

APOYO ADMINISTRATIVO A LA EMPRESA FABIPOLLO S.A.S

JHONNATAN ROMERO PEÑA

**UNIVERSIDAD DE CUNDINAMARCA
FACULTADA DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS ECONÓMICAS Y CONTABLES
ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS
FUSAGASUGÁ
2018**

APOYO ADMINISTRATIVO A LA EMPRESA FABIPOLLO S.A.S

JHONNATAN ROMERO PEÑA

INFORME FINAL PARA OPTAR AL TÍTULO COMO ADMINISTRADOR DE EMPRESAS

**ASESOR INTERNO
YUDY CONSTANZA ROJAS RUIZ**

**ASESOR EXTERNO
DIANA PATRICIA PEDRAZA ACOSTA**

**UNIVERSIDAD DE CUNDINAMARCA
FACULTADA DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS ECONÓMICAS Y CONTABLES
ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS
FUSAGASUGÁ
2018**

JUSTIFICACIÓN DE LA PASANTÍA

El sector avícola en la región del Sumapaz, es generador de un gran impacto económico, social y cultural en la zona que este comprende. Teniendo como referente la empresa Fabipollo S.A.S. dedicada a la cría, sacrificio y distribución de aves de corral ubicada en el municipio de Fusagasugá. El interés de realizar la pasantía en esta empresa es conocer de manera general el funcionamiento de actividades que se realizan en la planta de sacrificio, y hacer un seguimiento a la forma como se lleva la gestión de inventario de productos, desarrollando una plantilla que se enlace con el área de producción, ventas y distribución, para generar mayor control en la producción y capacidad disponible para la venta.

Es importante para la empresa conocer con cifras exactas la cantidad producida, y las existencias totales garantizando al departamento de ventas y distribución el cumplimiento a los compromisos pactados con clientes, generando además crecimiento de la empresa, partiendo del principio de: “Lo que no se mide, no se puede mejorar”¹

Como profesional esta pasantía permitirá fortalecer mis competencias disciplinares e interdisciplinares.

¹ El arte de conseguir resultados, Inspirado en el Sr, Peter Drucker.

<https://www.cesarpiqueras.com/lo-que-no-se-mide-no-se-puede-mejorar/>

TABLA DE CONTENIDO

JUSTIFICACIÓN DE LA PASANTÍA	10
OBJETIVOS	13
OBJETIVO GENERAL.....	13
OBJETIVOS ESPECÍFICOS DE LA PASANTÍA	13
ACTIVIDADES REALIZADAS	14
OBJETIVO Nº 1.....	14
OBJETIVO Nº 2.....	17
OBJETIVO Nº 3.....	20
OBJETIVO Nº 4.....	22
CONCLUSIONES	26
RECOMENDACIONES	27

APOYO ADMINISTRATIVO A LA EMPRESA FABIPOLLO S.A.S

FECHA DE INICIO DE LA PASANTÍA

05 MARZO DE 2018

FECHA DE FINALIZACIÓN DE LA PASANTÍA

15 JUNIO DE 2018.

TOTAL HORAS

640

OBJETIVOS

OBJETIVO GENERAL

Apoyar administrativamente a la empresa Fabipollo S.A.S.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS DE LA PASANTÍA

1. Hacer un reconocimiento del proceso productivo de la empresa, desde el sacrificio de las aves hasta la distribución del producto al cliente.
2. Recolectar información del proceso de producción y ventas de la empresa.
3. Diseñar una plantilla para el sistema de gestión de inventario de productos.
4. Socializar Plantilla de Gestión de Inventario.

ACTIVIDADES REALIZADAS

OBJETIVO Nº 1

Hacer un reconocimiento del proceso productivo de la empresa, desde el sacrificio de las aves hasta la distribución del producto al cliente.

Actividades:

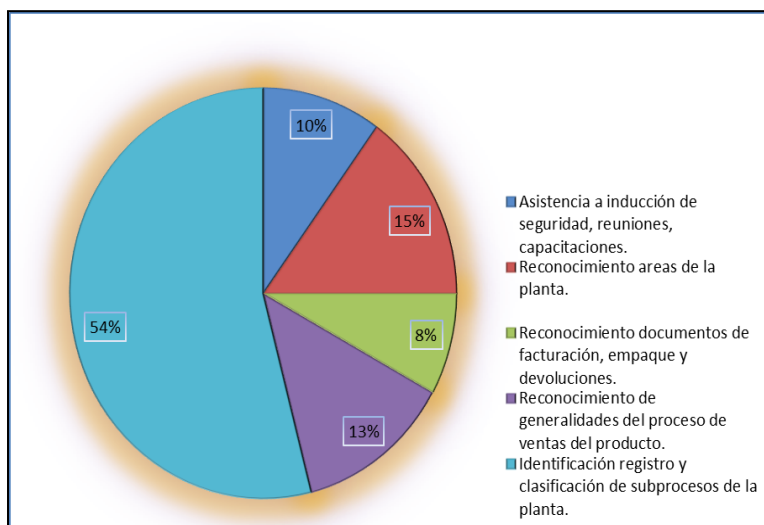
1. Ingreso a la planta de sacrificio, realizar funciones de observación, en cada área de la planta, en donde se identificó la cantidad de operarios por área, las actividades que cada operario realiza, y la forma como se hace el registro de la información. (27) horas.
2. Observación de documentos de soporte de despacho y devoluciones del producto, Reconocimiento al proceso de empaque, facturación de producto y su respectivo embalaje. (14) horas.
3. Reconocimiento al área de ventas, identificar generalidades del proceso tales como la clasificación de clientes por zonas, volumen de ventas, tiempos de entrega, y la respectiva gestión de ventas por telemarketing. (20).horas
4. Identificar el sistema de registro de producto con sus respectivas mermas en proceso de sacrificio, desprese, clasificación de presas y almacenamiento en cuartos fríos. (93) horas.
5. Participación en inducción sobre medidas de seguridad y salud en el trabajo y requerimientos de bioseguridad dentro de las instalaciones de la planta, además asistencia a reuniones generales efectuadas periódicamente. (15) horas.

SISTEMA DE REGISTRO

SEGUIMIENTO PROCESO MES DE MARZO					
DÍA	TOTAL POLLO EN PIE PARA SACRIFICIO	KILOS INICIALES POLLO EN PIE	KILOS PROCESADOS	MERMA DE BENEFICIO	% MERMA DE BENEFICIO
	UNIDADES	KILOS	KILOS PROCESADOS		
28-feb	9.941	19.956	19.329	626	3,1%
01-mar	11.592	21.549	21.306	243	1,1%
02-mar	14.056	27.596	26.494	1.102	4,0%
04-mar	14.828	30.216	30.128	88	0,3%
05-mar	10.364	21.540	21.122	417	1,9%
06-mar	13.241	25.973	25.508	466	1,8%
08-mar	12.522	23.549	22.597	951	4,0%
09-mar	11.228	21.191	20.789	402	1,9%
10-mar	10.106	19.376	17.708	1.668	8,6%
12-mar	10.645	20.873	19.641	1.232	5,9%
13-mar	12.599	24.992	24.593	399	1,6%
14-mar	12.455	24.032	23.458	574	2,4%
15-mar	9.800	18.721	18.237	484	2,6%
16-mar	14.971	27.879	26.989	890	3,2%
17-mar	12.085	23.496	22.654	842	3,6%
19-mar	11.913	24.115	22.999	1.116	4,6%
21-mar	15.124	29.126	28.646	480	1,6%
22-mar	13.183	25.455	24.869	585	2,3%
23-mar	14.765	27.881	27.161	720	2,6%
24-mar	12.710	24.836	23.658	1.178	4,7%
26-mar	18.198	36.505	33.970	2.535	6,9%
27-mar	15.036	29.710	28.183	1.527	5,1%
28-mar	15.403	30.009	29.257	752	2,5%
TOTALES	296.765	578.572	559.296	19.277	3%

FUENTE: ELABORACIÓN PROPIA

GRAFICA N° 1. TIEMPO EMPLEADO PARA EL CUMPLIMIENTO DEL OBJETIVO N° 1



FUENTE: ELABORACIÓN PROPIA

OBJETIVO Nº 2

Recolectar información del proceso de producción y ventas de la empresa.

Actividades:

1. Entrevistas con los respectivos líderes de cada área del proceso productivo de la planta y asistencia a reuniones generales e inventarios, se identificó las funciones específicas de los operarios, los tiempos establecidos para las actividades de desprese, marinado y sacrificio. (95) horas.
2. Recepción y Análisis de planillas de selección, desprese y marinado diligenciado en cada proceso en la planta, se tabula la información y se identifican los porcentajes en merma de proceso. (40) horas.
3. Elaboración de documento de seguimiento de proceso, estableciendo el promedio diario de unidades y kilos vendidos según la especificación de la presa, y así establecer cifras que sirvan como soporte de medición o comparación del proceso por periodos.(24) horas.
4. Elaboración de informe general del proceso del mes de abril y presentación al Director de la planta Ingeniero Rafael Díaz, especificando la producción total los porcentajes de mermas, inyección y retención en el proceso de marinado. (29) horas.

ENTREVISTA CON LÍDERES DE ÁREA.



FUENTE: ELABORACIÓN PROPIA



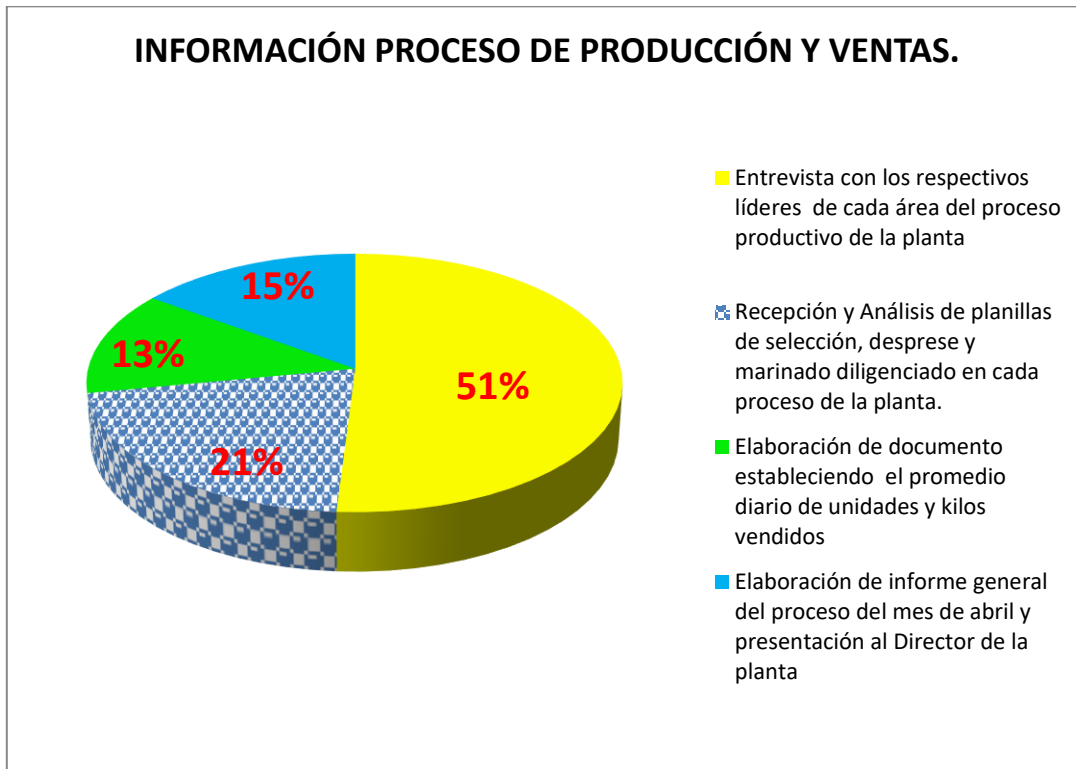
PRONÓSTICO DE VENTAS REPRESENTADO EN KILOS.

ABRIL 27 DEL 2018

	LUNES	MARTES	MIERCOLES	JUEVES	VIERNES	SÁBADO
NATURAL						
PECHUGA	1469,50	1389,9	2672,1	3130,2	2766,1	2856,1
PERNIL SIN	229,9	144,35	433,2	317,4	581	443,9
PERNIL CON	366,1	469,7	1006,5	960,0	799,15	921,9
COLOMBINA	255,9	330,4	832,5	638,6	558,1	676,4
MUSLO SIN	451,4	589,5	676,8	778,4	561,2	672,1
MUSLO CON	0	21	0	0	561,2	187,1
ALAS SIN	95,1	148,3	315,0	268,2	167,15	250,1
ALAS	1404,7	1588,05	2535,6	2428,5	2895,9	2620,0
RABADILLA	633,5	672,25	964,69	951,5	781,6	899,3
MOLLEJAS	46,7	39	23,7	48,6	49,15	40,5
CORAZONES	439,5	435,4	648,4	657,0	1049,4	784,9
VISCERAS	3173,3	2771,45	5974,7	7068,4	3419,05	5487,4
RECORTES	65,3	110,9	74,1	149,7	102,85	108,9
PACHAS	0	0	18,2	22	13,4	17,9
COSTILLARES	42,7	36,85	0	43,5	116	53,2
MARINADO						0,0
PECHUGA	1987,8	2345,75	3679,6	4357,9	4499,4	4179,0
PERNIL CON	3603,7	2474,55	4783,9	6773,5	4684,0	5413,8
BROASTER	784,7	200,75	1396,6	1008,5	1607,9	1337,7
POLLO ENTERO	4150,6	1807,65	8270,2	10783,92	11939,5	10331,2
TOTAL KILOS	19.200	15.576	34.306	40.386	37.152	37.281

Elaborado por : Jhonnatan Romero Peña
 Pasante Administración de empresas.
 Universidad de Cundinamarca.

GRAFICA N° 2. TIEMPO EMPLEADO PARA EL CUMPLIMIENTO DEL OBJETIVO N° 2



FUENTE: ELABORACIÓN PROPIA

OBJETIVO Nº 3

Diseñar una plantilla para el sistema de gestión de inventario de productos.

Actividades:

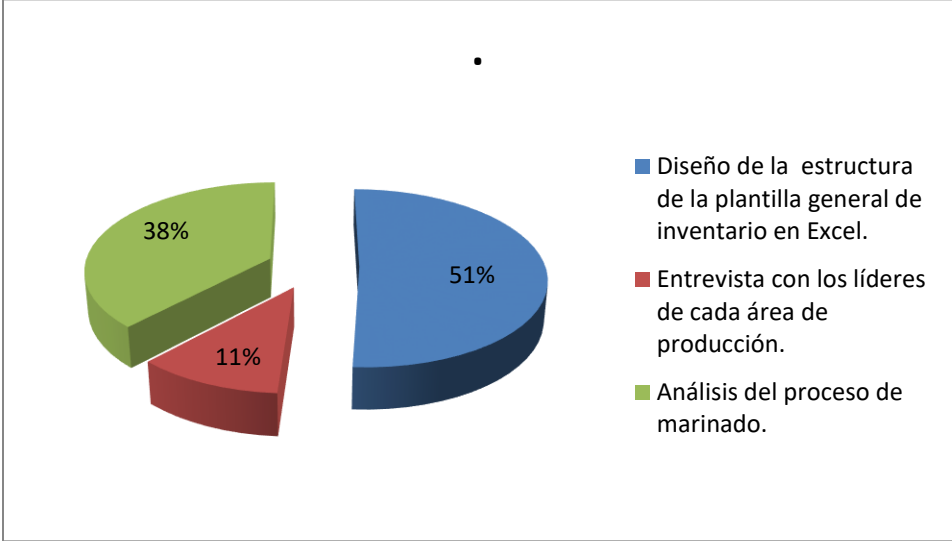
1. Diseño del documento general de inventario en Excel, con el propósito de ingresar información proveniente de las planillas de registro de unidades y kilos procesados, formulación y enlace entre información del proceso de sacrificio, desprese, ventas, devoluciones y marinado diario. Duración (90) horas
2. Retroalimentación de observaciones del proceso con los líderes de cada área de producción, (desprese, marinado y sacrificio), haciendo planteamientos de mejora en el registro de las planillas de control y seguimiento a los procesos de desprese, marinado y sacrificio.(20) horas.
3. Análisis del proceso de marinado y elaboración de un costeo del proceso en la planta. Para identificar la viabilidad de elaboración de este producto y establecer el porcentaje retención ideal (peso adicional, resultante por inyectar salmuera al producto), y de esta manera compaginar la información de marinado con el documento base de inventario de producto. (67) horas.

DISEÑO DE ESTRUCTURA DE INVENTARIO GENERAL DE PROCESO.

DESCRIPCION	SALDO UNIDADES	SALDO BOLSAS	SALDO KILOS	PROMEDIO	NUEVO INGRESO PROCESO				BAJAS/ OBSEQUIOS
					TINAS/UNIDADES	BOLSAS	KILOS	PROMEDIO	
Tamaño primero	0	0	0	0,000				#DIV/0!	
Tamaño Segundo	0	0	0	0,000				#DIV/0!	
Tamaño Tercero	0	31	965,6	31,148				#DIV/0!	
Tamaño Cuarto	0	72	2151	29,875				#DIV/0!	
Tamaño Quinto	0	19	551,6	29,032				#DIV/0!	
Tamaño Sexto	0	90	2548,4	28,316				#DIV/0!	
Tamaño Séptimo	0	71	1894,4	26,682				#DIV/0!	
Partido Pequeño	0	3	67,8	22,600				#DIV/0!	
Partido Grande	0	0	0	0,000				#DIV/0!	
	0	0	0	0,000				#DIV/0!	
TOTAL POLLO ENTERO	0	286	8178,8		0	0	0	#DIV/0!	0
PECHUGA EMPAQUE NATURAL	0	42	192,2	4,576	0	0		#DIV/0!	
PERNIL CON EMPAQUE NATURAL	0	192	574,4	2,992		0		#DIV/0!	
PERNIL SIN NATURAL	0	72	236,2	3,281		0		#DIV/0!	
MUSLO SIN NATURAL	0	300	1096,8	3,656		0		#DIV/0!	
COLOMBINA NATURAL	0	66	216,4	3,279		0		#DIV/0!	
MUSLO CON NATURAL	0	0	0	0,000		0		#DIV/0!	
ALAS CON	0	384	1464,8	3,815		0		#DIV/0!	
ALAS SIN	0	0	0	0,000		0		#DIV/0!	

FUENTE: ELABORACIÓN PROPIA

GRAFICA N° 3 TIEMPO EMPLEADO PARA EL CUMPLIMIENTO DEL OBJETIVO N° 3



FUENTE: ELABORACIÓN PROPIA

OBJETIVO Nº 4

Socializar Plantilla de Gestión de Inventario.

Actividades:

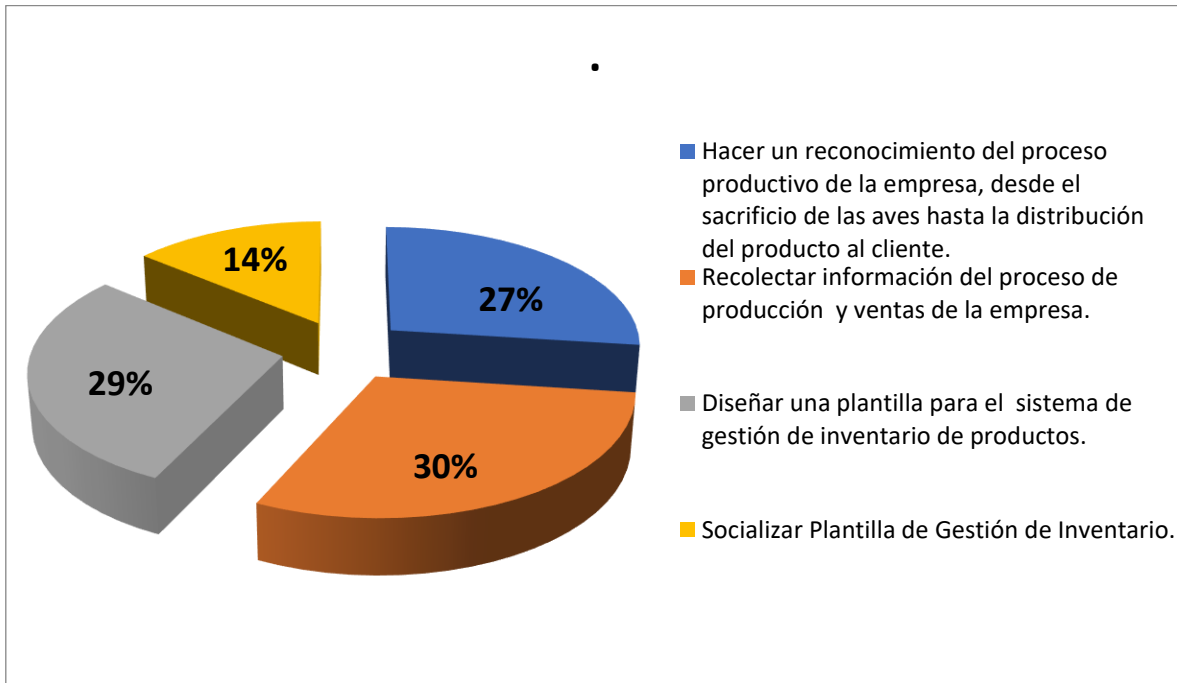
1. Socialización de la plantilla base de registro y control, diseñada con el objetivo de mejorar la gestión de inventario de producto, a la Sra. Diana Pedraza Jefe de Talento Humano y al señor Darío Ortegón Jefe de planta de sacrificio, dando a conocer las características y variables que se incorporaron al documento, los tiempos en los que se debe ingresar la información, teniendo en cuenta que el proceso de sacrificio, desprese y marinado es ejecutado diariamente, así como la información de unidades vendidas, devueltas y procesadas por cada periodo. Duración (58) horas.
2. Se adjunta información de características de empaque de producto, es decir detallando el número de unidades que se empaquetan en cada pedido según la denominación, de esta manera se logra estandarizar las unidades por bolsa y así poder descargar los productos del inventario inicial, con este anexo se soporta el total de unidades que se descargan del inventario, por cada venta realizada (15) horas.
3. Organización del archivo físico y en medio magnético, de la dirección de la planta, planillas, resumen de inventarios, soporte de devoluciones, documentación de informe general de proceso por cada periodo e información de inventario de producto procesado. Esta actividad hace parte de la información que se socializa a los líderes de la empresa para que sea implementada y se logre la continuidad en el proceso que se realizó. (25) horas.

TABLA N° 4. TIEMPO INVERTIDO POR OBJETIVOS PARA CUMPLIR EN EL OBJETIVO GENERAL DE LA PASANTÍA

N°	OBJETIVOS	TIEMPO EMPLEADO EN HORAS	TIEMPO EN %
1	Hacer un reconocimiento del proceso productivo de la empresa, desde el sacrificio de las aves hasta la distribución del producto al cliente.	175	27 %
2	Recolectar información del proceso de producción y ventas de la empresa.	192	30 %
3	Diseñar una plantilla para el sistema de gestión de inventario de productos.	184	29 %
4	Socializar Plantilla de Gestión de Inventario.	89	14 %
TOTAL DE HORAS POR OBJETIVO		640	100 %

FUENTE: ELABORACIÓN PROPIA

GRAFICA N° 4. TIEMPO INVERTIDO POR OBJETIVOS PARA CUMPLIR CON EL OBJETIVO GENERAL DE LA PASANTÍA



FUENTE: ELABORACIÓN PROPIA.

ANÁLISIS DEL GRÁFICO:

Como se observa en la gráfica, la actividad de recolectar información del proceso de producción y ventas es la que mayor tiempo requirió para su ejecución con un 30 % del total de tiempo de la pasantía, esto se debe a la complejidad en cuanto a la cantidad de registros que se llevan a cabo en el proceso, para esto fue necesario la aplicación de entrevistas semiestructuradas, tareas de observación, análisis de documentos de control y seguimiento entre otros.

A su vez la segunda actividad con un gran porcentaje de participación en horas durante el proceso académico con un 27 % de participación, donde se desarrolló un reconocimiento del proceso en general de la planta.

Para poder generar estrategias y planes de mejora es indispensable conocer cómo funciona la planta, en tiempos y movimientos que se manejan en despiece, sacrificio, marinado y embalaje. Después de conocer el proceso en general, se facilita la creación, implementación y socialización de la plantilla base de inventario de producto, es por este motivo que las actividades de creación del documento base y la sustentación del mismo, representan un porcentaje de participación inferior al registrado en las actividades de reconocimiento tanto de proceso como de actividades de registro y control.

CONCLUSIONES

1. Se logró hacer un reconocimiento del proceso productivo de la planta procesadora de la empresa Fabipollo S.A.S, se identificaron desventajas en la calidad de la información que se recolecta en cada área de la planta y debilidad en cultura organizacional frente a la gestión de la información. Toda vez que no se da importancia al establecimiento de un sistema de recolección, transformación y uso de la misma en la mejora continua y toma de decisiones de la empresa, como fortaleza se identifica una adecuada distribución de las áreas de la planta que contribuye al orden y calidad en la ejecución de actividades.
2. Se establecieron canales de comunicación y recolección de las planillas de registro de información de cada área, se logró la recepción y diligenciamiento eficaz de los datos provenientes de las actividades que se ejecutan en la planta. De igual manera fue posible conocer información importante del área de ventas en cuanto al volumen de despachos por periodo e identificar los puntos de venta fuertes de la empresa a nivel local y regional.
3. El diseño de la plantilla inventario general de proceso, logró integrar información proveniente de cada área que interviene el proceso, se integró información de unidades sacrificadas, unidades despresadas, ventas, devoluciones, porcentaje de retención y mermas del proceso.
4. La socialización de la plantilla con las directivas de la empresa tuvo una buena aceptación, por los resultados mostrados en su implementación, a su vez en la retroalimentación se recibe importantes observaciones frente al desempeño de las áreas con el uso de la herramienta.

RECOMENDACIONES

1. Garantizar la continuidad en las actividades de gestión de inventario, permitiendo tener un conocimiento en tiempo real de la capacidad de producción de la planta de producción, tiempos, unidades procesadas y cifra históricas de la planta de procesamiento.
2. Se recomienda la implementación de un software corporativo que logre recopilar la información completa tanto de producción, como de ventas, devoluciones y existencias en inventario.
3. Asignar una persona o un grupo de personas que lideren la gestión de información a nivel general de la empresa, teniendo en cuenta que no se aplica en la planta, y garantizar un conocimiento más eficiente del procesamiento en general.
4. Crear canales de comunicación directa y asertivas entre cada una de las áreas de la empresa, permitiendo que cada colaborador este mas relacionado con las actividades de la empresa y de esta manera brindar un mayor empoderamiento en los colaboradores de la empresa en general.
5. Revisar periódicamente los datos históricos en cuanto a producción y venta de producto, por tiempo y zonas, de esta manera se logra ir eliminando el error en cuanto a la programación de producción.
6. Generar un mayor control de la utilización de empaque para el embalaje de producto.

EVALUACIÓN Y APROBACIÓN DEL INFORME

FIRMA ASESOR INTERNO

**YUDY CONTANZA ROJAS RUIZ
ASESOR INTERNO**

FIRMA ASESOR EXTERNO

**NOMBRE DEL ASESOR EXTERNO
ASESOR EXTERNO**

FIRMA COORDINADOR PASANTIAS

**NOMBRE DEL COORDINADOR PASANTÍAS
VoBo COORDINADOR PASANTÍAS:**