ALMACEN

APENDICE 020

CONFORMIDAD DE ENTREGAS PERFECTAS

MES	ENTREGA A TIEMPO A CLIENTES	TOTAL DE PEDIDOS ENTREGADOS	TOTAL DE PEDIDOS NO ENTREGADOS

.....
JEFE DE ALMACEN

.....
JEFE DE PLANTA

.....
SUPERVISOR DE ALMACEN