

**INSTITUTO TECNOLÓGICO DE PABELLÓN DE ARTEAGA**

**SUSTENTANTE:**

**RICARDO ALFONSO MOTA RIVERA**

**INGENIERÍA EN GESTIÓN EMPRESARIAL**

**PROYECTO:**

**CONFIABILIDAD EN INVENTARIOS**

**EMPRESA:**



**ASESOR DE TITULACIÓN: CP DANIEL HERNÁNDEZ MARCHAN**

**Periodo de titulación: OCTUBRE 2017**

## **1. AGRADECIMIENTOS:**

El recorrido fue difícil, pero nadie dijo que sería fácil, hoy retrocedo en el tiempo y me doy cuenta de lo que tuve que pasar para llegar a donde estoy, el éxito no es una carrera de 100 metros planos, se requiere paciencia, perseverancia y soportar el dolor y la angustia de pensar si podremos llegar a la meta que nos hemos propuesto, fue duro estar aquí, pero doy las gracias.

A Dios, por darme la oportunidad de querer llegar a donde quiero estar, con el de la mano, no hubiera recorrido ni la mitad del camino que llevo en esta trayectoria, gracias dios por darme la oportunidad de poder superarme.

A mis padres tengo mucho que agradecerles, por darme la vida y guiarme de la mejor manera que pudieron, por hacer de mi una persona de bien, trabajadora, honesta y responsable.

A mi esposa e hijas, por apoyarme en todo momento, por la gran paciencia que me tuvieron, a ti mi esposa que sin tu apoyo tanto moral y económico no hubiera podido llegar a la orilla de esta carrera, a mis hijas por quererme y darme sus sonrisas en los momentos de esfuerzo y trabajo, son las que me hacían estar presente para ellas.

A familiares y amigos, compañeros de trabajo, que en algún momento me dieron palabras de aliento y apoyo para poder continuar y salir adelante.

A mis maestros, que con su sabiduría me prepararon para poder enfrentar la vida y estar mejor preparado para cualquier oportunidad que se presente.

A mi empresa Calsonic Kansei, que me dio la oportunidad de concluir mis proyectos y demostrarle que mis conocimientos en la trayectoria de la carrera fueron de gran utilidad para una mejora en la empresa.

## **2. RESUMEN:**

En el presente documento, presentamos los proyectos de residencias, que fueron aplicadas en la Empresa Calsonic Kansei Mexicana, en el departamento de MPD Electrónicos, en el periodo de agosto- diciembre, el proyecto que fue desarrollado, es CONFIABILIDAD EN INVENTARIOS.

En las actividades que se realizaron en el proyecto que fue desarrollado en la empresa Calsonic Kansei Mexicana, fueron varias con el propósito de lograr los objetivos a una confiabilidad de un 98% e inventarios, las actividades fueron.

- 1.- Mapeo del almacén.
- 2.- Análisis de los números de parte que son los más difíciles de controlar.
- 3.-Elaboración de gráficas para obtener resultados.
- 4.-Elaboración de Hoja de Operación Estándar modificada.
- 5.-Modificación del Lay Out
- 6.-Capacitación del personal con los nuevos procesos de operación de las HOE.

La finalidad del propósito que esperamos obtener, es reducir los errores en los procesos de operación, para poder conseguir la confiabilidad en inventarios que esperamos como objetivo, que es a un 98% de confiabilidad.

### 3. ÍNDICE:

1. Agradecimiento.....	1
2. Resumen.....	2
3.Índice.....	3
4. Introducción.....	6
5.Descripción de la empresa o área del puesto del trabajador.....	7
6. Misión.....	8
7. Visión.....	8
8. Descripción de la empresa o departamento.....	10
9. Generalidades del proyecto.....	11
10. Problemas a resolver.....	11
11. Objetivo general.....	14
12. Objetivos específicos.....	14
13. Justificación.....	15
14. Marco teórico.....	15
14.1 Realización de un mapeo.....	15
14.2 Capacitación de 5s.....	17
14.3 Origen de las 5s.....	17
15. Desarrollo.....	18

17. Mapeo del almacén.....	18
17.1 Formato de registro de causas y porcentajes que muestran la confiabilidad.....	18
17.2 Registro de los números de parte que fueron revisados para su análisis.....	18
18. Observación de las actividades.....	19
19. Revisión de procedimientos.....	19
20. Modificación de procedimientos.....	20
21. Hojas de operación estándar.....	20
22. Capacitación del personal.....	27
22.1 Lay out original. ....	29
23. Implementación de escaners.....	30
24. Resultados:.....	30
25. Inventarios de agosto .....	31
26. Inventarios de septiembre.....	32
27. Inventarios de octubre.....	33
28. Inventarios de noviembre.....	34
29. Comparación de resultados.....	35
30. Modificación del lay out.....	37
30.1 Diseño ergonómico del almacén.....	39
31. Anexos.....	43

32. Conclusiones.....	73
33. Recomendaciones.....	74
34. Competencias desarrolladas y aplicadas.....	74
35. bibliografía.....	75

## 4. INTRODUCCIÓN:

Hoy en día, las empresas están en constante crecimiento, por lo que se han implementado nuevos procesos de mejora para facilitar el trabajo en todas las operaciones, en la empresa Calsonic Kansei Mexicana en la actualidad, ha surgido la necesidad de incrementar la confiabilidad de inventarios en todos y cada uno de los almacenes.

Se realizaron estudios y análisis en el almacén del departamento de MPD Electrónicos, donde fue el almacén el que tuvimos que estar en una revisión constante de una forma más minuciosa para detectar los defectos y errores que son los que afectan al almacén en tener una gran cantidad de diferencias en los números de parte que en él se manejan y que gracias a los errores que se cometen en cada una de las operaciones que se realizan, debido al mal control que hay en los procesos.

Por lo que hubo la necesidad de revisar todas las hojas de operación estándar de cada una de las operaciones, procesos y realizar una investigación a detalle de los tiempos y movimientos en cada una de las actividades, hacer algunas modificaciones en las hojas de procesos para disminuir los errores, hacer algunas mejoras en el lay out del almacén tratando que los movimientos que se hagan, sean de la mejor ayuda posible para el abastecimiento a las líneas de producción para que los abastecedores tengan la manera de disminuir los tiempos en los traslados de los materiales, para que las actividades funcionen de la mejor manera, además de hacer una serie de capacitaciones en cada una de las operaciones con las hojas de operación estándar una vez ya modificadas.

También se modificaron los vales de abastecimiento, donde las cantidades de cada uno de los números de parte que están en la lista, cuenten con la cantidad o el SNP que sea la correcta y no sea motivo de error al anotar la cantidad.

Con la realización de estas mejoras, estaremos garantizando la disminución de errores y conseguiremos que la confiabilidad de los inventarios aumente, estaremos al pendiente para mantener y controlar la continuidad de las mejoras para que la confiabilidad no descienda.

## **5. DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA Y ÁREA DEL PUESTO DEL TRABAJADOR**

Calsonic Kansei es una compañía que opera una red global en todo el mundo por tener su sede mundial en Japón, y sus operaciones de gestión en América, Europa, China y Asia.

Además, hay operaciones de desarrollo en Japón, EE.UU., México, Reino Unido, Francia, China, Tailandia y la India, y más de 60 sitios en todo el mundo, de los cuales los productos se pueden suministrar a todos los clientes. En la mayoría de las operaciones y compañías que en las que Calsonic Kansei ofrece sus productos, tenemos más de 20.000 empleados que con su gran esfuerzo y perseverancia nos ayudan a ser de las compañías que ofrecen una calidad premium en todos sus productos y servicios, no siendo para la compañía un obstáculo las fronteras nacionales e internacionales.

La empresa Calsonic Kansei, es reconocida a nivel mundial por la calidad premium que maneja con sus productos, generando una satisfacción más amplia con los clientes, y a su vez abriendo más oportunidades en los mercados.

La Misión como empresa, está dividida en cuatro fases importantes que consideraremos de gran ayuda para mejorar sus objetivos;



## 6. MISIÓN

Global: Creamos la marca proveedora más fuerte a nivel mundial combinando cohesivamente nuestras diversas culturas en un equipo dinámicamente ágil.

Inspirada: Somos persistentes para invertir en los valores centrales de CK generando Orgullo, Pasión y Lealtad en todos los miembros de nuestro equipo.

Líder Mundial en Innovación: Empleamos creatividad y un espíritu Monozukuri de nuestros miembros de equipo para ser los primeros en el mercado con productos y procesos de alta calidad para nuestros clientes.

Sociedad Sustentable: Estamos comprometidos a ser una corporación ciudadana socialmente responsable que proporciona valor a nuestros accionistas, comunidades y miembros de equipo.

## 7. VISIÓN



Compañía automotriz **global, inspirada para ser líder mundial en innovación y Monozukuri**, mientras contribuye a una **sociedad sustentable.**

グローバルな自動車関連企業として、  
世界をリードする革新とものづくりに情熱を持って取り組み、  
持続可能な社会の実現に貢献します

## **7.1 Política de Calidad**

Ejecutar la calidad para lograr ser los mejores a nivel mundial para satisfacer a sus clientes.

## **7.2 Sistema de Calidad**

En Calsonic Kansei, se ha desarrollado un sistema de calidad basado en la norma internacional ISO-TS 16949, el cual tiene como objetivo la mejora continua de sus procesos, asegurando la calidad de los productos para satisfacer a los clientes.

### **RESUMEN DE LA NORMA ISO-TS 16949**

La norma de la industria automotriz IATF 16949:2009 fue publicada el 1 de octubre de 2016 por la International Automotive Task Force(IATF) y reemplaza una de la normas internacionales más ampliamente utilizadas para la gestión de la calidad dentro del sector, ISO/TS16949.

La norma revisada reemplaza a la ISO/TS 16949:2009, y no se puede llevar a cabo auditorías a la ISO/TS 16949:2009 después del 1 de octubre del 2017. Todas las organizaciones deben de haber completado su transición a la norma 16949:2016 antes del 14 de septiembre del 2018.

## 8. DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA O DEPARTAMENTO

El departamento de electrónicos quien fue creado en el año del 2010, cuando de implementaron las líneas de producción.

SMT

SELECTIVO

ENSAMBLE DE METER

Donde surge la necesidad de crear un almacén de manejo de materiales, donde fue creado en almacén de MPD ELECTRONICOS, quien es quien da soporte para los abastos de materiales, componentes, plásticos, equipo vacío, equipo de empaque, y presta el servicio de abasto a líneas de producción, y retiro de producto terminado.

El almacén poco a poco ha ido creciendo y mejorando en la forma de trabajo, de hecho, es uno de los almacenes más limpio y ordenado en el país, donde realizare mi proyecto y formare parte de la plantilla, donde desempeñare mi puesto como supervisor de sección, estaré a cargo de 22 personas donde formare parte del grupo de trabajo.

## **9. GENERALIDADES DEL PROYECTO**

### **10. PROBLEMAS A RESOLVER**

A continuación, se muestra la relación de los problemas que se deben de resolver, priorizando las actividades de mayor a menor rango de dificultad, estos problemas son los que debemos de ponerle atención para eliminar o disminuirlos.

#### **10.1 Falta de registro de capturas.**

La falta de registro de los números de parte de los materiales que se abastecen a línea de producción es el principal problema que tenemos que resolver, debemos concientizar a la gente para que realice su trabajo de manera correcta, por medio de capacitaciones, facilitándole los procesos de operación.

#### **10.2 Falta de registro de material de retorno**

De igual manera que los materiales que se bastecen a la línea de producción, los materiales que se retornan, son los problemas más comunes que suceden en el almacén, porque los materiales no se registran para que se capturen de regreso al almacén.

#### **10.3 Falta de captura de factura.**

La falta de captura de facturas, ocasiona muchos problemas, ya que los materiales que no se capturan en su momento, ocasiona problemas al no encontrar los materiales por no visualizarlos en sistema, así mismo generar negativos en el sistema entre un almacén y otro.

#### **10.4 Pendiente de captura de póliza.**

El no capturar una póliza nos genera problemas por que se genera diferencia en el almacén ya que el material se encuentra en otro almacén cuando aún se visualiza dentro del sistema en nuestro almacén.

#### **10.5 Factura mal Capturada.**

Cuando una factura se captura mal, es porque se capturan cantidades diferentes a las que llegan facturadas, números de parte por otros, capturar en almacenes que nos son los correctos, todos estos movimientos dentro del sistema son loa que generan diferencia en los materiales.

#### **10.6 Mal conteo cíclico.**

Un mal conteo nos genera diferencias, ya que se hacen ajustes sin tener la evidencia necesaria de que realmente existe la diferencia.

#### **10.7 Material contaminado.**

Los materiales contaminados o mal acomodados, genera que se abastezcan materiales diferentes a los que solicitan en las líneas de producción, un nuero por otro, alterando o perjudicando dos números de parte diferentes a la vez.

### **10.8 Material mal identificado.**

En muchas ocasiones, los errores son humanos, el no visualizar los apartados ocasiona que se tomen materiales diferentes, alterando el sistema y por lógica se generan diferencias de inventario en el almacén.

### **10.9 Mal traspaleo de material.**

Esto ocasiona que los materiales se cambien uno por otro, al momento de hacer el abastecimiento o embarque, puede ser que se mande el material equivocado ocasionando que la diferencia se genere de inmediato.

### **10.10 Mal conteo en inventario físico.**

Al no tener un inventario físico correcto, las diferencias que se pasan a finanzas se corrigen en ese momento, el cuál si no estamos seguros de que el inventario está bien, se afecta en ese momento y se detecta mucho después, conforme se abastecen los materiales del número que no se contó bien.

### **10.11 Material en cuarentena.**

Los materiales en cuarentena ocasionan confusión ya que no se tienen físicamente y en el traspaso de almacenes se pierde información, la cual genera diferencias.

### **10.12 Pendiente por investigación.**

Dejar materiales pendientes por investigar, ocasiona la diferencia y en ocasiones hasta se olvida que se tiene que investigar para ver cuál es el problema.

## **11. OBJETIVO GENERAL**

Obtener la confiabilidad a un 98% en inventarios, además de almacenar, mantener y conservar el producto en excelentes condiciones, que garanticen la calidad de los productos para que se cumpla con la satisfacción del cliente, cumpliendo con las especificaciones solicitadas.

## **12. OBJETIVOS ESPECÍFICOS**

Es concientizar al personal para que realice sus operaciones de manera confiable, y de una manera honesta, realizando los procesos como está estipulados en su hoja de operación estándar, lo conseguiremos por medio de capacitaciones, además facilitándole las herramientas necesarias para que trabajen de una manera más sencilla y fácil.

Los materiales deben ser separados en diferentes categorías, en peso, tamaño, volumen, con la finalidad de almacenar los materiales de una manera más fácil y rápida, con el menor esfuerzo posible, los materiales más pesados deben estar colocados en la parte de abajo de las estanterías, los de mayor consumo: deben estar colocados lo más cerca posible de las líneas de producción para que los abastecimientos sean lo más rápido que sea posible

En la operación de los abastecedores a supermercado: deben de tener las herramientas necesarias como carros de abasto, patinetas de traslado de cargas.

Para los abastecedores a línea de producción: deben de tener los materiales en un almacén cerca de las líneas de producción para que sea más rápido y sencillo los abastecimientos, en los tiempos más cortos para evitar paros de líneas.

Para las capturistas, deben de tener lo vales en tiempo para que puedan descargar las cantidades al sistema y se den de baja del almacén.

## **13. JUSTIFICACIÓN**

En los pasados meses, se incremento una gran cantidad de diferencia de inventarios, que hasta el momento la confiabilidad que se tiene no es lo más agradable que se espera en la empresa, ya no es segura, lo cual genera problemas para tener que realizar trabajos extras para que se confirmen los inventarios cada vez que lo soliciten, o se tiene que rastrear algún número de parte, por lo que nos hemos dado a la tarea de buscar soluciones para disminuir los errores en cada una de las operaciones que se realizan en el almacén.

Se han observado cada una de las operaciones, para buscar una mejor forma de trabajar, facilitando y mejorando los tiempos de ciclo en cada una de las actividades, mejorando las hojas de operación estándar y procedimientos.

## **14. MARCO TEÓRICO**

### **14.1 Realización de un mapeo.**

Se estuvo realizando un rastreo de números de parte durante el mes de mayo, junio y julio, para ver cuáles eran las causas principales que afectan la confiabilidad de los inventarios, para esto tuvimos que comparar datos históricos con los actuales, con los que pudimos comparar lo que está pasando en la actualidad con lo que se manejaba en tiempos anteriores.

Se observaron las actividades en cada una de las operaciones: para ver cómo se pueden modificar para trabajar mejor, se tuvieron que revisar los documentos con la que se cuenta en la actualidad para ver que mejora se puede hacer en cada uno de los procesos que ya se tienen establecidos.

Se revisaron los procedimientos de las operaciones para eliminar los pasos innecesarios.

Se modificaron los procedimientos para tener una mejor forma de trabajo.



Se capacita al personal con los nuevos procedimientos para que los conozcan y se familiaricen con ellos

Se modifica el lay out en almacén para tener los materiales más cerca de las líneas de producción.

## **14.2 Capacitación de 5s**

Fue necesario implementar los proyectos de capacitación de 5s en el departamento para concientizar al personal de la importancia de las 5s, que se deben de aplicar dentro de un almacén,

Todo con la finalidad de que el personal esté capacitado para controlar y mantener el almacén en óptimas condiciones de trabajo con la ayuda que esta metodología proporciona.

### **Objetivo General**

Es un método que permite fortalecer las bases del sistema de calidad de manera sencilla y práctica para lograr los estándares de calidad. Mediante un ambiente de trabajo agradable y eficiente, en un clima de seguridad, orden, limpieza y constancia que permita el correcto desempeño de la operaciones diarias.

1. Objetivo particular
2. Ser una área específica
3. Ser productivos.
4. Control del área de trabajo.
5. Facilidad para identificar los problemas y las responsabilidades.
6. Fácil acceso y retorno de artículos
7. Mejorar la Calidad.
8. Tener un excelente control de inventarios.

### 14.3 Origen de las 5s

Surge en Japón a mediados del siglo XX, gracias a cuatro factores

Compromiso

Educación y entrenamiento

Involucrar a todo el personal

Repetición del ciclo con estándares cada vez más altos

Las 5s que se manejan en esta metodología son:

SEIRI	SELECCIÓN
SEITO	ÓRDEN
SEISO	LIMPIEZA
SEIKETSU	ESTANDARIZACIÓN
SHITSUKE	DISCIPLINA

## 15. DESARROLLO

### MAPEO DEL ALMACÉN

Se realizó un mapeo en el almacén, de los números de parte que se rastrearon y se consideraron los de mayor costo y los de mayor movimiento desde meses atrás, los cuales nos permitieron encontrar los principales problemas que ocasionan la diferencia de inventarios, para analizar y buscar soluciones para disminuir los errores y mejorar la confiabilidad en inventarios para lograr el objetivo establecido por el departamento.

Se pretende realizar un mapeo o una investigación para ver cuáles son los resultados que nos permite obtener por medio de un rastreo de los diferentes números que más problemas ocasionan para su control.

#### 15.1 Registro de los números de parte que fueron revisados para su análisis

Item	Fecha	No. De parte	Físico	BPCS	Diferencia	UBIC. INTE.	UBIC. EXTER	Codigo de diferencia	Motivo de la diferencia	Status en sus ubicación	Status fuera de ubicación	Observaciones
1	11/1/2016	24810EZ24C										
2	11/1/2016	248109ME0A										
3	11/1/2016	248109ME0B										
4	11/1/2016	248109MB0C										
5	11/1/2016	248109ME0C										
6	11/1/2016	248109MB0B										
7	11/1/2016	248109MB0A										
8	11/1/2016	248W79EH5D										
9	11/1/2016	248W9VN20A										
10	11/1/2016	248W9EZ10B										
11	11/1/2016	248W9D474B										

## **18. OBSERVACIÓN DE LAS ACTIVIDADES**

Se realiza una observación en las operaciones y a cada uno de los operadores para ver cuáles son los tiempos y movimientos que tiene que realizar y ver si se pueden eliminar los movimientos innecesarios para que no trabajen bajo presión y no sea motivo de distracción y que no se registren los números de parte y las cantidades al anotar uno por otro diferente, el cual es el principal problema que se tiene que solucionar.

## **19. REVISIÓN DE PROCEDIMIENTOS**

La problemática es demasiado frustrante para el departamento ya que la confianza que se tenía con los demás departamentos ha disminuido, el cual implica que se tenga que hacer investigaciones cada vez que se solicitan inventarios por otros departamentos, por lo que se tiene que hacer una revisión de los procedimientos de manera muy detallada para ver que movimientos o mejoras le podemos hacer, tratando que las actividades que se realicen, garanticen que el trabajo se hace al 100% sin la desconfianza de que se puedan alterar los inventarios por malos movimientos en el sistema, como, los malos abastecimientos, malas capturas, malas anotaciones, de las cuales son las causas principales que producen diferencia en los inventarios.

## **20. MODIFICACIÓN DE PROCEDIMIENTOS.**

Una vez que se hallan realizado las observaciones de los procedimientos, y tengamos la seguridad de los errores que son más constantes en las operaciones, realizamos las modificaciones que sean necesarias para que los procedimientos garanticen que el trabajo que se realiza sea de lo más seguro y confiable para que los inventarios no sean alterados por un mal proceso de trabajo.

## **21. HOJAS DE OPERACIÓN ESTÁNDAR**

Se revisaran las hojas de operación estándar que se manejan en cada una de las operaciones para garantizar que las actividades se realicen de una manera específica, para que no tenga ningún inconveniente el operador para entender las operaciones que se deben de realizar.

A continuación, se muestran las hojas de operación estándar modificadas para realizar un trabajo de la mejor manera confiable

7.3.1 Hoja de operación estándar de recibo de materiales

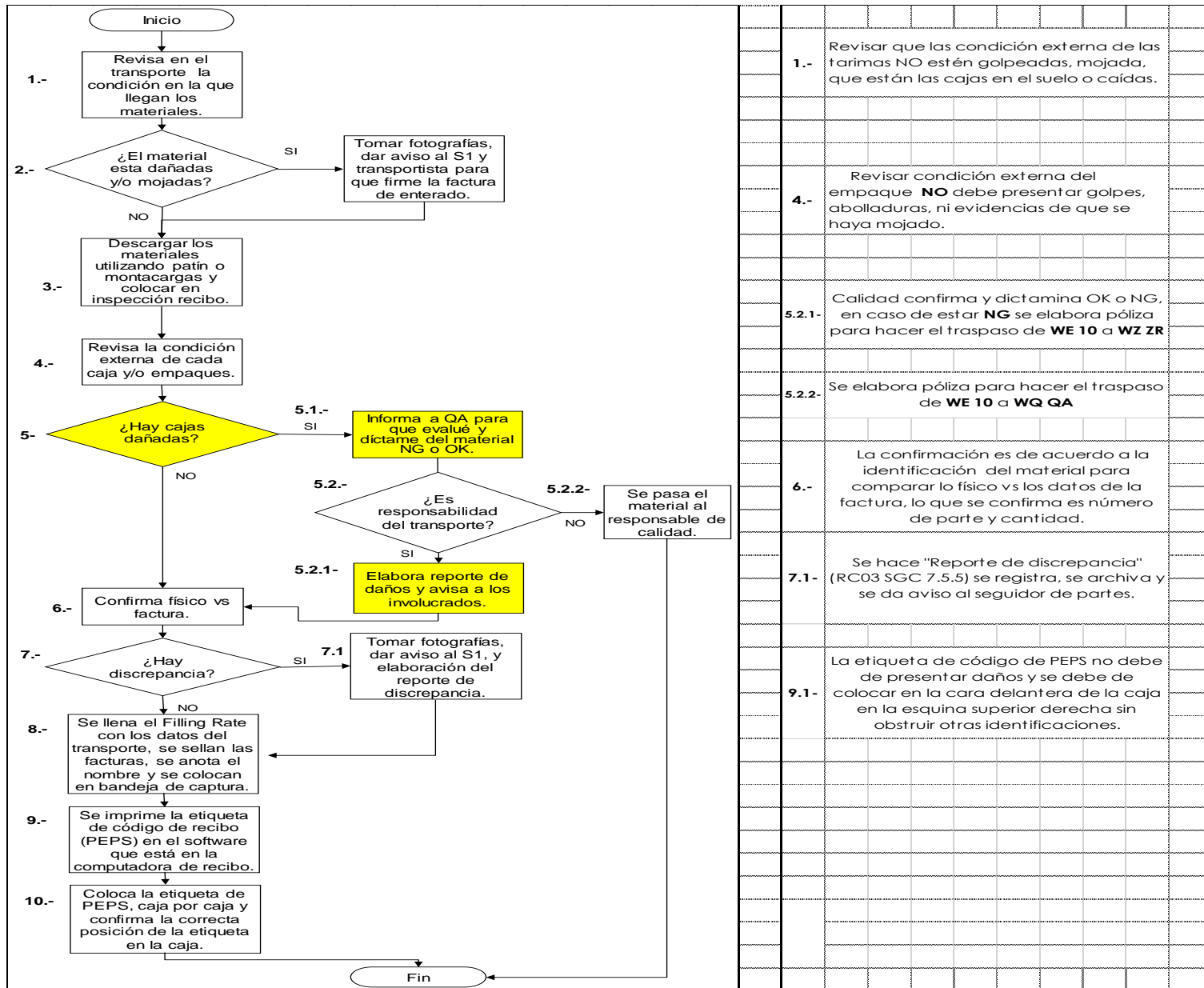
7.3.2 Hoja de operación estándar de almacenaje de materiales

7.3.3 Hoja de operación estándar de abasto de componentes electrónicos

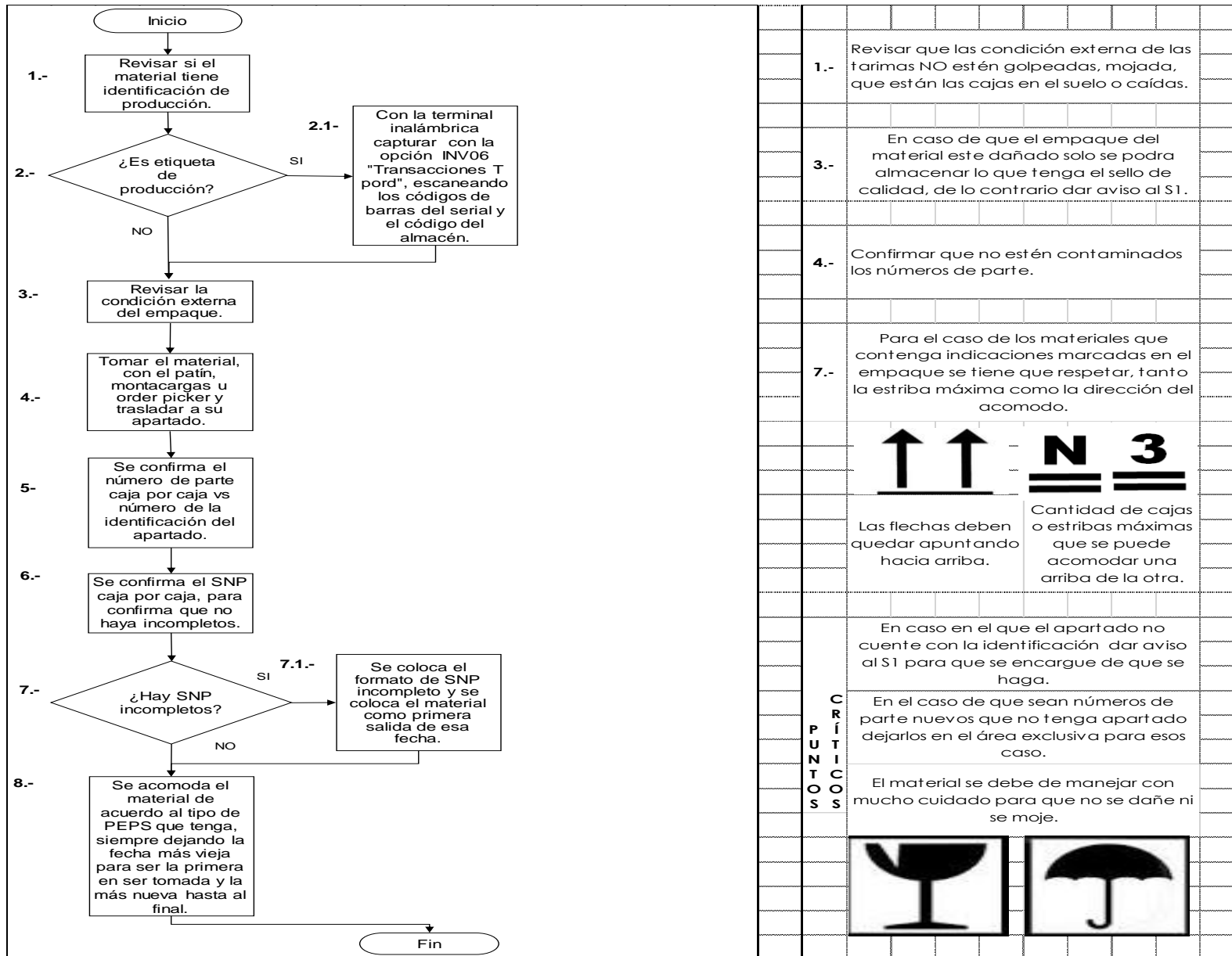
7.3.4 Hoja de operación estándar de abasto de componentes a meter

7.3.5 Hoja de operación estándar de capturista

7.3.6 Hoja de operación estándar de conteos cíclicos

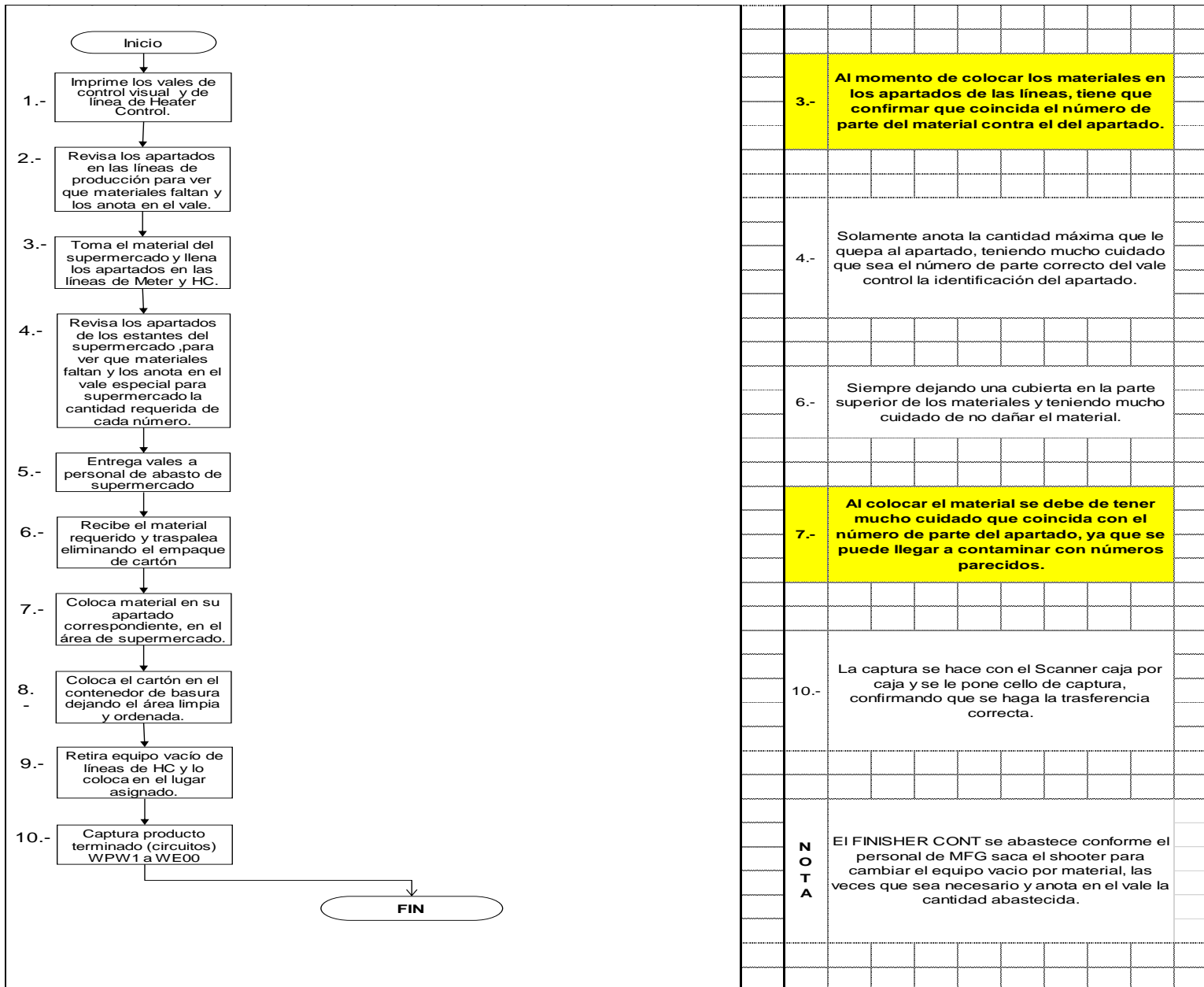


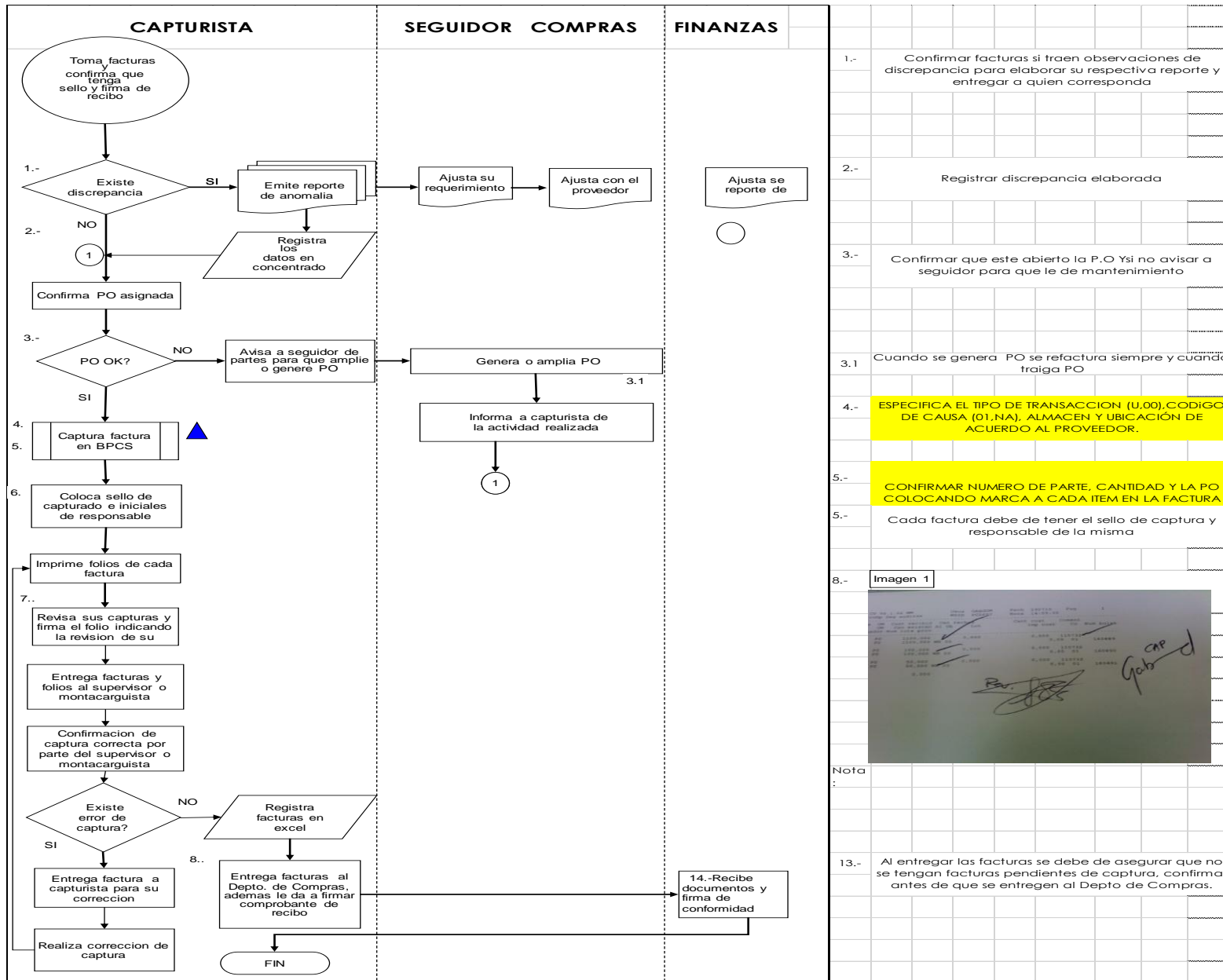
1.-	Revisar que las condición externa de las tarimas NO estén golpeadas, mojada, que están las cajas en el suelo o caídas.
4.-	Revisar condición externa del empaque <b>NO</b> debe presentar golpes, abolladuras, ni evidencias de que se haya mojado.
5.2.1-	Calidad confirma y dictamina OK o NG, en caso de estar <b>NG</b> se elabora póliza para hacer el traspaso de <b>WE 10 a WZ ZR</b>
5.2.2-	Se elabora póliza para hacer el traspaso de <b>WE 10 a WQ QA</b>
6.-	La confirmación es de acuerdo a la identificación del material para comparar lo físico vs los datos de la factura, lo que se confirma es número de parte y cantidad.
7.1-	Se hace "Reporte de discrepancia" (RC03 SGC 7.5.5) se registra, se archiva y se da aviso al seguidor de partes.
9.1-	La etiqueta de código de PEPS no debe de presentar daños y se debe de colocar en la cara delantera de la caja en la esquina superior derecha sin obstruir otras identificaciones.

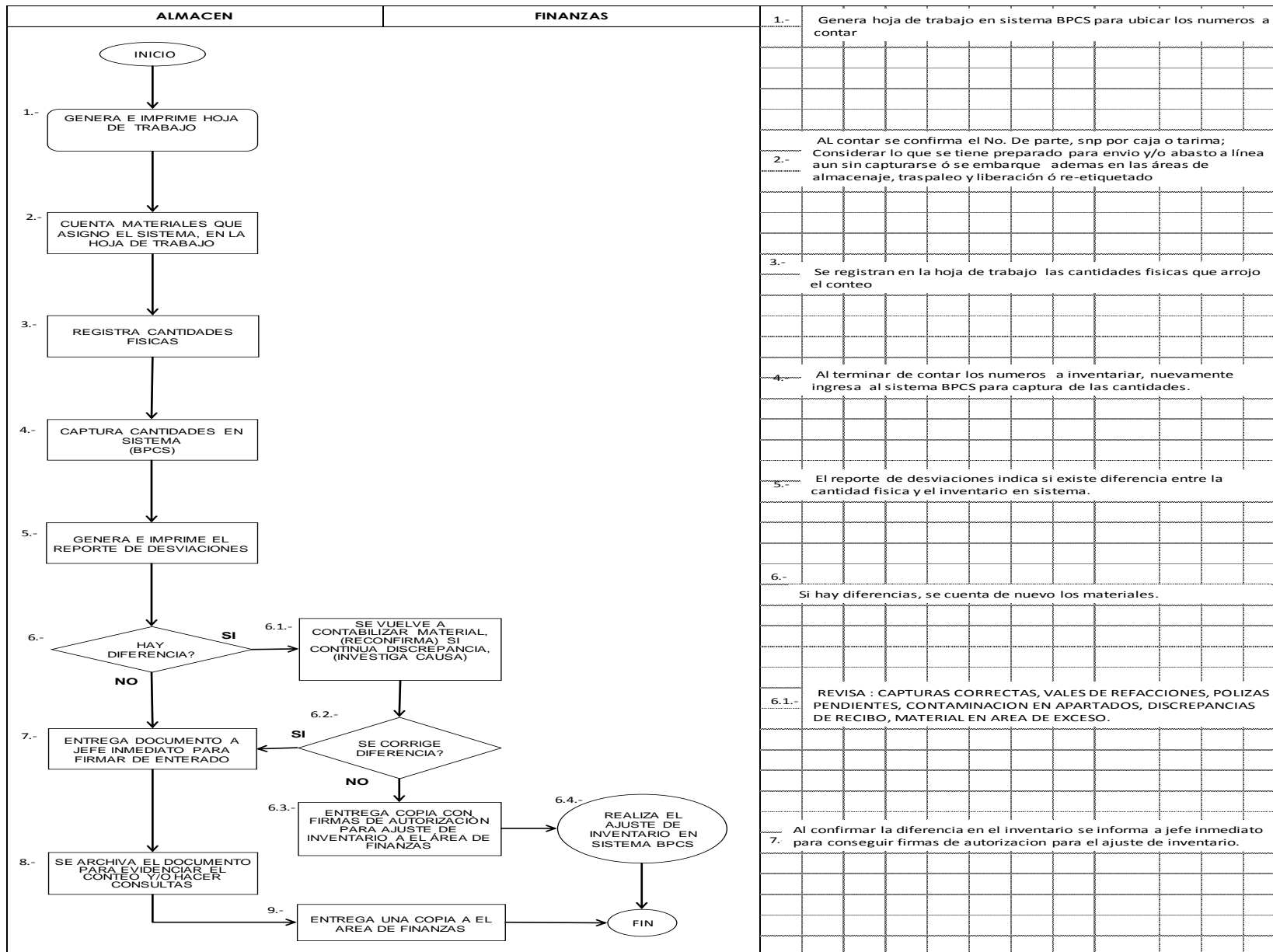












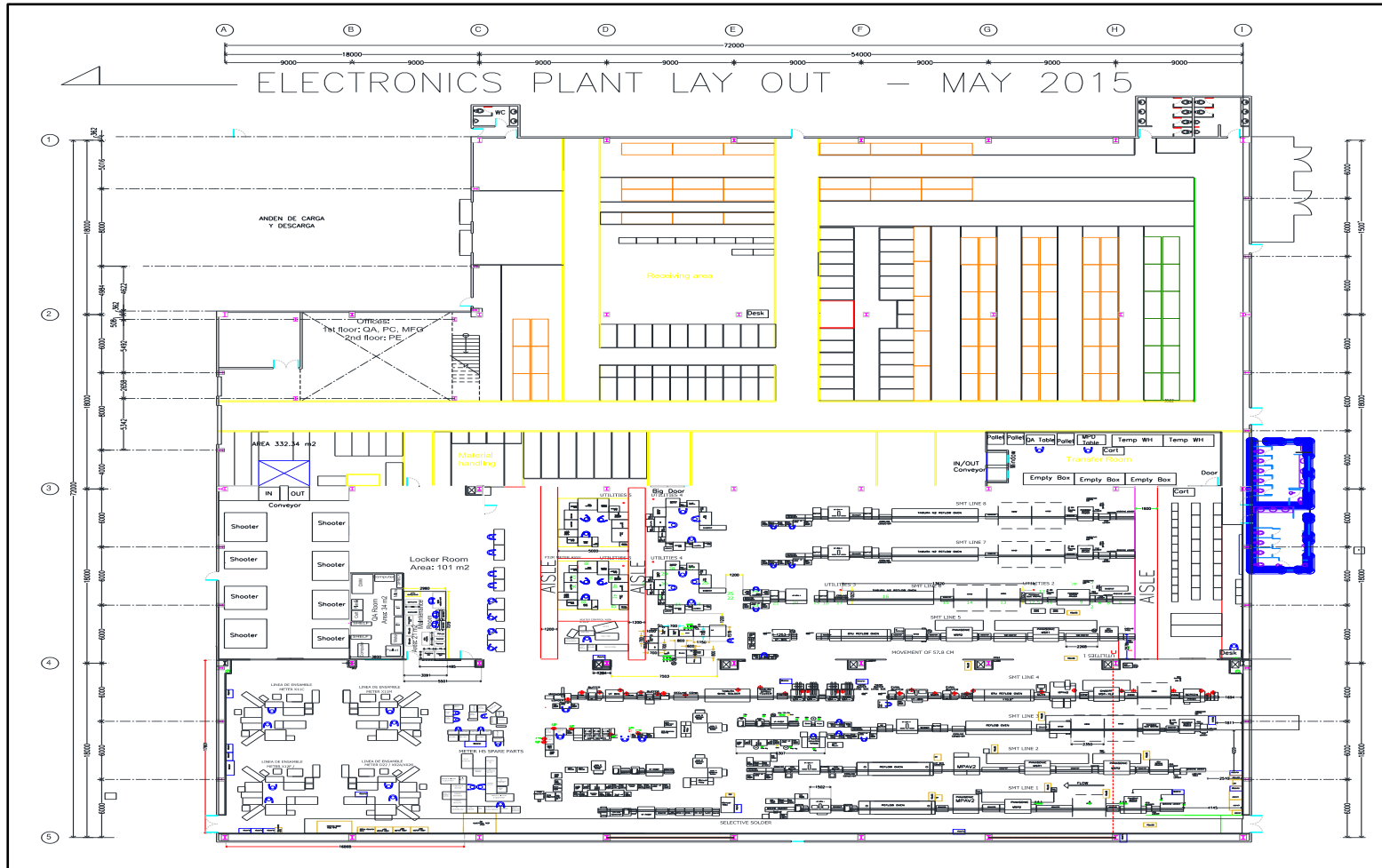
## **22. CAPACITACIÓN DEL PERSONAL**

Se realizaran capacitaciones y adiestramientos, para estén en constante actualización en cada una de las mejora que realicen en los procesos, se capacita al personal en todas las operaciones, para que conozca y este actualizado en los procesos que se manejan, con el fin de que tenga una constante rotación en todas las operaciones y estén capacitados para conocer el trabajo y puedan ayudar o apoyar a sus compañeros en trabajar de una mejor manera dentro del departamento.

El siguiente formato, es un ejemplo de lo que es un registro de capacitación.

REGISTRO DE PARTICIPANTES A EVENTOS DE CAPACITACION y ADIESTRAMIENTO					REGISTRO DE CALIDAD	
NOMBRE DE LEVENTO DE CAPACITACION : <b>PEPS</b>					CODIGO : RC02-SGC-6.2.2.2	
EMPRESA / INSTITUCION QUE IMPARTE LA CAPACITACION : <b>CALSONICKANSEI MEXICANA, S.A. DE C.V.</b>					REVISION : 01	
FECHA DE INICIO : <b>15-nov-16</b>					RETENER : 1 AÑO	
FECHA DE TERMINO :					RESPONSABLE : RECURSOS HUMANOS	
OBJETIVO DEL CURSO : <b>Conocer y aplicar los PEPS</b>					¿CÓMO SE DETECTO LA NECESIDAD DE ESTE CURSO?	
TOTAL DE HORAS :					<input type="checkbox"/> MEDICION DE DESEMPEÑO Y OBSERVACION DIRECTA <input type="checkbox"/> ENTREVISTA ENTRE JEFE Y SUBORDINADO	
¿SE ENTREGARA CONSTANCIAS? ( ) SI (X) NO    ¿REQUIERE APLICACIÓN DE EXAMEN? ( ) SI (X) NO					<input type="checkbox"/> ENCUESTA DE DNC <input checked="" type="checkbox"/> OTROS	
NOMBRE Y FIRMA DEL INSTRUCTOR :						
No.	N.E.	NOMBRE	PUESTO	FIRMA DE ASISTENCIA	CALIFICACION	
					APLICA	NO APLICA
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						

## 22.1 Lay out original.



En la imagen anterior, se muestra la estructura del lay out con el que se contaba en un principio, el cual se ha ido modificando conforme a las necesidades del almacén.

## **23. IMPLEMENTACIÓN DE ESCANERS**

Después, de todo se hizo la propuesta a la dirección de meter un sistema digitalizado para captura los materiales que se abastecen a las líneas de producción.

Para ello se modifican los vales con los números de parte que se manejan en el almacén con código de barras para no tener que hacer la captura de manera manual, al igual que las cantidades que solicitan para descargar de una manera más fácil y rápida con solo leer los códigos de barras y evitar malas capturas y poder eliminar la diferencias de inventarios que en esta actividad se genera

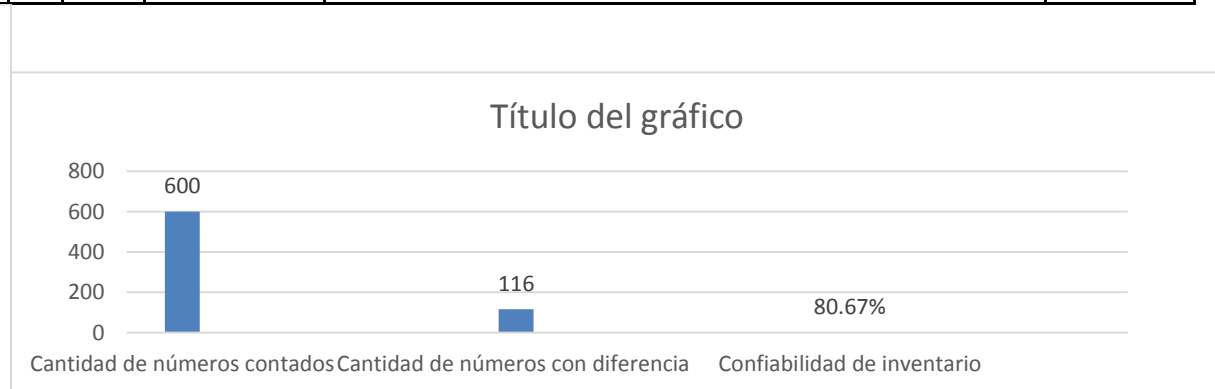
## **24. RESULTADOS:**

A continuación, mostraremos los resultados obtenidos en los dos últimos meses y nos dimos cuenta que si está funcionando la metodología de mejora de los procesos y cambios realizados.

## 25. INVENTARIOS MES DE AGOSTO

A continuación se muestran resultados.

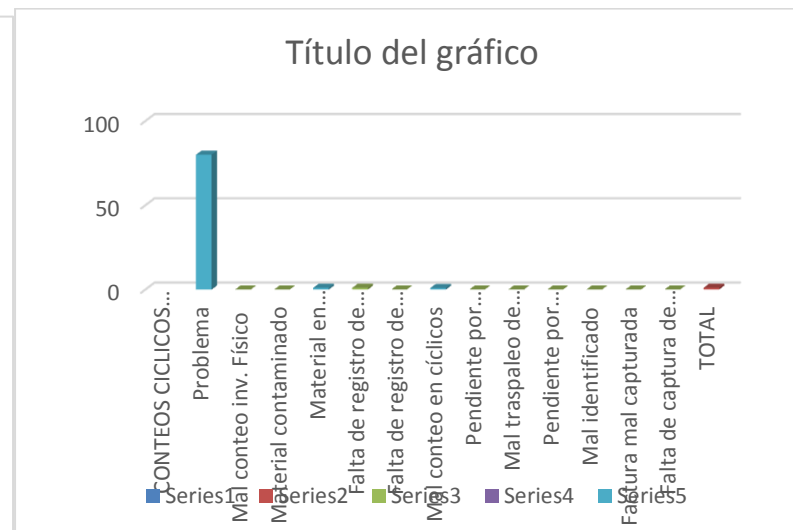
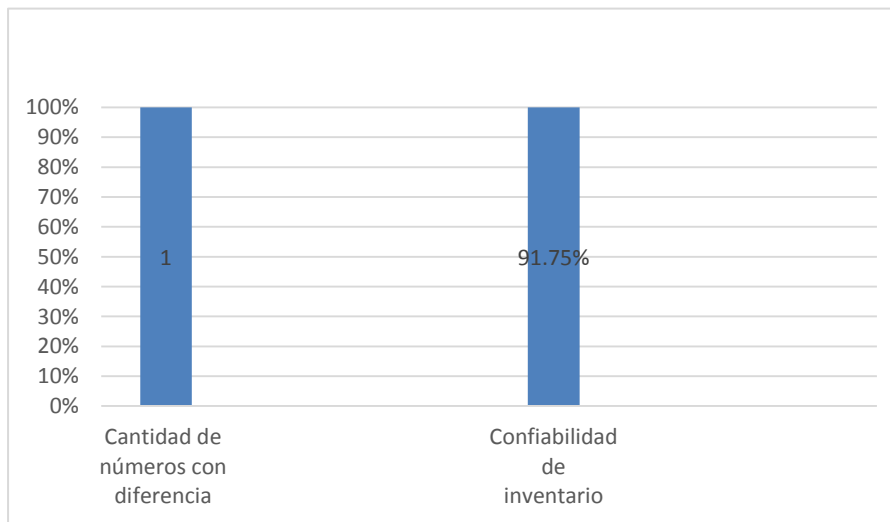
CONTEOS CICLICOS WE00 AGOSTO 2016			
Problema	cantidad	Cantidad de números contados	600
Mal conteo inv. Físico	5	Cantidad de números contados	600
Material contaminado	10		
Material en cuarentena QA	1	Cantidad de números con diferencia	116
Falta de registro de abasto	100		
Falta de registro de retorno	0		
Mal conteo en cíclicos	0	Confiability de inventario	80.67%
Pendiente por captura de póliza de ajuste	0		
Mal traspaleo de material	0		
Pendiente por investigación	0		
Mal identificado	0		
Factura mal capturada	0		
Falta de captura de factura	0		
TOTAL	116		





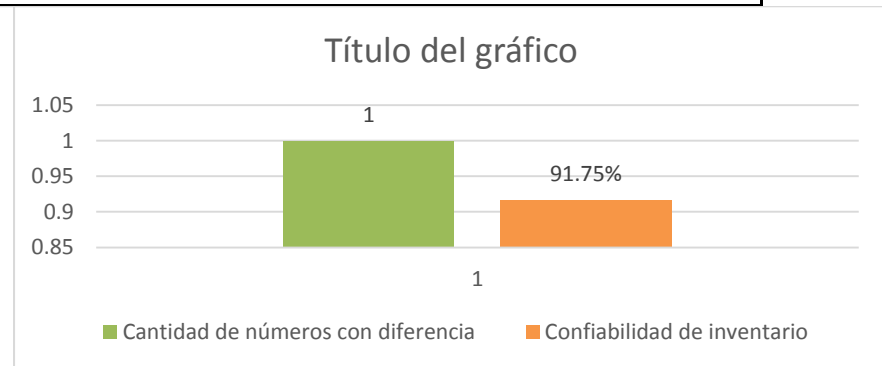
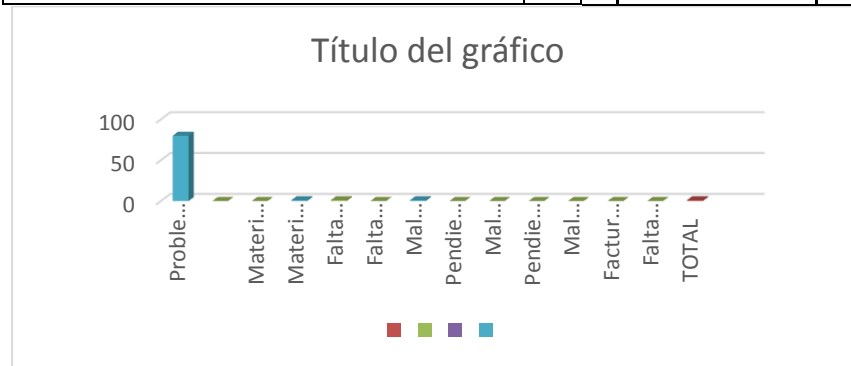
## 26. INVENTARIOS MES DE SEPTIEMBRE

CONTEOS CICLICOS WE00 SEPTIEMBRE 2016				
	Codigo	Problema	cantidad	
	MCIF	Mal conteo inv. Físico	7	de números
	MC	Material contaminado	6	
	MCQ	Material en cuarentena QA	2	Cantidad de números con diferencia
	FRA	Falta de registro de abasto	25	
	FRR	Falta de registro de retorno	0	
	MCIC	Mal conteo en cíclicos	0	Confiabilidad de inventario
	PCPA	Pendiente por captura de póliza de ajuste	0	
	MTM	Mal traspaleo de material	0	
	PI	Pendiente por investigación	0	
	MI	Mal identificado	0	
	FMC	Factura mal capturada	0	
	FCF	Falta de captura de factura	0	
		TOTAL	40	86.49%



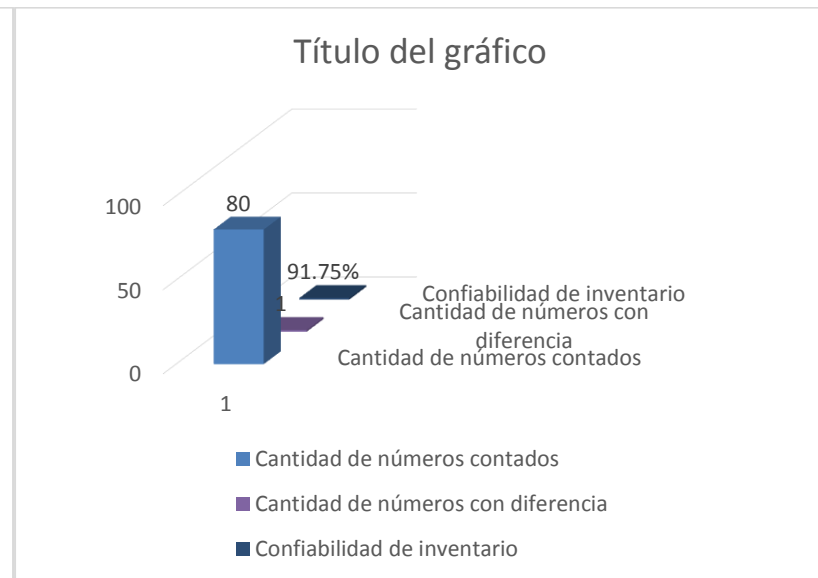
## 27. RESULTADOS MES DE OCTUBRE

CONTEOS CICLICOS WE00 OCTUBRE 2016			
Problema	cantidad	Cantidad de números contados	50
Mal conteo inv. Físico	0	Cantidad de números con diferencia	1
Material contaminado	0		
Material en cuarentena QA	0	Confiability de inventario	98.00%
Falta de registro de abasto	1		
Falta de registro de retorno	0		
Mal conteo en cíclicos	0		
Pendiente por captura de póliza de ajuste	0		
Mal traspaleo de material	0		
Pendiente por investigación	0		
Mal identificado	0		
Factura mal capturada	0		
Falta de captura de factura	0		
TOTAL	1		



## 28. RESULTADOS MES DE NOVIEMBRE

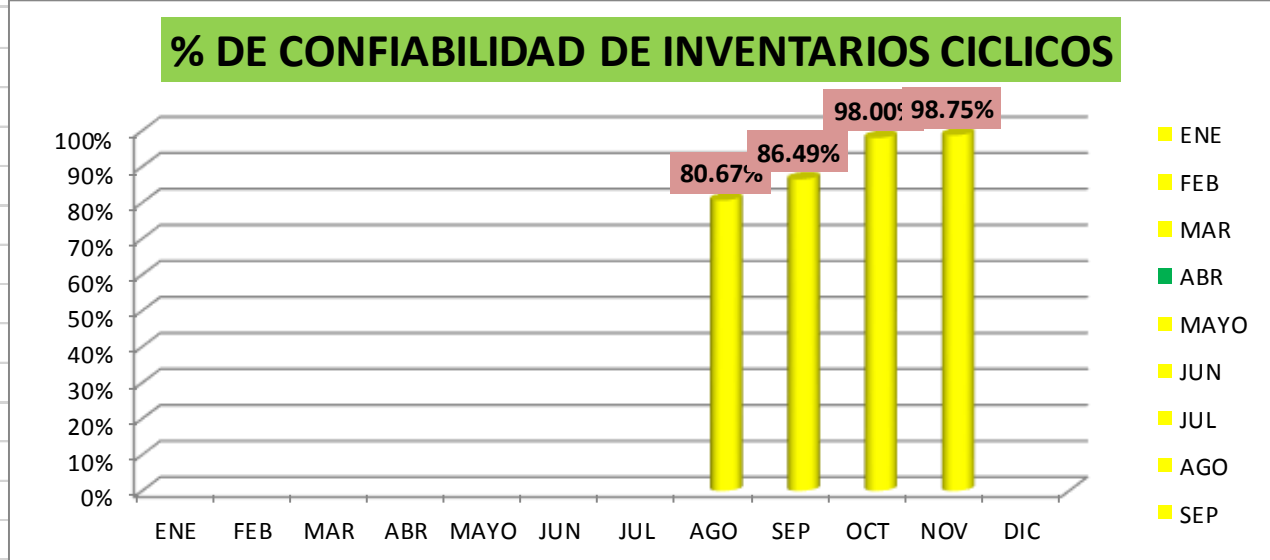
CONTEOS CICLICOS WE00 NOVIEMBRE 2016			
Problema	cantidad	Cantidad de números contados	80
Mal conteo inv. Físico	0	Cantidad de números contados	80
Material contaminado	0		
Material en cuarentena	0		
Falta de registro de ab	1	Cantidad de números con diferencia	1
Falta de registro de ret	0	Confiabilidad de inventario	91.75%
Mal conteo en cíclicos	0		
Pendiente por captura	0		
Mal traspaleo de mate	0		
Pendiente por investig:	0		
Mal identificado	0		
Factura mal capturada	0		
Falta de captura de fac	0		
TOTAL	1		



## 29. COMPARACIÓN DE RESULTADOS

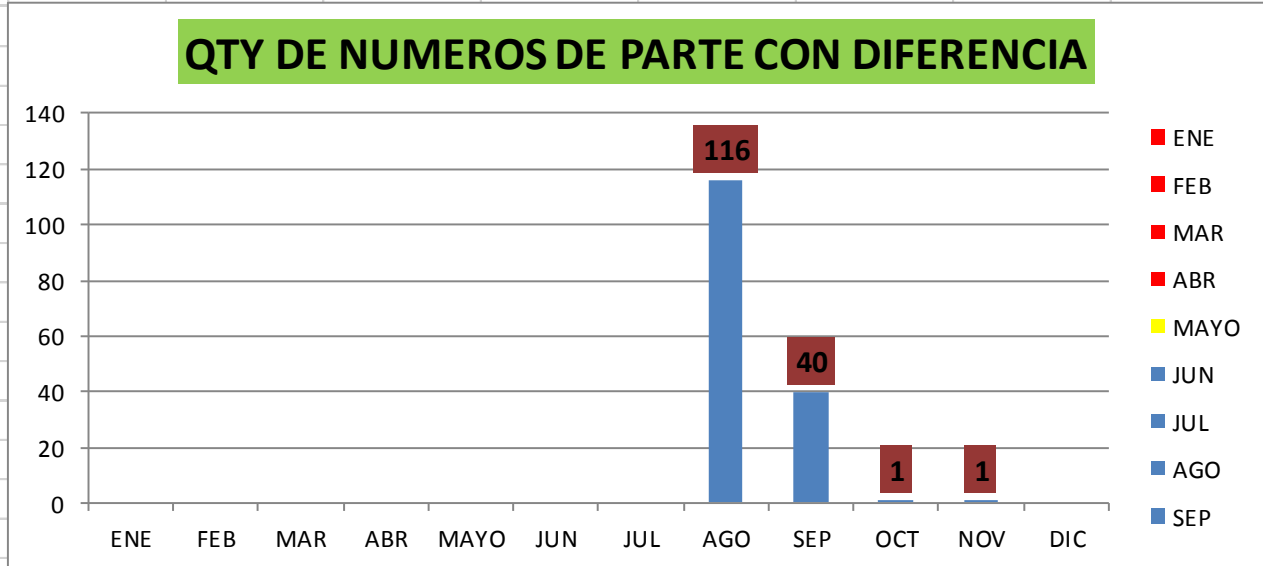
### CONFIABILIDAD DE INVENTARIOS ELECTRONICOS 2016

MES	QTY
ENE	
FEB	
MAR	
ABR	
MAYO	
JUN	
JUL	
AGO	80.67%
SEP	86.49%
OCT	98.00%
NOV	98.75%
DIC	



# CANTIDAD DE NUMEROS DE PARTE CON DIFERENCIA

MES	QTY
ENE	
FEB	
MAR	
ABR	
MAYO	
JUN	
JUL	
AGO	116
SEP	40
OCT	1
NOV	1
DIC	



### **30. MODIFICACIÓN DEL LAY OUT**

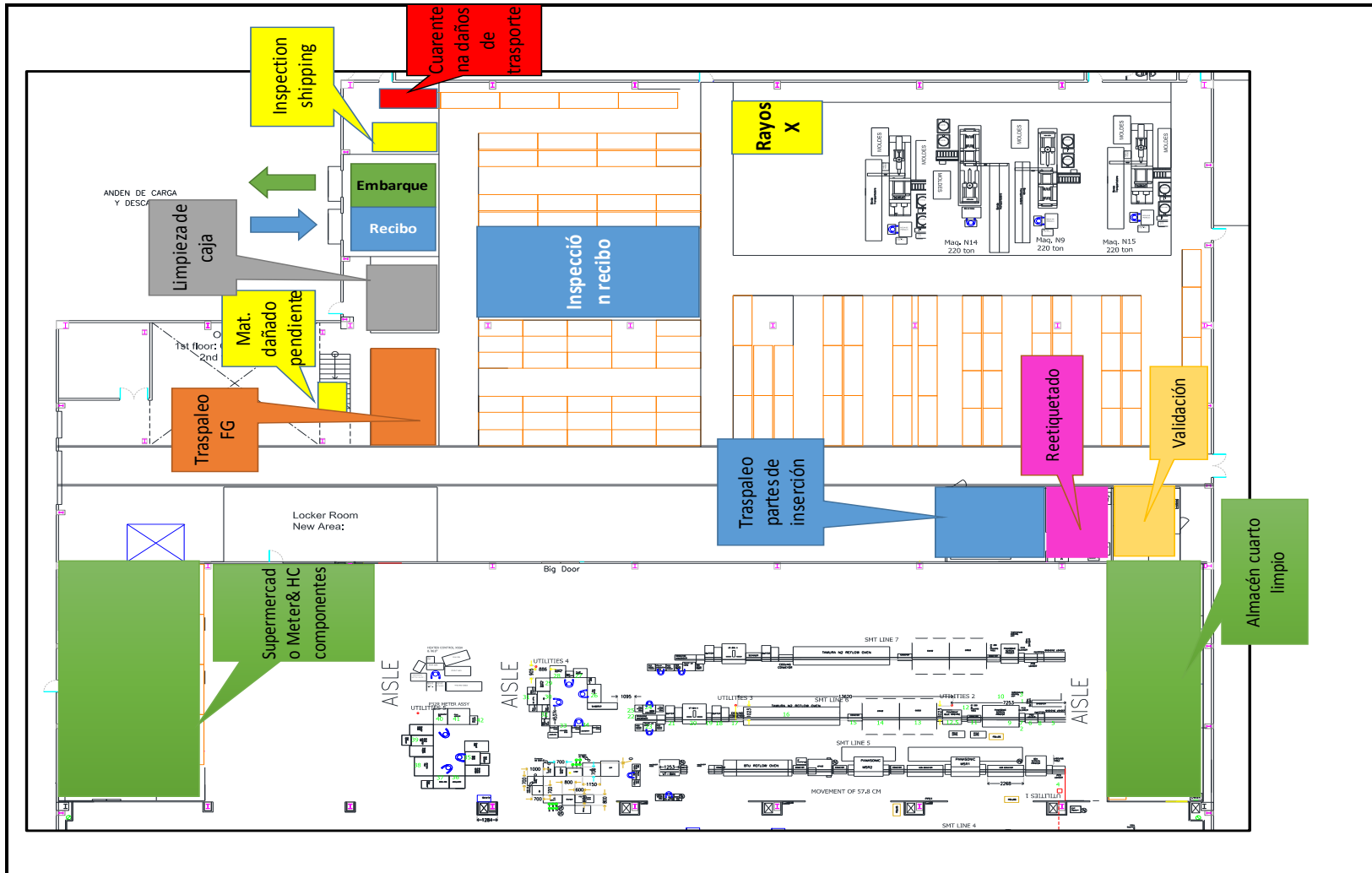
Después de modificar los procedimientos, se harán una serie de capacitaciones al personal, continuamos con ayudar al personal modificando el lay out, con la finalidad de que los materiales estén lo más cerca posible de las líneas de producción para que los trabajadores no tengan que hacer tanto tiempo en trasladar los materiales hasta las líneas de producción, también se modificó el supermercado para tener los materiales más a la mano para no tener que hacer trabajo de más y esfuerzo físico para que el personal no se sienta presionado y no se generen errores al momento de hacer el abastecimiento o anotar los materiales.

El almacén fue modificado para que las personas tengan los materiales más cerca de las líneas de producción para que su trabajo sea más sencillo y tengan problemas a la hora de abastecer materiales.

Lay

out

actual



### **30.1 Diseño ergonómico del almacén**

Está diseñado y construido para garantizar seguridad y ergonomía.

Los sistemas de almacenamiento tienen la certificación ISO TS-16949, ISO-9000 ya que están equipados con todas las protecciones de seguridad posibles. Están equipados con barreras físicas y fotoeléctricas de seguridad que hacen que el puesto del trabajo sea 100% seguro.

El diseño del almacén es seguro, dado que el acceso a los productos no requiere que los operadores suban ni se estiren para alcanzar posiciones peligrosas. Los artículos deben estar a la altura correcta del operador y en condiciones óptimas de iluminación, a fin de garantizar la seguridad del personal que trabaja en él. Todo movimiento que se realice de la manera más práctica para trabajar, le ofrecen al operador una ergonomía más productiva. El operador no tiene que agacharse ni levantar pesos; el almacén lo ayuda. Una mayor ergonomía lleva, en última instancia, a la reducción del esfuerzo y, en caso de productos pesados, permite realizar operaciones productivas y libres de riesgos.

(VER FIGURA 1 Y 2)



(FIGURA 1)

ANTES:



DESPUES



(FIGURA 2)

ANTES:



DESPUES



En las imágenes que se muestran anteriormente (figura 1 y 2), podemos ver cómo ha ido evolucionando el almacén, ya que se ha estado diseñando de la mejor manera ergonómica posible para que las personas encargadas de abastecer las líneas de producción se les facilite más el trabajo al momento de abastecer y no tenga problemas de tiempos para realizar los abastos de materiales.

Después de haber realizado un análisis en las operaciones y buscar la causa raíz de la problemática que hoy en día se encuentra en los almacenes de MPD ELECTRÓNICOS, surgió la necesidad de modificar los procesos de operación y capacitar al personal en cada uno de ellos para mejorar la situación y conseguir los resultados esperados.

Una vez capacitado el personal, debe estar concientizado de que las actividades se deben de realizar de una manera más específica y concentrarse en la operación el 100% para eliminar errores de cualquier tipo.

## 31. ANEXOS

CONTEOS CICLICOS WE 00 AGOSTO 2016							
ITEM	FECHA	NO. DE PARTE	FISICO	BPCS	DIFERENCIA	UBIC. INTE.	UBIC. EXTER
1	01/08/2016	284B19EG0A	0	0	0		#N/A
2	01/08/2016	988563WC0A	0	0	0		#N/A
3	01/08/2016	275101PJ0B	70	70	0		#N/A
4	01/08/2016	275704KD0AP	194	0	194		#N/A
5	01/08/2016	275704AT0A	1536	2048	-512		#N/A
6	01/08/2016	275703SA00	484	480	4		P01A
7	01/08/2016	27520EZ00A	778	778	0		#N/A
8	01/08/2016	275184JA1BL	600	1350	-750		#N/A
9	01/08/2016	275203TA00	9944	9768	176		P01A
10	01/08/2016	275204JA1A	994	638	356		#N/A
11	01/08/2016	275183SA10L	1190	1190	0		C07B
12	01/08/2016	275184JA1AL	300	900	-600		#N/A
13	01/08/2016	275599HP0A	0	3456	-3456		#N/A
14	01/08/2016	275593TA00	864	864	0		#N/A
15	01/08/2016	275183SA00L	900	900	0		C07B
16	01/08/2016	27519EZ00A	1167	1167	0		#N/A
17	01/08/2016	275193TA00	23182	22288	894		C06B
18	01/08/2016	275183TA10L	1650	2700	-1050		B06B
19	01/08/2016	275183TA00L	4200	4200	0		B07B
20	01/08/2016	275593TA10P	4648	7240	-2592		#N/A

21	01/08/2016	275644JA1AP	840	240	600		#N/A
22	01/08/2016	27555EZ00AP	5000	5000	0		#N/A
23	01/08/2016	275553SA0AP	8000	20732	-12732		C07B
24	01/08/2016	275553TA00	5000	5000	0		B07B
25	01/08/2016	G11020A32G3000	0	0	0		#N/A
26	01/08/2016	248109EH0B	0	0	0		#N/A
27	01/08/2016	275101PD0A	70	70	0		#N/A
28	01/08/2016	G11020A293G001	0	0	0		#N/A
29	02/08/2016	24810D473D	0	10	-10		#N/A
30	02/08/2016	24810D472C	3	3	0		#N/A
31	02/08/2016	24810D472E	130	130	0		#N/A
32	02/08/2016	24810D471E	0	0	0		#N/A
33	02/08/2016	24810EZ11B	11	11	0		#N/A
34	02/08/2016	24810EZ10B	25	25	0		#N/A
35	02/08/2016	24810EZ10D	16	16	0		#N/A
36	02/08/2016	24810D473C	10	10	0		#N/A
37	02/08/2016	24810D470C	0	0	0		#N/A
38	02/08/2016	24810D472B	0	0	0		#N/A
39	02/08/2016	24810D472D	30	30	0		#N/A
40	02/08/2016	24810D470E	20	20	0		#N/A
41	02/08/2016	24810D471A	2	2	0		#N/A
42	02/08/2016	24810VN20A	0	0	0		#N/A
43	02/08/2016	24810VN20B	120	120	0		#N/A
44	02/08/2016	24810VN03B	108	108	0		#N/A
45	02/08/2016	24810VM72B	168	168	0		#N/A
46	02/08/2016	248W79AM1A	91	128	-37		#N/A
47	02/08/2016	248W79AM0B	230	240	-10		#N/A
48	02/08/2016	248W79AM0A	90	88	2		#N/A
49	02/08/2016	248W73SJ1A	30	30	0		#N/A
50	02/08/2016	248W73SH1A	134	164	-30		#N/A
51	02/08/2016	248W73SH0A	123	243	-120		#N/A

52	02/08/2016	G1120174A00000A	384	272	112		P01A
53	02/08/2016	248P0D470A	380	297	83		#N/A
54	02/08/2016	G11351A3250004	63	63	0		#N/A
55	02/08/2016	G1118174A00000	860	920	-60		C02A
56	02/08/2016	G11181A3200001	250	250	0		A01B
57	02/08/2016	G11181A2960000	640	500	140		C03A
58	02/08/2016	G11201A6250001	223	223	0		A02B
59	02/08/2016	G11020A32G3000	0	0	0		#N/A
60	02/08/2016	G11201A2960000	1584	1554	30		P01A
61	02/08/2016	G11037A3250001	150	150	0		A05B
62	02/08/2016	G20055A32K0000	362	362	0		A01C
63	02/08/2016	G11351A29FA000	0	0	0		P01A
64	02/08/2016	G40055A32K0000	947	947	0		#N/A
65	02/08/2016	A02270B3500001	201	201	0		#N/A
66	02/08/2016	C10000A3204002	38	38	0		#N/A
67	02/08/2016	G11020A293G001	0	0	0		#N/A
68	02/08/2016	MG2944074A04004	17	17	0		G06B
69	03/08/2016	248104JR4C	24	24	0		#N/A
70	03/08/2016	248104JR7A	0	3	-3		#N/A
71	03/08/2016	248104JR5B	0	0	0		#N/A
72	03/08/2016	248104JS1D	24	24	0		#N/A
73	03/08/2016	248104JS1E	0	0	0		#N/A
74	03/08/2016	248104BA3A	5	5	0		#N/A
75	03/08/2016	248104BU9A	0	4	-4		#N/A
76	03/08/2016	248104JR7D	48	48	0		#N/A
77	03/08/2016	248104JR6D	12	12	0		#N/A
78	03/08/2016	248104JR1E	696	696	0		#N/A
79	03/08/2016	248104JR3E	24	24	0		#N/A
80	03/08/2016	248103SJ1A	14	13	1		#N/A
81	03/08/2016	248103SH1A	77	75	2		#N/A
82	03/08/2016	248103VY0A	7	7	0		#N/A

83	03/08/2016	248104AT0A	189	186	3		#N/A
84	03/08/2016	248103SH0A	58	58	0		#N/A
85	03/08/2016	248103SA0A	0	0	0		#N/A
86	03/08/2016	24810VN95B	144	144	0		#N/A
87	03/08/2016	24810VN95A	36	36	0		#N/A
88	03/08/2016	248101HL1B	5	5	0		#N/A
89	03/08/2016	248103LM0B	12	12	0		#N/A
90	03/08/2016	248103LM1B	0	0	0		#N/A
91	03/08/2016	248103LM0A	220	220	0		#N/A
92	03/08/2016	248P93AN0A	2342	2342	0		A03A,A04A
93	03/08/2016	248P0D470B	220	220	0		#N/A
94	03/08/2016	248P0D470C	390	390	0		#N/A
95	03/08/2016	248P0D470D	959	959	0		#N/A
96	03/08/2016	248R53SG0A	3651	3651	0		P01A
97	03/08/2016	248P9D320AP	1400	1400	0		#N/A
98	03/08/2016	248P9D320CP	1216	1216	0		#N/A
99	03/08/2016	248P9D320BP	1456	1456	0		#N/A
100	03/08/2016	248R53AN0A	476	476	0		A05A
101	03/08/2016	248R64BA0A	670	670	0		#N/A
102	03/08/2016	248P43LM0A	375	375	0		#N/A
103	03/08/2016	248P4D470A	1600	1600	0		#N/A
104	03/08/2016	G1135174A00003	364	364	0		B03A
105	03/08/2016	G11351A32K0001	200	200	0		B02B
106	03/08/2016	G11201A3200002	11	11	0		B04B
107	03/08/2016	G11351A6250002	149	149	0		B05B
108	03/08/2016	MG29440A6252005	5	5	0		#N/A
109	05/08/2016	248104JV0A	24	36	-12		#N/A
110	05/08/2016	24810EZ20A	0	0	0		#N/A
111	05/08/2016	24810EZ20C	8	0	8		#N/A
112	05/08/2016	24810EZ21A	0	4	-4		#N/A
113	05/08/2016	24810EZ21C	8	0	8		#N/A

114	05/08/2016	248104JT2E	36	48	-12		#N/A
115	05/08/2016	248104JV0E	48	48	0		#N/A
116	05/08/2016	248106FJ0A	768	768	0		#N/A
117	05/08/2016	248106FJ0B	97	1	96		#N/A
118	05/08/2016	248104JW0D	0	0	0		#N/A
119	05/08/2016	248104JW0A	24	24	0		#N/A
120	05/08/2016	248109AM1A	70	78	-8		#N/A
121	05/08/2016	248109AM0B	73	74	-1		#N/A
122	05/08/2016	248109EH5E	180	180	0		#N/A
123	05/08/2016	248109AM0D	131	131	0		#N/A
124	05/08/2016	248109KK0A	353	343	10		#N/A
125	05/08/2016	248109AM0A	44	44	0		#N/A
126	05/08/2016	248109EH7B	53	44	9		#N/A
127	05/08/2016	248109EH7C	120	120	0		#N/A
128	05/08/2016	248109EH5D	6	6	0		#N/A
129	05/08/2016	248109EH5B	12	12	0		#N/A
130	05/08/2016	248109EH6A	0	0	0		#N/A
131	05/08/2016	248109EH5A	60	60	0		#N/A
132	05/08/2016	248W7VN03B	14	14	0		#N/A
133	05/08/2016	248W7VN95B	7	7	0		#N/A
134	05/08/2016	248W7VT90B	9	9	0		#N/A
135	05/08/2016	248W7VN95A	38	38	0		#N/A
136	05/08/2016	248W7VN12B	2	2	0		#N/A
137	05/08/2016	248W7VM72B	199	199	0		#N/A
138	05/08/2016	248W73VY0A	5	5	0		#N/A
139	05/08/2016	248W73LM0B	3	3	0		#N/A
140	05/08/2016	248W73LN0A	72	72	0		#N/A
141	05/08/2016	248W73LM0A	185	185	0		#N/A
142	05/08/2016	248R64JA0C	775	775	0		#N/A
143	05/08/2016	248R64BA0B	2121	2121	0		#N/A
144	05/08/2016	MG2944074A31002	13	13	0		G04B



145	05/08/2016	MG2944074A01004	17	17	0		G06B
146	05/08/2016	MG2944074A00004	21	21	0		G05B
147	05/08/2016	MG29440A6257005	5	5	0		#N/A
148	05/08/2016	M248W700G31	40	40	0		A06C
149	07/08/2016	27510EZ00A	0	2	-2		#N/A
150	07/08/2016	27510EZ10A	0	6	-6		#N/A
151	07/08/2016	284B14KT0A	11	11	0		#N/A
152	07/08/2016	275109HP0A	560	560	0		#N/A
153	07/08/2016	275104JA0A	40	40	0		#N/A
154	07/08/2016	275109HS0A	0	0	0		#N/A
155	07/08/2016	275104JA1A	6	22	-16		#N/A
156	07/08/2016	275104JA1B	24	24	0		#N/A
157	07/08/2016	275004AT2A	784	784	0		#N/A
158	07/08/2016	275004AT1A	124	124	0		#N/A
159	07/08/2016	275003SA2A	11	11	0		#N/A
160	07/08/2016	275003SA0A	1	1	0		#N/A
161	07/08/2016	284B19EG0A	0	0	0		#N/A
162	07/08/2016	284B19AM0A	0	0	0		#N/A
163	07/08/2016	284B13WC0D	0	0	0		#N/A
164	07/08/2016	284B13WC0B	0	0	0		#N/A
165	07/08/2016	284B13WC2A	336	336	0		#N/A
166	07/08/2016	284B19KA0B	20	20	0		#N/A
167	07/08/2016	284B1D320B	0	0	0		#N/A
168	07/08/2016	284B19EH0B	24	24	0		#N/A
169	07/08/2016	284B1ZW81A	0	0	0		#N/A
170	07/08/2016	284B19EH0A	0	0	0		#N/A
171	07/08/2016	248W79MB1B	20	20	0		#N/A
172	07/08/2016	248W79MB1A	191	191	0		#N/A
173	07/08/2016	248W79LJ0A	70	70	0		#N/A
174	07/08/2016	248W79LJ2A	48	48	0		#N/A
175	07/08/2016	248W79LS0C	35	35	0		#N/A

176	07/08/2016	248W79LS1B	1	1	0	#N/A
177	07/08/2016	248W79LJ1A	30	30	0	#N/A
178	07/08/2016	248W79LS0D	170	170	0	#N/A
179	07/08/2016	24811EZ10A	790	790	0	#N/A
180	07/08/2016	248111HL0B	1755	1755	0	B06A
181	07/08/2016	24811D470B	850	1732	-882	#N/A
182	07/08/2016	248113AN0A	1642	1642	0	B05A,B06A
183	07/08/2016	248W73AP0B	10	10	0	#N/A
184	07/08/2016	248W73BA0C	2	2	0	#N/A
185	07/08/2016	24810ZW95A	29	29	0	#N/A
186	07/08/2016	24810ZN94D	36	36	0	#N/A
187	07/08/2016	284B11HK2A	28	28	0	#N/A
188	07/08/2016	248W71HL1C	5	5	0	#N/A
189	08/08/2016	248W73SA0A	4	4	0	#N/A
190	08/08/2016	284B29FM0C	32	32	0	#N/A
191	08/08/2016	284B19MD0D	56	56	0	#N/A
192	08/08/2016	284B19MD0C	0	28	-28	#N/A
193	08/08/2016	284B19KF0C	0	0	0	#N/A
194	08/08/2016	284B21PA1CR	10	10	0	#N/A
195	08/08/2016	284B23LN0A	35	35	0	#N/A
196	08/08/2016	284B29FM0E	672	672	0	#N/A
197	08/08/2016	284B19LA5A	28	28	0	#N/A
198	08/08/2016	284B23LM0A	0	0	0	#N/A
199	08/08/2016	284B29FM0D	32	32	0	#N/A
200	08/08/2016	284B19KE0A	21	31	-10	#N/A
201	08/08/2016	284B19LA3A	84	84	0	#N/A
202	08/08/2016	988563WC0A	0	0	0	#N/A
203	08/08/2016	988569MD0A	0	0	0	#N/A
204	08/08/2016	988569RA0A	800	800	0	#N/A
205	08/08/2016	988564RA0A	4160	4160	0	#N/A
206	08/08/2016	988565AA0A	0	0	0	#N/A

207	08/08/2016	988569AM1A	0	0	0		#N/A
208	08/08/2016	988569HN0A	3840	3840	0		#N/A
209	08/08/2016	988569ND0A	2080	2080	0		#N/A
210	08/08/2016	988569PD0A	0	0	0		#N/A
211	08/08/2016	988569SD0A	0	0	0		#N/A
212	08/08/2016	24812EZ10A	1008	1008	0		#N/A
213	08/08/2016	248124BA0A	1866	1866	0		#N/A
214	08/08/2016	248123SG0A	921	921	0		P01A
215	08/08/2016	248123SG1A	3960	3960	0		P01A
216	08/08/2016	248119LE0B	1650	1650	0		#N/A
217	08/08/2016	248114BA0A	1201	1201	0		#N/A
218	08/08/2016	248114JS0D	991	991	0		#N/A
219	08/08/2016	248114JR0A	1531	1531	0		#N/A
220	08/08/2016	248113LM0A	275	275	0		#N/A
221	08/08/2016	248123LM0A	543	543	0		#N/A
222	08/08/2016	248113SG0A	3868	3868	0		A01A,A02A
223	08/08/2016	24812D470A	1584	1584	0		#N/A
224	08/08/2016	248106Z801	5	5	0		#N/A
225	08/08/2016	248103AP0A	16	16	0		#N/A
226	08/08/2016	248109EH0B	0	0	0		#N/A
227	08/08/2016	248109EH5C	48	48	0		#N/A
228	08/08/2016	248121HL0B	602	602	0		B01A
229	09/08/2016	24810D470B	0	0	0		#N/A
230	09/08/2016	275003SA1A	0	0	0		#N/A
231	09/08/2016	988569LE0A	0	0	0		#N/A
232	09/08/2016	988569TA0A	6560	6560	0		#N/A
233	09/08/2016	988569TB0A	0	50	-50		#N/A
234	09/08/2016	275W2EZ10A	8	8	0		#N/A
235	09/08/2016	275W23RB0A	80	80	0		#N/A
236	09/08/2016	275W23SA0A	67	67	0		#N/A
237	09/08/2016	275SETX12FASSY	1680	1680	0		#N/A

238	09/08/2016	275ASSYL42	3500	3500	0		#N/A
239	09/08/2016	275SETH61LASSY	320	320	0		#N/A
240	09/08/2016	275SETH60AASSY	520	520	0		#N/A
241	09/08/2016	248134JS0D	420	420	0		#N/A
242	09/08/2016	248134JR0A	1335	1335	0		#N/A
243	09/08/2016	248124JR0A	1285	1285	0		#N/A
244	09/08/2016	248124JS0D	308	308	0		#N/A
245	09/08/2016	248134BA0A	1143	1143	0		#N/A
246	09/08/2016	24813EZ10A	370	370	0		#N/A
247	09/08/2016	248139KK0A	2987	2987	0		#N/A
248	09/08/2016	24813VN20A	580	580	0		#N/A
249	09/08/2016	248133LM0A	1028	1028	0		#N/A
250	09/08/2016	248133RA0A	2519	2519	0		A07A,P01A
251	09/08/2016	248131HL0B	2430	2430	0		C06A
252	09/08/2016	248129LE0B	28	28	0		#N/A
253	09/08/2016	248133AN0B	2115	2115	0		C05A
254	09/08/2016	275A03TA00L	1960	1960	0		B06B
255	09/08/2016	275RN3TA10L	360	360	0		B06B
256	09/08/2016	24813D470A	1504	1504	0		#N/A
257	09/08/2016	275RN4JA1AL	1100	1100	0		#N/A
258	09/08/2016	275RE3TA10	10300	10300	0		B06B
259	09/08/2016	275RE3TA00	13400	13400	0		B07B
260	09/08/2016	275W71PB0A	22	22	0		#N/A
261	09/08/2016	275W21PB0A	36	36	0		#N/A
262	09/08/2016	275W21PB0B	31	31	0		#N/A
263	09/08/2016	275WE1PA0A	18	18	0		#N/A
264	09/08/2016	275703TA00	372	372	0		P01A
265	09/08/2016	248123AN0A	1700	1700	0		B07A
266	09/08/2016	248121HL0E	490	490	0		B05A,B06A
267	09/08/2016	275643SA20P	180	180	0		C07C
268	09/08/2016	275W200A29	0	0	0		#N/A

269	10/08/2016	284B21PA1BR	128	128	0		#N/A
270	10/08/2016	275001PB0A	0	0	0		#N/A
271	10/08/2016	275101PB0A	70	70	0		#N/A
272	10/08/2016	275101PB0B	1	1	0		#N/A
273	10/08/2016	275101PJ0B	41	41	0		#N/A
274	10/08/2016	275W29HP0A	423	423	0		#N/A
275	10/08/2016	275W23TA0A	0	9	-9		C07A
276	10/08/2016	275W24JA0A	39	147	-108		#N/A
277	10/08/2016	275W24AT2A	16	16	0		#N/A
278	10/08/2016	275W24AT1A	324	324	0		#N/A
279	10/08/2016	275W23SA2A	18	18	0		C07A
280	10/08/2016	275W23SA1A	5	5	0		#N/A
281	10/08/2016	275W24AT0A	0	0	0		#N/A
282	10/08/2016	275704KD0AP	0	0	0		#N/A
283	10/08/2016	275704AT0A	1536	1085	451		#N/A
284	10/08/2016	275703SA00	451	451	0		P01A
285	10/08/2016	27520EZ00A	826	826	0		#N/A
286	10/08/2016	275184JA1BL	150	0	150		#N/A
287	10/08/2016	275203TA00	8052	8052	0		P01A
288	10/08/2016	275204JA1A	698	1009	-311		#N/A
289	10/08/2016	275183SA10L	1190	1190	0		C07B
290	10/08/2016	275184JA1AL	0	600	-600		#N/A
291	10/08/2016	275599HP0A	0	864	-864		#N/A
292	10/08/2016	275593TA00	0	0	0		#N/A
293	10/08/2016	275183SA00L	900	900	0		C07B
294	10/08/2016	27519EZ00A	1167	1167	0		#N/A
295	10/08/2016	275193TA00	13904	13904	0		C06B
296	10/08/2016	275183TA10L	1200	1950	-750		B06B
297	10/08/2016	275183TA00L	1650	750	900		B07B
298	10/08/2016	275593TA10P	0	2850	-2850		#N/A
299	10/08/2016	275644JA1AP	900	900	0		#N/A

300	10/08/2016	27555EZ00AP	5000	5000	0		#N/A
301	10/08/2016	275553SA0AP	0	9000	-9000		C07B
302	10/08/2016	275553TA00	5000	5000	0		B07B
303	10/08/2016	275101PA0B	47	47	0		#N/A
304	10/08/2016	275101PD0A	70	70	0		#N/A

CONTEOS CICLICOS WE 00 SEPTIEMBRE 2016							
ITEM	09/01/2015	NO. DE PARTE	FISICO	BPCS	DIFERENCIA	UBIC. INTE.	UBIC. EXTER
1	09/02/2016	24810EZ15A	344	344	0		#N/A
2	09/02/2016	248103YU1A	657	657	0		#N/A
3	09/02/2016	248103YU1B	48	48	0		#N/A
4	09/02/2016	248103YU1C	125	125	0		#N/A
5	09/02/2016	24810D472E	60	60	0		#N/A
6	09/02/2016	24810D470C	79	80	-1		#N/A
7	09/02/2016	24810D470B	110	110	0		#N/A
8	09/02/2016	248104JR1E	0	0	0		#N/A
9	09/02/2016	248103YU0A	120	122	-2		#N/A

10	09/02/2016	248103YU0C	67	67	0		#N/A
11	09/02/2016	248104AT0A	6	6	0		#N/A
12	09/02/2016	248W73YU1A	50	50	0		#N/A
13	09/02/2016	248W73YU1D	4	4	0		#N/A
14	09/02/2016	248W73YU1C	0	0	0		#N/A
15	09/02/2016	248W76FJ0A	0	0	0		#N/A
16	09/02/2016	248W76FJ0B	26	26	0		#N/A
17	09/02/2016	248W76FL0A	586	586	0		#N/A
18	09/02/2016	248W73YU0A	90	90	0		#N/A
19	09/02/2016	248W73YU2E	4	4	0		#N/A
20	09/02/2016	248W79AM0B	3	3	0		#N/A
21	09/02/2016	248W79KK0A	333	333	0		#N/A
22	09/02/2016	248W79KM0A	203	203	0		#N/A
23	09/02/2016	248W79KM0B	204	204	0		#N/A
24	09/02/2016	248W79KK0B	5	5	0		#N/A
25	09/02/2016	248W76FL1A	30	30	0		#N/A
26	09/02/2016	248W76FL0B	290	290	0		#N/A
27	09/02/2016	248W7VN03B	44	44	0		#N/A
28	09/02/2016	248W7VM72B	39	39	0		#N/A
29	09/02/2016	248W73SH1A	2	2	0		#N/A
30	09/02/2016	248W73SH0A	24	24	0		#N/A
31	09/02/2016	248W73LM0A	32	32	0		#N/A
32	09/02/2016	248W73LM0B	0	0	0		#N/A

33	09/02/2016	248P93AN0A	0	0	0		A03A,A04A
34	09/02/2016	248R53SG0A	957	957	0		P01A
35	09/02/2016	248R64BA0A	1572	1572	0		#N/A
36	09/02/2016	248R64BA0B	2350	2350	0		#N/A
37	09/02/2016	C10000A2909003	2	2	0		#N/A
38	09/02/2016	G11020A29FX001	11	11	0		#N/A
39	09/02/2016	G11020A29FL001	3	3	0		#N/A
40	09/02/2016	G11020A29GF000	28	28	0		#N/A
41	09/02/2016	C10000A3204002	13	13	0		#N/A
42	09/02/2016	A02270B3500001	1040	1040	0		#N/A
43	09/05/2016	248104JR5B	7	7	0		#N/A
44	09/05/2016	24810EZ25A	40	40	0		#N/A
45	09/05/2016	248104JV0E	24	24	0		#N/A
46	09/05/2016	248103YU9A	0	0	0		#N/A
47	09/05/2016	248103YU9B	0	0	0		#N/A
48	09/05/2016	248106FJ0B	6	11	-5		#N/A
49	09/05/2016	248109EH5E	6	6	0		#N/A
50	09/05/2016	248109AM0D	4	4	0		#N/A
51	09/05/2016	248109KM1A	95	92	3		#N/A
52	09/05/2016	248109KK0A	338	338	0		#N/A
53	09/05/2016	248103YU0E	0	0	0		#N/A
54	09/05/2016	248109KM0A	777	777	0		#N/A
55	09/05/2016	248103YU6E	0	0	0		#N/A



56	09/05/2016	248109MB1A	7	6	1		#N/A
57	09/05/2016	248109LE0C	122	122	0		#N/A
58	09/05/2016	248109LE1B	51	50	1		#N/A
59	09/05/2016	248109KM0B	332	332	0		#N/A
60	09/05/2016	248109KK0B	19	19	0		#N/A
61	09/05/2016	248W73YU0C	0	0	0		#N/A
62	09/05/2016	275W24AT1A	1152	1152	0		#N/A
63	09/05/2016	275W24AT2A	288	288	0		#N/A
64	09/05/2016	275W24AT0A	7	7	0		#N/A
65	09/05/2016	275ASSYL42	3160	3160	0		#N/A
66	09/05/2016	248134JS0AR	60	60	0		#N/A
67	09/05/2016	24810D471E	20	20	0		#N/A
68	09/05/2016	24810D472B	2	0	2		#N/A
69	09/05/2016	24810D470E	20	20	0		#N/A
70	09/05/2016	248W79TA0A	60	60	0		#N/A
71	09/05/2016	248W79AM0A	149	149	0		#N/A
72	09/05/2016	248W79KM1A	42	42	0		#N/A
73	09/05/2016	248W79MB1A	52	52	0		#N/A
74	09/05/2016	248W79LE1D	87	87	0		#N/A
75	09/05/2016	248W79LS0C	0	0	0		#N/A
76	09/05/2016	248W79LE0B	7	7	0		#N/A
77	09/05/2016	248W79LE1B	4	4	0		#N/A
78	09/05/2016	248W79LE0C	77	77	0		#N/A

79	09/05/2016	G11020A2976007	4	4	0		#N/A
80	09/05/2016	G11020A2984001	1	1	0		#N/A
81	09/05/2016	G11020A293H001	26	26	0		#N/A
82	09/05/2016	G11020A2974007	16	16	0		#N/A
83	09/05/2016	G11020A2965004	1	1	0		#N/A
84	09/05/2016	G11020A2962004	23	23	0		#N/A
85	09/06/2016	284B19KM0D	0	0	0		#N/A
86	09/06/2016	275005RA0A	500	502	-2		#N/A
87	09/06/2016	275109HS0A	2558	2808	-250		#N/A
88	09/06/2016	275104JA1A	792	792	0		#N/A
89	09/06/2016	275004AT2A	1086	1088	-2		#N/A
90	09/06/2016	275004AT1A	449	441	8		#N/A
91	09/06/2016	284B15RA0A	24	24	0		#N/A
92	09/06/2016	275105XA1A	0	30	-30		#N/A
93	09/06/2016	284B25RA0A	120	120	0		#N/A
94	09/06/2016	284B29FM0E	0	0	0		#N/A
95	09/06/2016	284B19AM0B	520	520	0		#N/A
96	09/06/2016	284B19LA5B	275	275	0		#N/A
97	09/06/2016	284B1D320B	180	180	0		#N/A
98	09/06/2016	275W29HS0A	1188	1188	0		#N/A
99	09/06/2016	988569HS0A	8480	8480	0		#N/A
100	09/06/2016	988563RN0A	2720	2720	0		#N/A
101	09/06/2016	988569AM1A	156	156	0		#N/A

102	09/06/2016	275704AT0A	800	800	0		#N/A
103	09/06/2016	275203TA00	6082	6082	0		P01A
104	09/06/2016	275599HP0A	2160	2160	0		#N/A
105	09/06/2016	24810EZ15C	4	4	0		#N/A
106	09/06/2016	24810D472C	20	20	0		#N/A
107	09/06/2016	24810D473C	20	20	0		#N/A
108	09/06/2016	24810D472D	10	10	0		#N/A
109	09/06/2016	248104JR3E	13	13	0		#N/A
110	09/06/2016	248103YU6D	10	10	0		#N/A
111	09/06/2016	248103YU0B	0	0	0		#N/A
112	09/06/2016	24810VN03B	4	4	0		#N/A
113	09/06/2016	24810VN95B	0	0	0		#N/A
114	09/06/2016	24810VN95A	0	0	0		#N/A
115	09/06/2016	248103LM0A	6	10	-4		#N/A
116	09/06/2016	248103LM0B	116	116	0		#N/A
117	09/06/2016	G1118174A00000	720	720	0		C02A
118	09/06/2016	G11181A3200001	69	69	0		A01B
119	09/06/2016	G11181A2960000	660	660	0		C03A
120	09/06/2016	G11201A2960000	1152	1152	0		P01A
121	09/06/2016	G11181A3290001	40	40	0		A07C
122	09/06/2016	275SETX12FL	155	155	0		C07C
123	09/06/2016	275683SA10L	600	600	0		C07C
124	09/06/2016	275RN3SA10L	300	300	0		C07B

125	09/06/2016	284B11HK2A	3	3	0		#N/A
126	09/06/2016	G11020A3233008	2	2	0		#N/A
127	09/07/2016	248109LF0A	0	0	0		#N/A
128	09/07/2016	988565NA0A	0	15	-15		#N/A
129	09/07/2016	248104JR4C	24	24	0		#N/A
130	09/07/2016	248104JV0A	52	53	-1		#N/A
131	09/07/2016	248104JS1D	47	47	0		#N/A
132	09/07/2016	248104JS1E	30	18	12		#N/A
133	09/07/2016	248104JR7D	48	48	0		#N/A
134	09/07/2016	248104JW0D	72	72	0		#N/A
135	09/07/2016	248104JW0A	0	0	0		#N/A
136	09/07/2016	248105RB0A	20	21	-1		#N/A
137	09/07/2016	248109EH7B	10	9	1		#N/A
138	09/07/2016	24810VM72B	48	48	0		#N/A
139	09/07/2016	248109LE1D	10	12	-2		#N/A
140	09/07/2016	248109LE0B	18	6	12		#N/A
141	09/07/2016	248109LS0C	2	2	0		#N/A
142	09/07/2016	248109LS1B	13	12	1		#N/A
143	09/07/2016	248124BA0A	2592	2592	0		#N/A
144	09/07/2016	248123AN0A	2040	2040	0		B07A
145	09/07/2016	248134BA0A	2000	2000	0		#N/A
146	09/07/2016	248123SG0A	1456	1456	0		P01A
147	09/07/2016	248123YU1A	1808	1808	0		#N/A

148	09/07/2016	248114BA0A	1175	1175	0		#N/A
149	09/07/2016	248113YU1A	1576	1576	0		#N/A
150	09/07/2016	248133YU1A	1860	1860	0		#N/A
151	09/07/2016	275RE3TA10	23600	23600	0		B06B
152	09/07/2016	G1120174A00000A	320	320	0		P01A
153	09/07/2016	G1135174A00003	546	546	0		B03A
154	09/07/2016	G11351A32K0001	98	98	0		B02B
155	09/07/2016	G11351A3250004	6	6	0		#N/A
156	09/07/2016	G11201A6250001	91	91	0		A02B
157	09/07/2016	G11201A3200002	30	30	0		B04B
158	09/07/2016	G20098A3290100	113	113	0		A01C
159	09/07/2016	G20055A32K0000	192	192	0		A01C
160	09/07/2016	G11351A29FA000	1220	1220	0		P01A
161	09/07/2016	G11351A6250002	96	96	0		B05B
162	09/07/2016	G40055A32K0000	156	156	0		#N/A
163	09/07/2016	MG2944074A30003	2	2	0		A01B
164	09/07/2016	MG2944074A01004	18	19	-1		G06B
165	09/07/2016	MG2944074A00004	3	3	0		G05B
166	09/07/2016	MG2944074A29002	2	2	0		#N/A
167	09/07/2016	MG2944074A04004	6	6	0		G06B
168	09/07/2016	MG29440A6252005	4	5	-1		#N/A
169	09/08/2016	275001PB0A	70	70	0		#N/A
170	09/08/2016	248103SH1A	10	10	0		#N/A

171	09/08/2016	275W71PB0A	0	0	0		#N/A
172	09/08/2016	284B14KT0A	492	492	0		#N/A
173	09/08/2016	275011PA0A	112	0	112		#N/A
174	09/08/2016	275104JA0A	32	32	0		#N/A
175	09/08/2016	284B13WC0B	0	0	0		#N/A
176	09/08/2016	284B19KE0A	216	216	0		#N/A
177	09/08/2016	284B19KF0D	560	560	0		#N/A
178	09/08/2016	284B1ZW81A	84	84	0		#N/A
179	09/08/2016	275W25RA0A	371	371	0		#N/A
180	09/08/2016	275W24JA1A	484	484	0		#N/A
181	09/08/2016	275709HS0A	4755	4755	0		#N/A
182	09/08/2016	275193TA00	3344	3344	0		C06B
183	09/08/2016	275184JA1AL	4800	4800	0		#N/A
184	09/08/2016	275184JA1BL	0	0	0		#N/A
185	09/08/2016	275183TA00L	3450	3450	0		B07B
186	09/08/2016	275683TA10	2400	2400	0		#N/A
187	09/08/2016	275183TA10L	0	0	0		B06B
188	09/08/2016	275683TA00	5100	5100	0		#N/A
189	09/08/2016	275684JA1A	2700	2700	0		#N/A
190	09/08/2016	275593TA10P	0	0	0		#N/A
191	09/08/2016	248P0D470A	330	330	0		#N/A
192	09/08/2016	248P0D470B	60	60	0		#N/A
193	09/08/2016	248P0D470C	160	160	0		#N/A

194	09/08/2016	248P0D470D	300	300	0		#N/A
195	09/08/2016	248P44JS0D	0	0	0		#N/A
196	09/08/2016	248P43YU1A	3417	3417	0		#N/A
197	09/08/2016	248P4VN20A	231	231	0		#N/A
198	09/08/2016	248P43LM0A	726	726	0		#N/A
199	09/08/2016	248P45RB0A	872	870	2		#N/A
200	09/08/2016	248P4D470A	33	33	0		#N/A
201	09/08/2016	248W73YU2D	1	1	0		#N/A
202	09/08/2016	P10093A32A5000	50	50	0		A07C
203	09/08/2016	G1118174A00000R	10	10	0		#N/A
204	09/08/2016	275101PA0B	350	315	35		#N/A
205	09/08/2016	275W200A29	72	72	0		#N/A
206	09/08/2016	MG2944074A31002	14	14	0		G04B
207	09/08/2016	MG2944074A42000	1	1	0		#N/A
208	09/08/2016	MG2944074A32002	25	27	-2		#N/A
209	09/08/2016	M248W700G33	40	40	0		A02C
210	09/08/2016	M248W700G31	40	40	0		A06C
211	09/09/2016	284B19MD0C	28	28	0		#N/A
212	09/09/2016	284B19MD0D	68	68	0		#N/A
213	09/09/2016	284B19LH0A	1	2	-1		#N/A
214	09/09/2016	284B29FM0D	0	0	0		#N/A
215	09/09/2016	284B23LM0A	423	423	0		#N/A
216	09/09/2016	284B19LA3A	308	280	28		#N/A

217	09/09/2016	988569UA0A	2240	2240	0		#N/A
218	09/09/2016	988569MD0A	0	0	0		#N/A
219	09/09/2016	24810D473D	0	1	-1		#N/A
220	09/09/2016	24810D472A	0	0	0		#N/A
221	09/09/2016	24810D471A	9	9	0		#N/A
222	09/09/2016	24810EZ02B	0	0	0		#N/A
223	09/09/2016	24810EZ03B	12	12	0		#N/A
224	09/09/2016	248W7VN95B	430	432	-2		#N/A
225	09/09/2016	248W7VT90B	48	48	0		#N/A
226	09/09/2016	248W7VN95A	110	110	0		#N/A
227	09/09/2016	248W7VN12B	10	10	0		#N/A
228	09/09/2016	248W73YU6D	9	10	-1		#N/A
229	09/09/2016	248W79AM1A	1	1	0		#N/A
230	09/09/2016	248W73SA0A	3	3	0		#N/A
231	09/09/2016	248W73SJ1A	2	2	0		#N/A
232	09/09/2016	248W79MB1B	24	24	0		#N/A
233	09/09/2016	248W79KA1A	1	1	0		#N/A
234	09/09/2016	248W79LJ1A	3	3	0		#N/A
235	09/09/2016	248W79LJ2A	10	10	0		#N/A
236	09/09/2016	248W73LN0A	25	26	-1		#N/A
237	09/09/2016	248W73AP0B	10	10	0		#N/A
238	09/09/2016	248W79KK0C	2	2	0		#N/A
239	09/09/2016	248W73BA0C	2	2	0		#N/A



240	09/09/2016	248W79LJ0A	2	2	0		#N/A
241	09/09/2016	248W71HL1B	0	1	-1		#N/A
242	09/09/2016	248W79LE1C	8	8	0		#N/A
243	09/09/2016	248W79LS1B	18	18	0		#N/A
244	09/09/2016	248W79LA0A	1	1	0		#N/A
245	09/09/2016	248P9D320AP	160	160	0		#N/A
246	09/09/2016	248P9D320CP	0	0	0		#N/A
247	09/09/2016	248P9D320BP	0	0	0		#N/A
248	09/09/2016	248R53AN0A	665	665	0		A05A
249	09/09/2016	248R64JA0C	600	600	0		#N/A
250	09/09/2016	248R65RB0A	1080	1080	0		#N/A
251	09/09/2016	248W71HL1C	5	5	0		#N/A
252	09/09/2016	248W71HK1C	34	34	0		#N/A
253	09/10/2016	248104JR7A	10	12	-2		#N/A
254	09/10/2016	248104JL1A	1	1	0		#N/A
255	09/10/2016	248104JT3D	3	3	0		#N/A
256	09/10/2016	24810EZ24A	116	116	0		#N/A
257	09/10/2016	24810EZ22A	144	144	0		#N/A
258	09/10/2016	24810EZ12A	21	21	0		#N/A
259	09/10/2016	24810EZ13A	2	24	-22		#N/A
260	09/10/2016	24810F4771	0	0	0		#N/A
261	09/10/2016	248104JT2E	3	3	0		#N/A
262	09/10/2016	248103YU1D	13	13	0		#N/A

263	09/10/2016	248103YU2C	0	-2	2		#N/A
264	09/10/2016	248106FJ8A	710	710	0		#N/A
265	09/10/2016	248106FJ8B	65	62	3		#N/A
266	09/10/2016	248106FL0B	133	133	0		#N/A
267	09/10/2016	248106FL1A	20	20	0		#N/A
268	09/10/2016	248106FL0A	769	769	0		#N/A
269	09/10/2016	24810ZG301	7	7	0		#N/A
270	09/10/2016	248109AF3A	6	7	-1		#N/A
271	09/10/2016	248106Z801	5	5	0		#N/A
272	09/10/2016	248104JR6E	1	1	0		#N/A
273	09/10/2016	248104JR6D	0	0	0		#N/A
274	09/10/2016	248104JR6B	13	14	-1		#N/A
275	09/10/2016	248109AF5B	39	39	0		#N/A
276	09/10/2016	248103SJ1A	5	5	0		#N/A
277	09/10/2016	248109AF0E	2	2	0		#N/A
278	09/10/2016	24810EZ11B	5	5	0		#N/A
279	09/10/2016	24810EZ10B	5	5	0		#N/A
280	09/10/2016	248103YU0D	8	8	0		#N/A
281	09/10/2016	248103YU2D	1	1	0		#N/A
282	09/10/2016	248105RB0B	0	0	0		#N/A
283	09/10/2016	248103AP0A	16	16	0		#N/A
284	09/10/2016	248101HL1B	5	5	0		#N/A
285	09/10/2016	248103LN0A	4	4	0		#N/A

286	09/10/2016	248103LM1B	0	0	0		#N/A
287	09/10/2016	248PS5RB0A	0	0	0		#N/A
288	09/10/2016	248109AA1B	2	2	0		#N/A
289	09/10/2016	248109AA1C	1	2	-1		#N/A
290	09/10/2016	248109AB1A	4	4	0		#N/A
291	09/10/2016	24810ZT51C	12	12	0		#N/A
292	09/10/2016	24810ZW95A	29	29	0		#N/A
293	09/10/2016	24810ZN94D	36	36	0		#N/A
294	09/10/2016	248101HK1A	0	0	0		#N/A

CONTEPS CICLICOS WE 10 OCTUBRE 2016

Fecha	No. De parte	Físico	BPCS	Diferencia	UBIC. INTE.	UBIC. EXTER
03/10/2016	248R86W80A	1,500	1,500	0	#N/A	#N/A
03/10/2016	240109KX1E	0	0	0	#N/A	#N/A
03/10/2016	248R6D320A	0	0	0	#N/A	#N/A
03/10/2016	24817D320A	0	0	0	#N/A	#N/A
03/10/2016	K288207Y000	2,500	2,500	0	#N/A	4C1DB63
03/10/2016	6VNESW064TAT	0	0	0	15C	4C1FE61

04/10/2016	6ETLE49215UX00	0	0	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	248RL3AN0A	1,100	1,100	0	#N/A	4C1EA54
04/10/2016	248RND320A	0	0	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	G55314A1400001	0	0	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	55222-SF0100	0	0	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	248103YU0E	0	0	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	248S1D470B	900	900	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	988WD3JA0A	2,500	2,500	0	37D	4C1FC51
04/10/2016	248RLD471A	100	100	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	248RLD470A	500	500	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	24890D320B	600	600	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	248234JS0D	91	91	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	G55315A1400001	0	0	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	G55313A1400001	0	0	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	248PW3LM0A	2,300	2,300	0	#N/A	4B1HD10
04/10/2016	6LAE67BV1AAT	2,000	2,000	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	248X03AW0A	10,080	10,080	0	#N/A	4B1HA10
04/10/2016	6R7B2HX202JT	4,000	4,000	0	18B	#N/A
04/10/2016	53413F620C	0	0	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	K395628H300	10,000	10,000	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	30863XG0400	10,000	10,000	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	53403J820B	5,000	5,000	0	#N/A	#N/A
04/10/2016	6T2SK3065XXT	4,000	4,000	0	26C	4B1HE5

04/10/2016	6R7B2EX132JT	60,000	60,000	0	24B	4B1HG5
04/10/2016	6R7B1JX751JT	5,000	5,000	0	17F	4B1HC8
05/10/2016	248R93AR0A	36	36	0	#N/A	#N/A
05/10/2016	248T74JL0A	4,032	4,032	0	#N/A	#N/A
05/10/2016	284R45RA0A	0	0	0	#N/A	#N/A
05/10/2016	275P93LM0A	0	0	0	#N/A	#N/A
06/10/2016	5402NA2J0A	1,000	1,000	0	#N/A	#N/A
07/10/2016	248WF3YU0E	300	300	0	#N/A	#N/A
07/10/2016	284WF1HK2A	948	948	0	39E	4C1FB25
07/10/2016	284WF1PA1A	1,350	1,350	0	40E	#N/A
07/10/2016	284WF9FM0B	250	250	0	#N/A	#N/A
07/10/2016	5020PA0N0A	2500	2500	0	#N/A	#N/A
10/10/2016	G55116A1400000	0	0	0	#N/A	#N/A
10/10/2016	248R9D320C	0	0	0	#N/A	#N/A
10/10/2016	284WF9AM0B	1620	1620	0	#N/A	#N/A
10/10/2016	K101624M400	0	0	0	#N/A	#N/A
10/10/2016	6R7B2EX330JT	5000	5000	0	#N/A	#N/A
10/10/2016	6R7H2A1003DT	5000	5000	0	#N/A	#N/A
10/10/2016	6R7B2BX181JT	10000	10000	0	#N/A	#N/A
10/10/2016	6R7B2AX510JT	25000	25000	0	15B	#N/A
10/10/2016	6R7B2AX681JT00	30000	30000	0	#N/A	#N/A

CONTEOS CICLICOS MES DE NOVIEMBRE DEL 2016						
Fecha	No. De parte	Físico	BPCS	Diferencia	UBIC. INTE.	UBIC. EXTER
03/11/2016	50031A330A	7,200	7,200	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	5004XA3L0A	500	500	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	284WG4JL1B	1,260	1,260	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	284WG9KF0C	4,950	4,950	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	284WG9KG0C	450	450	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	50035A380A	1,890	1,890	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	284WF3AN1B	2,700	2,700	0	36F	4C1FB31
03/11/2016	284WF3AN1C	3,960	3,960	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	284WF3LM0A	6,462	6,462	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	284WF3LN0A	1,200	1,200	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	284WF3SG0A	2,222	2,222	0	36E	4C1FB13
03/11/2016	284WF9AM0A	3,150	3,150	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	284WF9EG0A	900	900	0	37C	4C1FB34
03/11/2016	284WF9FM0B	450	450	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	284WF9FM0C	4,050	4,050	0	35A	4C1FB44
03/11/2016	284WF9KE0A	7,650	7,650	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	5000AA390A	12,000	12,000	0	#N/A	#N/A

03/11/2016	5010PA2V0A	15,000	15,000	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	5010PA3H0A	2,500	2,500	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	5010FA3C0A	24,000	24,000	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	5001PA2R0A	21,000	21,000	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	30863XG0400	25,000	25,000	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	275SR00A09	376	376	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	275SR00A13	1,306	1,306	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	275SR00A10	1,161	1,161	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	275SR00A14	1,152	1,152	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	275SR00A15	684	684	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	275SK00A08	1,296	1,296	0	A03A	#N/A
03/11/2016	275RK5RA0A	500	500	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	275SS00A26	3,250	3,250	0	A02A	4C1ED72
03/11/2016	275S000A1A	2,250	2,250	0	A01A	4C1FF42
03/11/2016	275R73TA00	80,500	80,500	0	A04B	4C1AA31
03/11/2016	275SH00A09	1,440	1,440	0	A01A	#N/A
03/11/2016	A02100B3501000	130	130	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	248W700G17	15	15	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	248W700126	6	6	0	#N/A	4C1AC7
03/11/2016	248W700128	13	13	0	#N/A	4C1AC7
03/11/2016	248W700130	2	2	0	#N/A	#N/A
03/11/2016	248W700125	13	13	0	#N/A	4C1AC7
03/11/2016	5001AA2C0A	2,000	2,000	0	11B	#N/A

04/11/2016	5024YA1D0A	500	500	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	5010PA3N0A	2500	2500	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	5030PA0A0A	2500	2500	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	5010PA300A	2500	2500	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	5010WA460A	2500	2500	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	5010PA3K0A	2500	2500	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	5020PA0N0A	2500	2500	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	5010PA3U0A	2500	2500	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	5010WA400A	2500	2500	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	50242A1E0A	2500	2500	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	50142A3M0A	197500	192496	5,004	#N/A	#N/A
04/11/2016	5123XA090A	22000	22000	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	5190UA0B0A	24000	24000	0	31C	4C1FD12
04/11/2016	5020WA190A	2500	2500	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	50442A0P0A	51000	51000	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	50442A0M0A	46000	46000	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	50642A0B0A	42000	42000	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	50442A0L0A	21000	21000	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	51442A130A	9000	9000	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	5163XA180A	63000	63000	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	51642A1K0A	3000	3000	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	50442A0R0A	3000	3000	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	50642A0F0A	15000	15000	0	#N/A	#N/A



04/11/2016	2752000C43	224	224	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	275WG1PA0A	1500	1500	0	A01A	4C1FE41
04/11/2016	275W41PB0B	900	900	0	A01A	#N/A
04/11/2016	275W43SA0A	25278	25278	0	A03B	4C1FA51
04/11/2016	275W41PA0A	3225	3225	0	#N/A	4C1FF53
04/11/2016	284R1D320B	7650	7650	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	275S000A1C	2750	2750	0	A01A	4C1FF43
04/11/2016	2751900A22	540	540	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	2752000C42	396	396	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	2751900A23	1032	1032	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	284R100A08	17248	17248	0	A04A	4C1PA1
04/11/2016	275UR00A00	0	0	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	248W700135	0	0	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	248W700139	4	4	0	#N/A	4C1AC7
04/11/2016	248W700138	0	0	0	#N/A	#N/A
04/11/2016	248W700134	1	1	0	#N/A	4C1AC7
04/11/2016	G11640A3200002	14	14	0	#N/A	#N/A

## **32. CONCLUSIONES:**

El presente análisis, tendrá que alcanzar los objetivos que se buscan en el departamento de MPD Electrónicos, de lograr la confiabilidad a un 98% en los inventarios en todos y cada uno de los almacenes que se manejan dentro del departamento.

Como nos pudimos dar cuenta en las primeras gráficas los resultados obtenidos muestran los niveles de confiabilidad muy por debajo de los objetivos que se esperan en el departamento.

Los resultados obtenidos en las segundas gráficas son la muestra de que los estudios y análisis que se realizaron en el periodo de agosto a la fecha, fueron de mucha ayuda, además las capacitaciones y mejoras en los procesos de las operaciones, ya que nos demuestran con datos que la confiabilidad se puede conseguir o lograr con esfuerzo y dedicación de todos los operadores que trabajan en el almacén.

### **33. RECOMENDACIONES**

Las mejores recomendaciones o propuestas que podemos dar, son las de mantener en un esfuerzo constante de seguir las operaciones al pie de la letra para mantener los resultados.

Y estar conscientes de que no debemos por ningún momento flaquear en los procesos.

### **34. COMPETENCIAS DESARROLLADAS Y APLICADAS**

Para mantener nuestro almacén al nivel en el que se encuentra, tuvimos que conocer algunos de los almacenes que existen en la Republica, así como en el extranjero, para poder darnos cuenta del nivel que podemos conseguir en todos los sentidos.

-El almacén debe tener una presentación impecable, pero eso es que se trabajara día con día en el proyecto de las 5s

-El bienestar y la seguridad de la gente es uno de los principales intereses que tiene la empresa, por eso se trabajara arduamente en la ergonomía para que los trabajadores se sientan tranquilos y con la seguridad de que regresaran bien con sus familias.

-Siempre se buscara estar en competencia, trabajando en cada uno de los proyectos de mejora para lograr la confiabilidad en inventarios que la empresa requiere.

-El personal estará capacitado para manejar los materiales con el cuidado que se necesita para conservarlos productos.

El departamento de MPD Electrónicos, es uno de los mejores almacenes que hay en México, es uno de los más limpios y ordenados que se encuentran en la República Mexicana.

## 35. BIBLIOGRAFÍA

- Guevara Rodas, Mónica, Modelo de Administración de Manejo de Inventarios en Empresas Comercializadoras por medio de redes de distribución, El Salvador, Junio de 2004.
- Enfoques y prácticas para Planeación y Control de Inventarios, Editorial: trillas
- Fundamentos de Administración de Inventarios, Max Mullen, Editorial: norma
- Gestión de Stocks, En la listica de almacenes 3ra edición, Arturo Ferrín Gutiérrez, Editorial: FC
- [www.Academis.edu/6990671/Gerencia-planeacion-y-control-de-inventarios](http://www.Academis.edu/6990671/Gerencia-planeacion-y-control-de-inventarios)
- [www.ehowenespanol.com/planificación-produccion-control-inventarios](http://www.ehowenespanol.com/planificación-produccion-control-inventarios)
- [www.sicar.mx/punto-de-venta](http://www.sicar.mx/punto-de-venta)
- [www.mecalux.com.mx/control/almacén](http://www.mecalux.com.mx/control/almacén).