TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO
NIT:45.438.408-6
RÉGIMEN COMÚN
SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES

ACEPTACION DE LA OFERTA – CONTRATACION DE MINIMA CUANTIA No. **MC-RB-DIR-00032-2021**
CONTRATO No. CO1.PCCNTR.3069361

OBJETO: "Contratar el servicio de apoyo logístico con el fin de atender la Actividad Denominada: Mente Sana en Cuerpo Sano. Pasadía en PLAYA. Contratar los servicios de un operador logístico para realizar un evento para 180 funcionarios del SENA Regional Bolívar en el marco de las actividades de Bienestar, consistente en un día de recreación e integración en playa, para desarrollar allí actividades que fortalezcan principios y valores de los funcionarios. El sitio debe estar ubicado en la zona insular de Cartagena."

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO
EVENTOS TERA
NIT.: 45.438.408-6
3126865500 – 3122694209
Eventostera@hotmail.com
CARTAGENA – COLOMBIA

INFORME DE GESTION DE ACTIVIDAD PASADIA EN PLAYA

CUENTA – ORIGINAL

Cel.: 3122694209 3126865500
Correo: eventostera@hotmail.com
Cartagena -. Colombia

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

NIT:45.438.408-6

RÉGIMEN COMÚN

SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES

Cartagena de Indias D.T. y C., 09 de diciembre del 2021

señores:
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE
SENA REGIONAL BOLIVAR

Ref.: autorizo descuento de estampilla de la universidad de Cartagena en el pago del contrato No. **CO1.PCCNTR.3069361**, CUYO OBJETO ES: **"Contratar el servicio de apoyo logístico con el fin de atender la Actividad Denominada: Mente Sana en Cuerpo Sano. Pasadía en PLAYA. Contratar los servicios de un operador logístico para realizar un evento para 180 funcionarios del SENA Regional Bolívar en el marco de las actividades de Bienestar, consistente en un día de recreación e integración en playa, para desarrollar allí actividades que fortalezcan principios y valores de los funcionarios. El sitio debe estar ubicado en la zona insular de Cartagena."**

Cordial saludo,

Mediante la presente carta autorizo sean descontada de la cuenta la estampilla de la universidad de cartagena del pago del contrato No. CO1.PCCNTR.3069361

Atentamente,

TERESA GONZALEZ CAMPO.
CC: 45,438.408 expedida en Cartagena – Bolívar
PROPIETARIA DEL ESTABLECIMIENTO **EVENTOS TERA.**
CONTRATISTA.

EVENTOS TERA

Cel.: 3122694209 3126865500
Correo: eventostera@hotmail.com
Cartagena-. Colombia

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

NIT:45.438.408-6

RÉGIMEN COMÚN

SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES

Cartagena de Indias D.T. y C., 09 de diciembre del 2021

Doctora:
ARLEYTH PATRICIA JIMENEZ GORDON
Coordinadora Grupo Gestión del Talento Humano
Supervisor del contrato No. CO1.PCCNTR.3069361

Ref.: entrega de documentos para el cobro de las facturas del contrato No. CO1.PCCNTR.3069361

YO, teresa de Jesús gonzalez campo, identificada con cedula de ciudadanía No. 45.438.408 expedida en Cartagena – bolívar; hago entrega a través del presente escrito, copia de los documentos para proceder con el cobro de las facturas del contrato No. CO1.PCCNTR.3069361

ITEM	DOCUMENTACION ANEXOS PARA COBRAR	FOLIOS
1	FACTURA	1
2	INFORME DE GESTION DE ACTIVIDAD PASADIA EN PLAYA	3
3	Certificado de paz y salvo seguridad social, junta central, cedula y T.P	4
4	Planilla	1
5	RUT	4
6	CERTIFICACION BANCARIA	1
7	REGISTRO NACIONAL DE TURISMO	1
8	Certificado de ARL	10
9	CERTIFICADO DE RESIDUOS	2
10	PLAN DE ATENCIÓN DE EMERGENCIAS Y EVACUACIÓN	27
11	PAGO DE ESTAMPILLA	1
TOTAL FOLIOS		55

ATENTAMENTE

TERESA GONZALEZ CAMPO.
CC: 45,438.408 expedida en Cartagena – Bolívar
PROPIETARIA DEL ESTABLECIMIENTO **EVENTOS TERA.**

Cel.: 3122694209 3126865500
Correo: eventostera@hotmail.com
Cartagena -. Colombia

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

AMBRES CALLE 30A # 44 - 24

Cartagena De Indias,Bolívar, Colombia

NIT 45438408 - 6
Autorización de numeración de facturación electrónica
No. 18764022419343 del 06/12/2021 al 06/06/2022
Habilita numeración de:
FE-1 al FE-2000
Régimen: Impuesto sobre las ventas - IVA
Responsabilidad fiscal:
R-99-PN No Aplica - Otros

Factura Electronica de Venta No. FE49

Fecha de emisión: 09/12/2021 11:17:03 AM
Fecha de validación DIAN: 09/12/2021 11:19:56 AM
Fecha de vencimiento: 08/01/2022
Plazo (Días): 30
Codigo de Moneda COP
Tasa de Cambio
Orden de Compra
Remisión
Pedido
Asesor AGUSTIN JOSE GONZALEZ
Aviso de Recibo

Cliente: SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA REGIONAL BOLIVAR
NIT 899999034 - 1
Dirección: TERNERA KM 1 VIA TURBACO
Codigo Cliente 010
Teléfono: 6539040
Dirección Despacho:
Contacto:
Ciudad: Turbaco
Departamento: Bolívar
País: Colombia

Item	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de Medida	Precio Unitario	Cargos y Descuentos	Impuestos	Rte Fte	Valor Total
1	001	APOYO LOGISTICO PASADIA	240,00	unidad	COP 344,000.00	COP 0.00	IVA		COP 82,560,000.00
2	002	RECREACION DIRIGIDA	2,00	unidad	COP 260,000.00	COP 0.00	IVA		COP 520,000.00
3	003	BEBIDAS	1.400,00	unidad	COP 4,000.00	COP 0.00	IVA		COP 5,600,000.00

Total de items: 3
Observaciones
En virtud del artículo 45 Y 47 de la ley 2068 de 31 de diciembre de 2020, por medio de la cual se modifica la ley general de turismo y se dictan otras disposiciones la tarifa del impuesto nacional al consumo de que tratan los artículos 12-9, 512-12 del estatuto tributario, se reduce al cero (0%) hasta el 31 de diciembre de 2021

Forma de pago: Crédito
Medio de pago: Transferencia Débito Interbancario

Favor consignar a la cuenta de ahorro No. 0550056400088995 del BANCO DAVIVIENDA

Subtotal:	COP 88,680,000.00
IVA	COP 0.00

Impuestos:	COP 0.00
Retenciones:	COP 0.00
Cargos de la factura:	COP 0.00
Descuentos de la factura:	COP 0.00
Anticipos:	COP 0.00
Total	COP 88,680,000.00
Neto a pagar	COP 88,680,000.00

Este documento corresponde a la representación gráfica de una factura electrónica de venta. Confirme el CUFE mediante lectura de este código bidimensional:

CUFE 42793d335f77677339135c9dad0a191294320ca98b298c33d7b11cdb436cc08804cd88a2c43fe5dd8b18003f83d7dafb

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

NIT:45.438.408-6

RÉGIMEN COMÚN

SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES

Cartagena de Indias D.T. y C., 09 de diciembre del 2021

Doctora:
ARLEYTH PATRICIA JIMENEZ GORDON
Coordinadora Grupo Gestión del Talento Humano
Supervisor del contrato No. CO1.PCCNTR.3069361

CONTRATO No. CO1.PCCNTR.3069361

ASUNTO: INFORME DE GESTION DE ACTIVIDAD PASADIA EN PLAYA DE "Contratar el servicio de apoyo logístico con el fin de atender la Actividad Denominada: Mente Sana en Cuerpo Sano. Pasadía en PLAYA. Contratar los servicios de un operador logístico para realizar un evento para 180 funcionarios del SENA Regional Bolívar en el marco de las actividades de Bienestar, consistente en un día de recreación e integración en playa, para desarrollar allí actividades que fortalezcan principios y valores de los funcionarios. El sitio debe estar ubicado en la zona insular de Cartagena.".

INFORME PRESENTADO POR: TERESA GONZALEZ CAMPO C.C 45,438.408 DE CARTAGENA, PROPIETARIA DEL ESTABLECIMIENTO DE COMERCIO (EVENTOS TERA), N.I.T 45.438.408-6

FECHA DEL INFORME: 09 de diciembre de 2021

CONTRATO:	**No. CO1.PCCNTR.3069361**
CONTRATANTE:	SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA REGIONAL BOLIVAR
CONTRATISTA:	TERESA GONZALEZ CAMPO C.C 45,438.408 DE CARTAGENA, PROPIETARIA DEL ESTABLECIMIENTO DE COMERCIO (EVENTOS TERA), N.I.T 45.438.408-6
OBJETO DEL CONTRATO	"Contratar el servicio de apoyo logístico con el fin de atender la Actividad Denominada: Mente Sana en Cuerpo Sano. Pasadía en PLAYA. Contratar los servicios de un operador logístico para realizar un evento para 180 funcionarios del SENA Regional Bolívar en el marco de las actividades de Bienestar, consistente en un día de recreación e integración en playa, para desarrollar allí actividades que fortalezcan principios y valores de los funcionarios. El sitio debe estar ubicado en la zona insular de Cartagena."
VALOR DEL CONTRATO:	SESENTA Y OCHO MILLONES CUARENTA MIL PESOS M/CTE ($68.040.000,oo)
PLAZO DE EJECUCIÓN:	OCHO (8) DIAS
FECHA ACTA DE INICIO:	TREINTA (30) DIAS DEL MES DE NOVIEMBRE DEL AÑO 2021
PERIODO EJECUCIÓN PARCIAL CORRESPONDIENTE A	30 DE NOVIEMBRE AL 08 DE DICIEMBRE DE 2021

Cel.: 3122694209 3126865500
Correo: eventostera@hotmail.com
Cartagena -. Colombia

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

NIT:45.438.408-6

RÉGIMEN COMÚN

SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES

LA PRESENTE ACTA	
FORMA DE PAGO PLANTEADA EN EL CONTRATO	**EL SENA cancelará al CONTRATISTA el valor del contrato en moneda legal colombiana siempre y cuando EL PROPONENTE haya cumplido con la obligación exigida en el artículo 23 de la Ley 1150 de 2007, de acuerdo con los servicios prestados, en la modalidad de pago contra entrega, previa presentación de la factura, debidamente diligenciada y soportada con la presentación de la certificación de cumplimiento a satisfacción expedida por el supervisor del contrato, informe de ejecución y certificación del pago al Sistema Integral de Seguridad Social y Parafiscales expedida por el representante legal o revisor fiscal del Contratista (según el caso), pago de estampilla Pro-Universidad de Cartagena, Entrada al Almacén de la Dirección Regional Bolívar.**
VALOR INICIAL DEL CONTRATO	SESENTA Y OCHO MILLONES CUARENTA MIL PESOS M/CTE ($68.040.000)
ADICIONAL 01	VEINTE MILLONES SEISCIENTOS CUARENTA MIL PESOS M/CTE ($20.640.000)
VALOR TOTAL DEL CONTRATO	OCHENTA Y OCHO MILLONES SEIS CIENTOS OCHENTA MIL PESOS M/LC ($88.680.000)
VALOR A COBRAR	OCHENTA Y OCHO MILLONES SEIS CIENTOS OCHENTA MIL PESOS M/LC ($88.680.000)
SALDO POR PAGAR	N/D

OFERTA ECONOMICA

ITEM	DESCRIPCION	CANTIDAD	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL
1	APOYO LOGISTICO PASADIA	180	344.000	61.920.000
2	RECREACION DIRIGIDA	2	260.000	520.000
3	BEBIDAS	1.400	4.000	5.600.000
			TOTAL	68,040,000

VALOR INICIAL DEL CONTRATO: SESENTA Y OCHO MILLONES CUARENTA MIL PESOS M/CTE ($68.040.000)

ADICIONAL DEL CONTRATO

ITEM	DESCRIPCION	CANTIDAD	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL
1	APOYO LOGISTICO PASADIA	60	344.000	20.640.000
				20.640.000

Cel.: 3122694209 3126865500
Correo: eventostera@hotmail.com
Cartagena -. Colombia

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

NIT:45.438.408-6

RÉGIMEN COMÚN

SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES

VALOR ADICIONADO AL CONTRATO: VEINTE MILLONES SEISCIENTOS CUARENTA MIL PESOS M/CTE ($20.640.000)

Durante el desarrollo del contrato se desarrollaro de acuerdo con lo establecido en el cronograma de trabajo, Para ello se suministraron los siguientes servicios en las cantidades establecidas a continuación:

VALOR A FACTURA

ITEM	DESCRIPCION	CANTIDAD	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL
1	APOYO LOGISTICO PASADIA	240	344.000	82.560.000
2	RECREACION DIRIGIDA	2	260.000	520.000
3	BEBIDAS	1.400	4.000	5.600.000
			TOTAL	88,680,000

Valor Total del servicio: OCHENTA Y OCHO MILLONES SEIS CIENTOS OCHENTA MIL PESOS M/LC ($88.680.000)

Se realizaron las actividades oportunamente en relación con lo acordado, la entrega de los bienes objeto de este contrato se ha desarrolló dentro de los plazos previstos en el cronograma de actividades acordado, como esta descrito en el informe parcial de actividades realizados

Dado en Cartagena a los nueve (9) días del mes de diciembre de 2021.

TERESA GONZALEZ CAMPO.
CC: 45,438.408 expedida en Cartagena – Bolívar
PROPIETARIA DEL ESTABLECIMIENTO **EVENTOS TERA.**

EVENTOS TERA

Cel.: 3122694209 3126865500
Correo: eventostera@hotmail.com
Cartagena -. Colombia

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

NIT:45.438.408-6

RÉGIMEN COMÚN

SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES

CERTIFICACIÓN DE PAGOS DE SEGURIDAD SOCIAL Y APORTES PARAFISCALES PARA PERSONAS NATURALES Y/O JURIDICAS NO OBLIGADAS

(ARTICULO 50 LEY 789 DE 2002)

YO, ALVARO ANTONIO RICARDO MORALES, identificado con cedula de ciudadanía No. 8.275.140 de el Carmen de bolívar y tarjeta profesional No. 5174-T, CONTADOR DE LA EMPRESA TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO, identificada con NIT 45.438.408 – 6 certifico que se encuentra al día con respecto a la fecha de entrega de la cuenta del contrato No. **CO1.PCCNTR.3069361** se encuentro al día con el pago de los últimos seis meses anteriores por concepto de los aportes correspondientes a los sistemas de salud, pensiones, riesgos profesionales y no me encuentro obligado a cumplir con los pagos por concepto de los aportes parafiscales correspondientes a el Instituto Colombiano de Bienestar familiar (ICBF) y Servicio Nacional de Aprendizaje (SENA). Igualmente certifico que no se encuentra obligada a la contratación de aprendices.

Dado en Sincelejo a los nueve (9) días del mes de diciembre de 2021.

ALVARO ANTONIO RICARDO MORALES
CC: 8.275.140 de el Carmen de bolívar
5174-T

Cel.: 3122694209 3126865500
Correo: eventostera@hotmail.com
Cartagena -. Colombia

UNIDAD ADMINISTRATIVA ESPECIAL **JUNTA CENTRAL DE CONTADORES**

Certificado No:

7 7 9 C 2 A C 3 8 9 0 4 1 6 8 7

LA REPUBLICA DE COLOMBIA

MINISTERIO DE COMERCIO, INDUSTRIA Y TURISMO

UNIDAD ADMINISTRATIVA ESPECIAL

JUNTA CENTRAL DE CONTADORES

CERTIFICA A:
QUIEN INTERESE

Que el contador público **ALVARO ANTONIO RICARDO MORALES** identificado con CÉDULA DE CIUDADANÍA No 8275140 de MEDELLIN (ANTIOQUIA) Y Tarjeta Profesional No 5174-T SI tiene vigente su inscripción en la Junta Central de Contadores y desde los últimos 5 años.

NO REGISTRA ANTECEDENTES DISCIPLINARIOS **********
****
****

EL CONTADOR PUBLICO NO HA CUMPLIDO CON LA OBLIGACION DE ACTUALIZAR EL REGISTRO

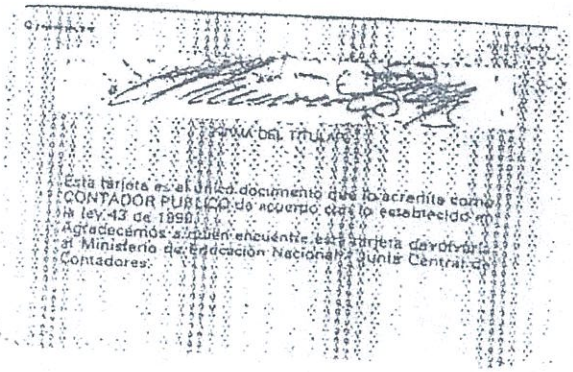
Dado en BOGOTA a los 6 días del mes de Octubre de 2021 con vigencia de (3) Meses, contados a partir de la fecha de su expedición.

DIRECTOR GENERAL

ESTE CERTIFICADO DIGITAL TIENE PLENA VALIDEZ DE CONFORMIDAD CON LO ESTABLECIDO EN EL ARTICULO 2 DE LA LEY 527 DE 1999, DECRETO UNICO REGLAMENTARIO 1074 DE 2015 Y ARTICULO 6 PARAGRAFO 3 DE LA LEY 962 DEL 2005

Para confirmar los datos y veracidad de este certificado, lo puede consultar en la página web www.jcc.gov.co digitando el número del certificado


República de Colombia
Ministerio de Educación Nacional
JUNTA CENTRAL DE CONTADORES
TARJETA PROFESIONAL
DE CONTADOR PUBLICO
5174-T
ALVARO
RICARDO
C.C.
RESOLUCION
UNIVERSIDAD
Presidente


FIRMA DEL TITULAR
Esta tarjeta es el único documento que lo acredita como
CONTADOR PUBLICO de acuerdo con lo establecido en
la ley 43 de 1990.
Agradecemos a quien encuentre esta tarjeta devolverla
al Ministerio de Educación Nacional - Junta Central de
Contadores.


REPUBLICA DE COLOMBIA
IDENTIFICACION PERSONAL
CEDULA DE CIUDADANIA
NUMERO
8.275.140
APELLIDOS
RICARDO MORALES
NOMBRES
ALVARO ANTONIO
FIRMA


FECHA DE NACIMIENTO 30-ABR-1946
EL CARMEN DE BOLIVAR
(BOLIVAR)
LUGAR DE NACIMIENTO
1.66
ESTATURA
A+
G.S. RH
M
SEXO
08-JUL-1968 MEDELLIN
FECHA Y LUGAR DE EXPEDICION
REGISTRADOR NACIONAL
INDICE DERECHO
A-0511800-43163248-M-0008275140-20071001 0358907274B 03 216700043

ASOPAGOS s.a.

RAZON SOCIAL :	TERESA GONZALEZ CAMPO
IDENTIFICACION:	CC-45438408
COD. DEPENDENCIA O SUCURSAL:	0
NOM. DEPENDENCIA O SUCURSAL:	0
FECHA GENERACION REPORTE:	2021-11-05
FECHA LIMITE DE PAGO:	2021-11-04
FECHA DE PAGO:	2021-11-05
ENTIDAD DE PAGO:	NO APLICA
PERIODO PENSION:	2021-10
PERIODO SALUD:	2021-11
NUMERO PLANILLA:	8616220614
TOTAL COTIZANTES:	1
REFERENCIA DE PAGO (PIN):	8652813950
TIPO DE PLANILLA:	E

CODIGO ENTIDAD	NIT	NOMBRE	NUMERO AFILIADOS	FONDO SOLIDARIDAD	FONDO SUBSISTENCIA	TOTAL INTERESES	VALOR PAGAR SIN INTERESES	VALOR PAGAR
EPS005	800251440	SANITAS	1	$ 0	$ 0	$ 0	$ 36.400	$ 36.400
Subtotal Salud		1	1	$ 0	$ 0	$ 0	$ 36.400	$ 36.400
230301	800224808	PORVENIR	1	$ 0	$ 0	$ 0	$ 145.400	$ 145.400
Subtotal Pensión		1	1	$ 0	$ 0	$ 0	$ 145.400	$ 145.400
14-23	860011153	POSITIVA	1	$ 0	$ 0	$ 0	$ 4.800	$ 4.800
Subtotal ARL		1	1	$ 0	$ 0	$ 0	$ 4.800	$ 4.800
CCF08	890480023	COMFENALCO CARTAGENA	1	$ 0	$ 0	$ 0	$ 36.400	$ 36.400
Subtotal CCF		1	1	$ 0	$ 0	$ 0	$ 36.400	$ 36.400
		Total a pagar		$ 0	$ 0	$ 0	$ 223.000	$ 223.000

FECHA DE PAGO DEL SIGUIENTE MES:	03/12/2021

DAVIVIENDA

Banco Davivienda S.A.

CERTIFICADO

CARTAGENA DE INDIAS, BOLIVAR,
COLOMBIA,

09/12/2021

A quién interese

Por medio de la presente hacemos constar que **el señor TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO** con **Cédula de Ciudadanía** número **45438408**

Posee en el banco Davivienda:

CUENTA DE AHORROS DAMAS

Número	**0550056400088995**
Fecha de apertura	**27/11/2019**

Cordialmente,

BANCO DAVIVIENDA

VIGILADO SUPERINTENDENCIA FINANCIERA DE COLOMBIA

DIAN
POR UNA COLOMBIA MÁS HONESTA

Formulario del Registro Único Tributario

001

2. Concepto 0 2 Actualización

4. Número de formulario 14797724186

(415)7707212489984(8020) 000001479772418 6

5. Número de Identificación Tributaria (NIT)	6. DV	12. Dirección seccional	14. Buzón electrónico
4 5 4 3 8 4 0 8	6	Impuestos de Cartagena 6	

IDENTIFICACIÓN

24. Tipo de contribuyente	25. Tipo de documento	26. Número de Identificación	27. Fecha expedición
Persona natural o sucesión ilíquida 2	Cédula de Ciudadanía 1 3	45438408	1 9 7 9 1 1 2 0

Lugar de expedición / 28. País	29. Departamento	30. Ciudad/Municipio
COLOMBIA 1 6 9	Bolívar 1 3	Cartagena 0 0 1

31. Primer apellido	32. Segundo apellido	33. Primer nombre	34. Otros nombres
GONZALEZ	CAMPO	TERESA	DE JESUS

35. Razón social

36. Nombre comercial	37. Sigla
EVENTOS TERA	

UBICACIÓN

38. País	39. Departamento	40. Ciudad/Municipio
COLOMBIA 1 6 9	Bolívar 1 3	Cartagena 0 0 1

41. Dirección principal: BRR ESPAÑA CL 30 A 44 24

42. Correo electrónico: eventostera2011@hotmail.com

43. Código postal	44. Teléfono 1	45. Teléfono 2
1 3 0 0 0 1	6 6 2 1 7 8 7	3 1 2 6 8 6 5 5 0 0

CLASIFICACIÓN

Actividad económica

Actividad principal		Actividad secundaria		Otras actividades			Ocupación	
46. Código	47. Fecha inicio actividad	48. Código	49. Fecha inicio actividad	50. Código	1	2	51. Código	52. Número establecimientos
5 6 2 1	2 0 1 1 0 4 0 7	8 2 3 0	2 0 1 1 0 4 0 7		5 6 1 1	5 5 1 1	1 2 2 5	1

Responsabilidades, Calidades y Atributos

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
53. Código 5	2 2	3 3	4 8	5 2																					

05- Impto. renta y compl. régimen ordinar
22- Obligado a cumplir deberes formales a
33- Impuesto nacional al consumo
48 - Impuesto sobre las ventas - IVA
52 - Facturador electrónico

Obligados aduaneros

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
54. Código									

11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Exportadores

55. Forma	56. Tipo	Servicio	1	2	3
		57. Modo			
		58. CPC			

IMPORTANTE: Sin perjuicio de las actualizaciones a que haya lugar, la inscripción en el Registro Único Tributario -RUT-, tendrá vigencia indefinida y en consecuencia no se exigirá su renovación

Para uso exclusivo de la DIAN

59. Anexos SI [ ] NO [X] 60. No. de Folios: 0 61. Fecha 2021 - 11 - 18 / 15 : 19: 20

La información suministrada a través del formulario oficial de inscripción, actualización, suspensión y cancelación del Registro Único Tributario (RUT), deberá ser exacta y veraz; en caso de constatar inexactitud en alguno de los datos suministrados se adelantarán los procedimientos administrativos sancionatorios o de suspensión, según el caso.
Parágrafo del artículo 1.6.1.2.20 del Decreto 1625 de 2016
Firma del solicitante:

Sin perjuicio de las verificaciones que la DIAN realice.
Firma autorizada:

984. Nombre GONZALEZ CAMPO TERESA DE JESUS
985. Cargo CONTRIBUYENTE

COPIA CERTIFICADO DOCUMENTO SIN COSTO

DIAN
POR UNA COLOMBIA MÁS HONESTA

Formulario del Registro Único Tributario

001

Espacio reservado para la DIAN

4. Número de formulario: 14797724186

(415)7707212489984(8020) **000001479772418 6**

5. Número de Identificación Tributaria (NIT)	6. DV	12. Dirección seccional	14. Buzón electrónico
4 5 4 3 8 4 0 8	6	Impuestos de Cartagena	

Características y formas de las organizaciones

62. Naturaleza		63. Formas asociativas		64. Entidades o institutos de derecho público de orden nacional, departamental, municipal y descentralizados	
65. Fondos		66. Cooperativas		67. Sociedades y organismos extranjeros	
68. Sin personería jurídica		69. Otras organizaciones no clasificadas		70. Beneficio	

Constitución, Registro y Última Reforma

Documento	1. Constitución	2. Reforma
71. Clase	0 9	
72. Número		
73. Fecha		
74. Número de notaría		
75. Entidad de registro	0 3	
76. Fecha de registro	2 0 0 0 0 1 2 7	
77. No. Matrícula mercantil	1 4 7 3 2 9	
78. Departamento	1 3	
79. Ciudad/Municipio	9	
Vigencia		
80. Desde		
81. Hasta		

Composición del Capital

82. Nacional ____ %

83. Nacional público ____ %

84. Nacional privado ____ %

85. Extranjero ____ %

86. Extranjero público ____ %

87. Extranjero privado ____ %

Entidad de vigilancia y control

88. Entidad de vigilancia y control

Estado y Beneficio

Item	89. Estado actual	90. Fecha cambio de estado	91. Número de Identificación Tributaria (NIT)	92. DV
1				-
2				-
3				-
4				-
5				-

Vinculación económica

93. Vinculación económica	94. Nombre del grupo económico y/o empresarial	95. Número de Identificación Tributaria (NIT) de la Matriz o Controlante	96. DV.

97. Nombre o razón social de la matriz o controlante

170. Número de identificación tributaria otorgado en el exterior	171. País	172. Número de identificación tributaria sociedad o natural del exterior con EP	

173. Nombre o razón social de la sociedad o natural del exterior con EP

COPIA CERTIFICADO DOCUMENTO SIN COSTO

DIAN
POR UNA COLOMBIA MÁS HONESTA

Formulario del Registro Único Tributario
Establecimientos

001

Espacio reservado para la DIAN

4. Número de formulario: 14797724186

(415)7707212489984(8020) **000001479772418 6**

5. Número de Identificación Tributaria (NIT)	6. DV	12. Dirección seccional	14. Buzón electrónico
4 5 4 3 8 4 0 8	6	Impuestos de Cartagena 6	

Establecimientos, agencias, sucursales, oficinas, sedes o negocios entre otros

1

160. Tipo de establecimiento	161. Actividad económica
Establecimiento de comerci 0 2	Organización de convenciones y eventos comerciales 8 2 3 0

162. Nombre del establecimiento: EVENTOS TERA

163. Departamento	164. Ciudad/Municipio
Bolívar 1 3	Cartagena 0 0 1

165. Dirección: BRR ESPAÑA CL 30 A 44 24

166. Número de matrícula mercantil	167. Fecha de la matrícula mercantil
1 4 7 3 3 0	2 0 0 0 0 1 2 7
168. Teléfono	**169. Fecha de cierre**
6 6 2 1 7 8 7	

2

160. Tipo de establecimiento	161. Actividad económica
Establecimiento de comerci 0 2	Organización de convenciones y eventos comerciales 8 2 3 0

162. Nombre del establecimiento: EVENTOS TERA 3

163. Departamento	164. Ciudad/Municipio
Sucre 7 0	Sincelejo 0 0 1

165. Dirección: CR 24 B N 17 10

166. Número de matrícula mercantil	167. Fecha de la matrícula mercantil
1 0 9 1 9 2	2 0 1 9 0 4 0 5
168. Teléfono	**169. Fecha de cierre**
3 1 2 6 8 6 5 5 0 0	

3

160. Tipo de establecimiento	161. Actividad económica
Establecimiento de comerci 0 2	Expendio de comidas preparadas en cafeterías 5 6 1 3

162. Nombre del establecimiento: SOLUCIONES TGC

163. Departamento	164. Ciudad/Municipio
Bogotá D.C. 1 1	Bogotá, D.C. 0 0 1

165. Dirección: CL 24 N 44 A 21

166. Número de matrícula mercantil	167. Fecha de la matrícula mercantil
0 3 2 3 4 4 4 3	2 0 2 0 0 3 1 3
168. Teléfono	**169. Fecha de cierre**
3 1 2 2 6 9 4 2 0 9	

COPIA CERTIFICADO DOCUMENTO SIN COSTO

DIAN
POR UNA COLOMBIA MÁS HONESTA

Formulario del Registro Único Tributario
Establecimientos

001

Espacio reservado para la DIAN

4. Número de formulario: 14797724186

(415)7707212489984(8020) **000001479772418 6**

5. Número de Identificación Tributaria (NIT)	6. DV	12. Dirección seccional	14. Buzón electrónico
4 5 4 3 8 4 0 8	6	Impuestos de Cartagena	6

Establecimientos, agencias, sucursales, oficinas, sedes o negocios entre otros

1

160. Tipo de establecimiento	161. Actividad económica
Establecimiento de comerci 0 2	Comercio al por mayor de prendas de vestir 4 6 4 2

162. Nombre del establecimiento: DONDE TERA

163. Departamento	164. Ciudad/Municipio
Sucre 7 0	Santiago de Tolú 8 2 0

165. Dirección: AV PIRMERA

166. Número de matrícula mercantil	167. Fecha de la matrícula mercantil
1 0 4 5 0 4	2 0 1 8 0 5 3 0
168. Teléfono	**169. Fecha de cierre**
3 1 2 6 8 6 5 5 0 0	

2

160. Tipo de establecimiento	161. Actividad económica

162. Nombre del establecimiento:

163. Departamento	164. Ciudad/Municipio

165. Dirección:

166. Número de matrícula mercantil	167. Fecha de la matrícula mercantil
168. Teléfono	**169. Fecha de cierre**

3

160. Tipo de establecimiento	161. Actividad económica

162. Nombre del establecimiento:

163. Departamento	164. Ciudad/Municipio

165. Dirección:

166. Número de matrícula mercantil	167. Fecha de la matrícula mercantil
168. Teléfono	**169. Fecha de cierre**

COPIA CERTIFICADO DOCUMENTO SIN COSTO

REGISTRO NACIONAL DE TURISMO

REGISTRO ÚNICO EMPRESARIAL Y SOCIAL

CERTIFICA QUE

GONZALEZ CAMPO TERESA DE JESUS - EVENTOS TERA
NIT: 45438408-6

Dirección Comercial:
BARRIO ESPAÑA CALLE 30A NO. 44-24-CARTAGENA BOLIVAR
Dirección para notificaciones:
ESPAÑA CALLE 30A #44-24

Se encuentra inscrito en el Registro Nacional de Turismo como:

OPERADORES PROFESIONALES DE CONGRESOS, FERIAS Y CONVENCIONES OPERADORES PROFESIONALES DE CONGRESOS, FERIAS Y CONVENCIONES

CÁMARA COMERCIO CARTAGENA

Fecha de Vencimiento: 31/03/2022
Fecha de Expedición: 18/11/2021

CAMARA DE COMERCIO DE CARTAGENA



ARL SURA

018000 511 414 / 018000 941 414
www.arlsura.com

ACTA DE ENTREGA DE SERVICIOS

Anexo
ATENCIÓN PYMES

DISTRIBUIDOR

Huellas del Mar
Centro Laboral

asesor.sst@huellasdelmar.org
605 678 3542 / 302 383 6149
www.huellasdelmar.org

PRELIMINAR	
Empresa	PARALIA S.A.S.
NIT	901018572
CTO ARL	96382487
OC	
Fecha	24/11/2021
Hora inicio	10:00 AM
Hora final	14:00 PM
Total Horas	4 DE 4
PRESTADOR	
Asesor	DEIMER VARGAS SANCHEZ
Correo	DEIMERVARGASNCHEZ@GMAIL.COM
Distribuidor	Huellas del Mar
ASISTENTE	
Tipo Identificación	CC
Número Identificación	901018572
Nombre	YULIETH CASTILLEJO MARTELO.
Cargo	COORDINADOR SST
Teléfono	3207469154
Correo	SSTPALMARITOBEACH@GMAIL.COM

INFORMACIÓN DEL SERVICIO	
Tarea	13310 - SGSST:ESTANDARES MINIMOS
Objetivo	- Brindar asesoría, asistencia y acompañamiento técnico para el diseño y ejecución del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST), de conformidad al marco jurídico vigente, el número de trabajadores, actividad económica, clase de riesgo, labor u oficios que desarrollen. - Brindar herramientas y capacidades que obedezcan a las necesidades y mejoren las condiciones y la productividad de la empresa, a fin de alcanzar el bienestar de sus colaboradores y la competitividad sostenible de la empresa.
Temas tratados:	- Actualización de datos en sitio web de la ARL. - Contexto empresarial SST. - Verificación y asistencia técnica en Estándares Mínimos indispensables para el funcionamiento, ejercicio y desarrollo de actividades en el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST). - Gestión SST aplicado al riesgo biológico por la Covid-19 - Plan de trabajo de prevención. - Compromisos. - Observaciones. - Canales de atención de la ARL.

ENTREGA DE SERVICIO

ACTUALIZACIÓN DE DATOS EN SITIO WEB DE LA ARL.
Se indica ruta desde el sitio web de la ARL para la actualización de datos de la empresa. Ruta: www.arlsura.com / Iniciar sesión / Clic en la pestaña de Gestión administrativa / Actualiza aquí la información de tu empresa.

CONTEXTO EMPRESARIAL SST	
Actividad económica desarrollada por la empresa	SERVICIOS DE ALOJAMIENTOS Y PASADÍA

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante, ni obligatorio.

Número de trabajadores directos	65
Número de trabajadores indirectos	5
Peligros y riesgos prioritarios y/o significativos, resaltados por el cliente	Biomecánico, químico y biológico.
¿Dentro de las actividades desarrolladas hay tareas de alto riesgo?	-Trabajos en alturas. - Espacios confinado
¿En estos últimos 3 años se han presentado incidentes, accidentes y enfermedades laborales?	No se ha presentado.
¿Cuenta con una persona que diseña el SG-SST?	SI.
¿Realizaron la evaluación inicial del SG-SST?	Si Fecha: Marzo del 2021 Porcentaje:82% de cumplimiento del SGSST, según resolución 0312 del 2019
Todos los trabajadores independientemente de su forma de vinculación o contratación están afiliados al SSSI.	Si, se realizar revisión mensual de los pagos de seguridad social integral a trabajadores indirectos.
Mantiene actualizado los indicadores mínimos de definidos en la Res. 0312 de 2019 del MinTrabajo (accidentalidad, severidad, proporción de mortales, prevalencia, incidencia, ausentismo).	Si, se manejan los indicadores establecidos en la resolución 0312 del 2019.

VERIFICACIÓN Y ASISTENCIA TÉCNICA EN ESTÁNDARES MÍNIMOS INDISPENSABLES PARA EL FUNCIONAMIENTO, EJERCICIO Y DESARROLLO DE ACTIVIDADES EN EL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO (SG-SST).

ITEM	CRITERIOS	CUMPLIMIENTO		OBSERVACIÓN
		SI	NO	
1	**Asignación de persona que diseña el Sistema de Gestión de SST** Mínimo profesional en SST, profesional con posgrado en SST, que cuenten con licencia en Seguridad y Salud en el Trabajo vigente y el curso de capacitación virtual de cincuenta (50) horas.	x		
2	**Asignación de responsabilidades en SST** Asignar y documentar las responsabilidades específicas en el Sistema de Gestión SST a todos los niveles de la organización, para el desarrollo y mejora continua de dicho Sistema.	x		
3	**Asignación de recursos para el Sistema de Gestión en SST** Definir y asignar el talento humano, los recursos financieros, técnicos y tecnológicos, requeridos para la implementación, mantenimiento y continuidad del Sistema de Gestión de SST.	x		
4	**Afiliación al Sistema de Seguridad Social Integral** Garantizar que todos los trabajadores, independientemente de su forma de vinculación o contratación están afiliados al Sistema de Seguridad Social en Salud, Pensión y Riesgos Laborales.	x		
5	**Identificación de trabajadores que se dediquen en forma permanente a actividades de alto riesgo y cotización de pensión especial** En el caso que aplique, identificar a los trabajadores que se dediquen en forma permanente al ejercicio de las actividades de alto riesgo establecidas en el Decreto 2090 de 2003 o de las normas que lo adicionen, modifiquen o complementen y cotizar el monto establecido en la norma, al Sistema de Pensiones.	x		Cumplimiento parcial
6	**Conformación y funcionamiento del COPASST** Conformar y garantizar el funcionamiento del Comité Paritario de Seguridad y Salud en el Trabajo – COPASST.	x		
7	**Capacitación de los integrantes del COPASST** Capacitar a los integrantes del COPASST para el cumplimiento efectivo de las responsabilidades que les asigna la ley.	x		
8				

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante, ni obligatorio.

	Conformación y funcionamiento del Comité de Convivencia Laboral. Conformar y garantizar el funcionamiento del Comité de Convivencia Laboral de acuerdo con la normatividad vigente.	x		
9	**Programa de capacitación anual** Elaborar y ejecutar el programa de capacitación en promoción y prevención, que incluye lo referente a los peligros/riesgos prioritarios y las medidas de prevención y control, extensivo a todos los niveles de la organización.	x		
10	**Inducción y reinducción en SST** Realizar actividades de inducción y reinducción, las cuales deben estar incluidas en el programa de capacitación, dirigidas a todos los trabajadores, independientemente de su forma de vinculación y/o contratación, de manera previa al inicio de sus labores, en aspectos generales y específicos de las actividades o funciones a realizar que incluya entre otros la identificación de peligros y control de los riesgos en su trabajo y la prevención de accidentes de trabajo y enfermedades laborales.	x		
11	**Curso Virtual de capacitación de cincuenta (50) horas en SST** El responsable del Sistema de Gestión de SST realiza el curso de capacitación virtual de cincuenta (50) horas en SST definido por el Ministerio del Trabajo.	x		
12	**Política de Seguridad y Salud en el Trabajo** Establecer por escrito la Política de Seguridad y Salud en el Trabajo y comunicarla al Comité Paritario de Seguridad y Salud en el Trabajo COPASST. La Política debe ser fechada y firmada por el representante legal y expresa el compromiso de la alta dirección, el alcance sobre todos los centros de trabajo y todos sus trabajadores independientemente de su forma de vinculación y/o contratación, es revisada, como mínimo una vez al año, hace parte de las políticas de gestión de la empresa, se encuentra difundida y accesible para todos los niveles de la organización. Incluye como mínimo el compromiso con: - La identificación de los peligros, evaluación y valoración de los riesgos y con los respectivos controles. - Proteger la seguridad y salud de todos los trabajadores mediante la mejora continua. - El cumplimiento de la normatividad vigente aplicable en materia de riesgos laborales.	x		
13	**Objetivos de SST** Definir los objetivos del Sistema de Gestión de SST de conformidad con la política de SST, los cuales deben ser claros, medibles, cuantificables y tener metas, coherentes con el plan de trabajo anual, compatibles con la normatividad vigente, se encuentran documentados, son comunicados a los trabajadores, son revisados y evaluados mínimo una vez al año, actualizados de ser necesario y se encuentran en documento firmado por el empleador.	x		
14	**Evaluación Inicial del Sistema de Gestión** Realizar la evaluación inicial del Sistema de Gestión de SST, identificando las prioridades para establecer el plan de trabajo anual o para la actualización del existente. Debe ser realizada por el responsable del Sistema de Gestión de SST o contratada por la empresa con personal externo con licencia en Seguridad y Salud en el Trabajo.	x		
15	**Plan Anual de Trabajo** Diseñar y definir un plan anual de trabajo para el cumplimiento del Sistema de Gestión de SST, el cual identifica los objetivos, metas, responsabilidades, recursos, cronograma de actividades, firmado por el empleador y el responsable del Sistema de Gestión de SST.	x		
16	**Archivo y retención documental del Sistema de Gestión de SST** Contar con un sistema de archivo y retención documental, para los registros y documentos que soportan el Sistema de Gestión de SST.	x		
17	**Rendición de cuentas**			

	Realizar anualmente la Rendición de Cuentas del desarrollo del Sistema de Gestión de SST, que incluya a todos los niveles de la empresa.	X		
18	**Matriz legal** Definir la matriz legal que contemple las normas actualizadas del Sistema General de Riesgos Laborales aplicables a la empresa.	x		
19	**Mecanismos de comunicación** Disponer de mecanismos eficaces para recibir y responder las comunicaciones internas y externas relativas a la Seguridad y Salud en el Trabajo, como por ejemplo auto reporte de condiciones de trabajo y de salud por parte de los trabajadores o contratistas.	x		
20	**Identificación y evaluación para la adquisición de bienes y servicios** Establecer un procedimiento para la identificación y evaluación de las especificaciones en SST de las compras y adquisición de productos y servicios.	x		
21	**Evaluación y selección de proveedores y contratistas** Establecer los aspectos de SST que podrá tener en cuenta la empresa en la evaluación y selección de proveedores y contratistas.	x		
22	**Gestión del cambio** Disponer de un procedimiento para evaluar el impacto sobre la Seguridad y Salud en el Trabajo que se pueda generar por cambios internos o externos.	x		
23	**Descripción sociodemográfica y Diagnóstico de condiciones de salud de los trabajadores** Recolectar la siguientes información actualizada de todos los trabajadores del último año: la descripción socio demográfica de los trabajadores (edad, sexo, escolaridad, estado civil) y el diagnóstico de condiciones de salud que incluya la caracterización de sus condiciones de salud, la evaluación y análisis de las estadísticas sobre la salud de los trabajadores tanto de origen laboral como común y los resultados de las evaluaciones médicas ocupacionales.	x		
24	**Actividades de medicina del trabajo y de prevención y promoción de la Salud** Desarrollar las actividades de medicina del trabajo, prevención y promoción de la salud y programas de vigilancia epidemiológica requeridos, de conformidad con las prioridades identificadas en el diagnóstico de condiciones de salud y con los peligros/riesgos prioritarios.	x		
25	**Perfiles de cargos** Informar al médico que realiza las evaluaciones ocupacionales los perfiles de cargos con una descripción de las tareas y el medio en el cual se desarrollará la labor respectiva.	x		
26	**Evaluaciones médicas ocupacionales** Realizar las evaluaciones médicas de acuerdo con la normatividad y los peligros/riesgos a los cuales se encuentre expuesto el trabajador. Definir la frecuencia de las evaluaciones médicas ocupacionales periódicas según tipo, magnitud, frecuencia de exposición a cada peligro, el estado de salud del trabajador, las recomendaciones de los sistemas de vigilancia epidemiológica y la legislación vigente. Comunicar por escrito al trabajador los resultados de las evaluaciones médicas ocupacionales los cuales reposarán en su historia médica.	x		
27	**Custodia de las historias clínicas** Tener la custodia de las historias clínicas a cargo de una institución prestadora de servicios en SST o del médico que practica las evaluaciones médicas ocupacionales.	x		
28	**Restricciones y recomendaciones médicas laborales** Cumplir las restricciones y recomendaciones médicos laborales realizadas por parte de la Empresa Promotora de Salud (EPS) o Administradora de Riesgos Laborales (ARL) prescritas a los trabajadores para la realización de sus funciones.	x		

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante, ni obligatorio.

	Adecuar el puesto de trabajo, reubicar al trabajador o realizar la readaptación laboral cuando se requiera. Entregar a quienes califican en primera oportunidad y/o a las Juntas de Calificación de Invalidez los documentos que son responsabilidad del empleador conforme a las normas, para la calificación de origen y pérdida de la capacidad laboral.			
29	**Reporte de accidentes de trabajo y enfermedades laborales** Reportar a la Administradora de Riesgos Laborales (ARL) y a la Entidad Promotora de Salud (EPS) todos los accidentes y las enfermedades laborales diagnosticadas. Reportar a la Dirección Territorial del Ministerio del Trabajo que corresponda los accidentes graves y mortales, así como como (sic) las enfermedades diagnosticadas como laborales. Estos reportes se realizan dentro de los dos (2) días hábiles siguientes al evento o recibo del diagnóstico de la enfermedad.	x		
30	**Estilos de vida y entorno saludable** Elaborar y ejecutar un programa para promover entre los trabajadores, estilos de vida y entornos de trabajo saludable, incluyendo campañas específicas tendientes a la prevención y el control de la fármaco dependencia, el alcoholismo y el tabaquismo, entre otros.	x		
31	**Servicios de higiene** Contar con un suministro permanente de agua potable, servicios sanitarios y mecanismos para disponer excretas y basuras.	x		
32	**Manejo de Residuos** Eliminar los residuos sólidos, líquidos o gaseosos que se producen, así como los residuos peligrosos, de forma que no se ponga en riesgo a los trabajadores.	x		
33	**Reporte de accidentes de trabajo y enfermedades laborales** Reportar a la Administradora de Riesgos Laborales (ARL) y a la Entidad Promotora de Salud (EPS) todos los accidentes de trabajo y las enfermedades laborales diagnosticadas. Reportar a la Dirección Territorial del Ministerio del Trabajo que corresponda los accidentes graves y mortales, así como como las enfermedades diagnosticadas como laborales. Estos reportes se realizan dentro de los dos (2) días hábiles siguientes al evento o recibo del diagnóstico de la enfermedad.	x		
34	**Investigación de incidentes, accidentes de trabajo y enfermedades cuando sean diagnosticadas como laborales** Investigar los incidentes y todos los accidentes de trabajo y las enfermedades cuando sean diagnosticadas como laborales con la participación del COPASST, determinando las causas básicas e inmediatas y la posibilidad de que se presenten nuevos casos.	x		
35	**Registro y análisis estadístico de accidentes de trabajo y enfermedades laborales** Llevar registró estadístico de los accidentes de trabajo que ocurren así como de las enfermedades laborales que se presentan; se analiza este registró y las conclusiones derivadas del estudio son usadas para el mejoramiento del Sistema de Gestión de SST.	x		
36	**Frecuencia de accidentalidad** Medir la frecuencia de los accidentes como mínimo una (1) vez al mes y realizar la clasificación del origen del peligro/riesgo que los generó (físicos, de químicos, biológicos, seguridad, públicos, psicosociales, entre otros.).	x		
37	**Proporción de accidentes de trabajo mortales** Medir la severidad de los accidentes de trabajo como mínimo una (1) vez al mes y realizar la clasificación del origen del peligro/riesgo que los generó (físicos, químicos, biológicos, de seguridad, públicos, psicosociales, entre otros).	x		
38	**Prevalencia de la enfermedad laboral.**	x		

	Medir la prevalencia de la enfermedad laboral como mínimo una 1) vez al año y realizar la clasificación del origen del peligro/riesgo que la generó (físico, químico, biológico, ergonómico o biomecánico, psicosocial, entre otros).			
39	**Incidencia de la enfermedad laboral** Medir la incidencia de la enfermedad laboral como mínimo una (1) vez al año y realizar la clasificación del origen del peligro/riesgo que la generó (físicos, químicos, biológicos, ergonómicos o biomecánicos, psicosociales, entre otros).	x		
40	**Ausentismo por causa médica** Medir el ausentismo por incapacidad de origen laboral y común, como mínimo una (1) vez al mes y realizar la clasificación del origen del peligro/riesgo que lo generó (físicos, ergonómicos, o biomecánicos, químicos, de seguridad, públicos, psicosociales, entre otros).	x		
41	**Metodología para identificación de peligros, evaluación y valoración de riesgos** Definir y aplicar una metodología para la identificación de peligros y evaluación y valoración de los riesgos de origen físico, ergonómico o biomecánico, biológico, químico, de seguridad, público, psicosocial, entre otros, con alcance sobre todos los procesos, actividades rutinarias y no rutinarias, maquinaria y equipos en todos los centros de trabajo y respecto de todos los trabajadores independientemente de su forma de vinculación y/o contratación. Identificar con base en la valoración de los riesgos, aquellos que son prioritarios.	x		
42	**Identificación de peligros y evaluación y valoración de riesgos con participación de todos los niveles de la empresa** Realizar la identificación de peligros y evaluación y valoración de los riesgos con participación de los trabajadores de todos los niveles de la empresa y actualizarla como mínimo una (1) vez al año y cada vez que ocurra un accidente de trabajo mortal o un evento catastrófico en la empresa o cuando se presenten cambios en los procesos, en las instalaciones, o maquinaria o equipos.	x		
43	**Identificación de sustancias catalogadas como carcinógenas o con toxicidad aguda.** En las empresas donde se procese, manipule o trabaje con sustancias o agentes catalogadas como carcinógenas o con toxicidad aguda, causantes de enfermedades, incluidas en la tabla de enfermedades laborales, priorizar los riesgos asociados a las mismas y realizar acciones de prevención e intervención al respecto.	x		
44	**Mediciones ambientales** Realizar mediciones ambientales de los riesgos prioritarios, provenientes de peligros químicos, físicos y/o biológicos.		x	
45	**Medidas de prevención y control frente a peligros/riesgos identificados** Ejecutar las medidas de prevención y control con base en el resultado de la identificación de peligros, la evaluación y valoración de los riesgos (físicos, ergonómicos, biológicos, químicos, de seguridad, públicos, psicosociales, entre otros), incluidos los prioritarios y estas se ejecutan acorde con el esquema de jerarquización, de ser factible priorizar la intervención en la fuente y en el medio.			
46	**Aplicación de medidas de prevención y control por parte de los trabajadores** Verificar la aplicación por parte de los trabajadores de las medidas de prevención y control de los peligros/riesgos (físicos, ergonómicos, biológicos, químicos, de seguridad, públicos, psicosociales, entre otros).	x		
47	**Procedimientos e instructivos internos de seguridad y salud en el trabajo** Elaborar procedimientos, instructivos y fichas técnicas de seguridad y salud en el trabajo cuando se requiera y entregarlos a los trabajadores.	x		
48	**Inspecciones a instalaciones, maquinaria o equipos**	x		

	Elaborar formatos de registro para la realización de las visitas de inspección. Realizar las visitas de inspección sistemática a las instalaciones, maquinaria o equipos, incluidos los relacionados con la prevención y atención de emergencias; con la participación del COPASST.			
49	**Mantenimiento periódico de instalaciones, equipos, máquinas y herramientas** Realizar el mantenimiento periódico de las instalaciones, equipos, máquinas y herramientas, de acuerdo con los informes de las visitas de inspección o reportes de condiciones inseguras y los manuales y/o las fichas técnicas de los mismos.	x		
50	**Entrega de los elementos de protección personal – EPP y capacitación en uso adecuado** Suministrar a los trabajadores los elementos de protección personal que se requieran y reponerlos oportunamente, conforme al desgaste y condiciones de uso de los mismos. Verificar que los contratistas y subcontratistas entregan los elementos de protección personal que se requiera a sus trabajadores y realizan la reposición de los mismos oportunamente, conforme al desgaste y condiciones de uso. Realizar la capacitación para el uso de los elementos de protección personal.	x		
51	**Plan de prevención, preparación y respuesta ante emergencias** Elaborar un plan de prevención, preparación y respuesta ante emergencias que identifique las amenazas, evalúe y analice la vulnerabilidad. Como mínimo el plan debe incluir: planos de las instalaciones que identifican áreas y salidas de emergencia, así como la señalización, realización de simulacros como mínimo una (1) vez al año. El plan debe tener en cuenta todas las jornadas de trabajo en todos los centros de trabajo y debe ser divulgado.	x		
52	**Brigada de prevención, preparación y respuesta ante emergencias** Conformar, capacitar y dotar la brigada de prevención, preparación y respuesta ante emergencias (primeros auxilios, contra incendios, evacuación, etc.), según las necesidades y el tamaño de la empresa.	x		
53	**Definición de indicadores del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo** Definir indicadores que permitan evaluar el Sistema de Gestión de SST de acuerdo con las condiciones de la empresa, teniendo en cuenta los indicadores mínimos señalados en el Capítulo IV de la presente Resolución. Tener disponibles los resultados de la evaluación del Sistema de Gestión de SST, de acuerdo con los indicadores mínimos de SST definidos en la presente Resolución.	x		
54	**Auditoría anual** Realizar una auditoría anual, la cual será planificada con la participación del Comité Paritario de Seguridad y Salud en el Trabajo.		x	
55	**Revisión por la alta dirección. Alcance de la auditoría del Sistema de Gestión** Revisar como mínimo una (1) vez al año, por parte de la alta dirección, el Sistema de Gestión de SST , resultados y el alcance de la auditoría de cumplimiento del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, de acuerdo con los aspectos señalados en el artículo 2.2.4.6.30 del Decreto número 1072 de 2015.		x	
56	**Planificación de la auditoría con el COPASST** Revisar como mínimo una (1) vez al año, por parte de la alta dirección, el Sistema de Gestión de SST y comunicar los resultados al COPASST y al responsable del Sistema de Gestión de SST.		x	
57	**Acciones preventivas y/o correctivas** Definir e implementar las acciones preventivas y/o correctivas necesarias con base en los resultados de la supervisión, inspecciones, medición de los indicadores del Sistema de Gestión de SST entre otros, y las recomendaciones del COPASST.		x	

58	**Acciones de mejora conforme a revisión de la Alta Dirección** Cuando después de la revisión por la Alta Dirección del Sistema de Gestión de SST se evidencie que las medidas de prevención y control relativas a los peligros y riesgos son inadecuadas o pueden dejar de ser eficaces, la empresa toma las medidas correctivas, preventivas y/o de mejora para subsanar lo detectado.		x	
59	**Acciones de mejora con base en investigaciones de accidentes de trabajo y enfermedades laborales** Definir e implementar las acciones preventivas y/o correctivas necesarias con base en los resultados de las investigaciones de los accidentes de trabajo y la determinación de sus causas básicas e inmediatas, así como de las enfermedades laborales.	x		
60	**Plan de mejoramiento** Implementar las medidas y acciones correctivas producto de requerimientos o recomendaciones de autoridades administrativas y de las administradoras de riesgos laborales.	x		
NA	**Otro aspectos** Cuentan con documento que contenga el diagnóstico de los riesgos psicosociales.		x	Cumplimiento parcial del item.
Recomendaciones	- Diseñar, gestionar y ejecutar los estándares que presentan No conformidad (No cumplimiento de un requisito), a fin de proteger la seguridad y salud de los colaboradores de conformidad al marco jurídico vigente. A través de la ruta: www.arlsura.com / Iniciar sesión / pestaña gestión de riesgos laborales / opción elabore su SG-SST. - Realizar la evaluación inicial del SG-SST según la Resolución 0312 de 2019 de MinTrabajo. - Se recomienda el cumplimiento de los requisitos aplicables exigido por el Decreto Único Reglamentario del Sector Trabajo 1072 de 2015; Capitulo 6 - Diligenciar el Formulario de Reporte Autoevaluación de Estándares Mínimos de SG-SST, a través del portal del Fondo de Riesgos Laborales de acuerdo con la Circular 071 de 2020 del MinTrabajo.			

GESTIÓN SST APLICADO AL RIESGO BIOLÓGICO POR LA COVID-19				
ITEM	**CRITERIOS**	**CUMPLIMIENTO**		**OBSERVACIÓN**
		SI	**NO**	
1	La empresa cuenta con el protocolo de bioseguridad	x		
2	El protocolo bioseguridad ha sido validado por la ARL		x	Enviar solicitud de certificación al siguiente email dvargas@huellasdelmar.org
3	Que modalidad de trabajo esta implementado en la actualidad	Presencial.		
4	En su población trabajadora tiene personas con vulnerabilidad	X		Realizar seguimientos de control al personal con vulnerabilidad en la empresa. Nota: Generar evidencia
5	Ha tenido colaboradores positivos para SARS CoV2 COVID-19	X		Casos residenciales
6	Está implementando el protocolo de lavado de manos.	X		Divulgar procedimiento y generar evidencia.
7	Vigila el cumplimiento del distanciamiento	X		Divulgar procedimiento y generar evidencia.
8	Suministra, registra y hace control del uso correcto de los EPP	X		Divulgar procedimiento y generar evidencia.
Recomendaciones	- Diseñar, gestionar y ejecutar los estándares que presentan No conformidad (No cumplimiento de un requisito), a fin de proteger la seguridad y salud de los colaboradores de conformidad al marco jurídico vigente. A través de la ruta: www.arlsura.com / Iniciar sesión / pestaña gestión de riesgos laborales / opción elabore su SG-SST.			

	- Realizar la evaluación inicial del SG-SST según la Resolución 0312 de 2019 de MinTrabajo. - Se recomienda el cumplimiento de los requisitos aplicables exigido por el Decreto Único Reglamentario del Sector Trabajo 1072 de 2015; Capitulo 6 - Diligenciar el Formulario de Reporte Autoevaluación de Estándares Mínimos de SG-SST, a través del portal del Fondo de Riesgos Laborales de acuerdo con la Circular 071 de 2020 del MinTrabajo. - Participar de la Programación de video-chat, el colegio de gestión de riesgos, el Plan de Educación para el Cuidado y los seminarios de la ARL. - Si requiere el certificado de cumplimiento de SG-SST este puede ser gestionado de manera digital mediante la ruta: www.arlsura.com / Iniciar sesión / pestaña gestión de riesgos laborales / opción elabore su SG-SST / clic en planificación / clic en evaluación inicial del SG-SST / seleccionar guía ARL SURA / clic en continuar / ir al formulario correspondiente. Una vez diligencie el formulario y adjunte la evidencia se generará lo siguiente: Resultado de Evaluación Inicial, Plan de Mejoramiento y Certificado de Cumplimiento de SG-SST - Se recomienda usar herramientas que ofrece ARL SURA para diseñar y ejecutar SG-SST disponibles en www.arlsura.com / Iniciar sesión / pestaña gestión de riesgos laborales / opción elabore su SG-SST.

COMPROMISOS	
De la empresa	- Actualización de datos de la empresa en el sitio web de la ARL. - Dar continuidad al diseño e implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST), de conformidad al marco jurídico vigente (Res. 0312 de 2019 de MinTrabajo), el número de trabajadores, actividad económica, clase de riesgo, labor u oficios que desarrollen. - Mantener actualizada la identificación los peligros y riesgos asociados a las labores, y ejecutar las medidas de prevención y control a fin de proteger la seguridad y salud de los colaboradores. - Diligenciar el Formulario de Reporte Autoevaluación de Estándares Mínimos de SG-SST, a través del portal del Fondo de Riesgos Laborales de acuerdo con la Circular 071 de 2020 del MinTrabajo.
De ARL SURA	- Brindar apoyo, capacitación, asesoría, asistencia y acompañamiento técnico para el diseño y ejecución del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST). - Plan de Trabajo.

MODIFICACIÓN AL PLAN DE TRABAJO DE PREVENCIÓN

ITEM	ACTIVIDAD	OBJETIVO	MES / AÑO	OBSERVACIÓN / DISTRIBUIDOR
1				
2				
3				

OBSERVACIONES	
Generales	
Relación de documentación	- Instructivo de actualización de datos. - Instructivo inscripción curso de 50 Horas SG-SST - Plan de Educación para el Cuidado 2021

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante, ni obligatorio.

adjunta y/o enviado por correo	- Resolución 0312 de 2019 de MinTrabajo

CANALES DE ATENCIÓN DE LA ARL SURA	
Linea de atención y Asesorías SST	Nacional: 018000 511 414 – 018000 941 414 Departamentos de Bolívar, Córdoba y Sucre: (605) 6424938 Una vez te conectes tienes estas opciones: Opción 1 (Otros servicios), Opción 0 (Solicitud de citas u otros temas de ARL SURA), Opción 0 (Otros temas, CC o NIT de la empresa, opción 1 para confirmación), Opción 6 (Aunque el buzón no lo anuncie Asesoría de SST)
Asesor en Linea	https://www.arlsura.com/prechat/preChat.html
Escríbenos PQRSF	https://www.arlsura.com/3942
Distribuidor Huellas del Mar	asesor.sst@huellasdelmar.org (605) 678 3542 / 302 383 6149

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante, ni obligatorio.

Energia Renovable para un Planeta más Verde

ecoil
energia reutilizable

Cartagena, noviembre 31 de 2021

C E R T I F I C A D O

Somos una organización dedicada a la recolección, bodegaje y distribución final de aceite vegetal usado para ser utilizado como materia prima para las industrias de biocombustibles, pinturas, industria cosmética, entre otras. Con respecto a las licencias o certificados ambiental, contamos con lo requerido para cualquier tipo de trazabilidad exigida por la ley y el ente ambiental según lo establecido en el **DECRETO 4741 DE 2005** , cuyo objeto es "**LA PREVENCIÓN Y MANEJO PARCIAL DE LOS RESIDUOS PELIGROSOS GENERADOS POR EL MARCO DE LA GESTIÓN INTEGRAL**" teniendo en cuenta que en **MEDELLIN CAPITAL DEL DEPARTAMENTO DE ANTIOQUIA Y SU AREA METROPOLITANA SE TIENE CLARAMENTE ESTABLECIDA UNA POLITICA PÚBLICA EN TORNO A DISPOSICIÓN , USO Y DITRIBUCIÓN DEL ACEITE VEGETAL USADO .**

Este año la autoridad ambiental de nuestro territorio "**EL AREA METROPOLITANA DE MEDELLIN"** avaló nuestros procesos en **BUENAS PRACTICAS AMBIENTALES** con el reconocimiento **"SOSTENIBILIDAD EMPRESARIAL AVANZADA"**, el cual le brinda toda la seguridad que el **ACEITE VEGETAL USADO** que ustedes nos entregan no va a ser vertido a las fuentes hídricas.

Por consiguiente, certificamos que se hizo recolección de **AVU "ACEITE VEGETAL USADO" para PALMARITO BEACH con numero de NIT 901018572-9 en el período comprendido entre el 1 del mes de octubre de 2021 al 29 de octubre de 2021**, equivalente a **SIETE (7) PIMPINAS,** con un contenido de **140 LITROS DE ACEITE VEGETAL USADO.**

Con esta cantidad de ACEITE que ustedes nos entregan para disponer han contribuido a proteger más de 140.000 litros de agua que se han dejado de contaminar.

El objeto de reciclar el ACEITE VEGETAL USADO Y ENTREGARLO LA INDUSTRIA DEL BIODIESEL EVITA QUE 3.11 TONELADAS DE CO2 CAIGAN A LA ATMOSFERA. LO QUE QUIERE DECIR QUE POR CADA 1200 LT DE ACEITE QUE RECICLA ES COMO SI SE ESTUVIERAN PLANTADO 15 ARBOLES CON UNA VIDA MINIMA DE 15 AÑOS.

Calle 9A # 54 - 107 / Teléfono: 352 9959 / Celular: 311 721 6008
ecoilenergia@gmail.com

ecoil
energia reutilizable

Cualquier información adicional se puede comunicar a los teléfonos: 3046709866
o al correo dianalvasquezcuadros@gmail.com

Este certificado tiene una validez hasta el día 31 de diciembre de 2021

DIANA L. VÁSQUEZ CUADROS
Directora Regional Caribe

PLAN DE ATENCIÓN DE EMERGENCIAS Y EVACUACIÓN

Empresa:

HOTEL PALMARITO BEACH & SPA
PARALÍA SAS

Asesorado por:
YULIETH CASTILLEJO MARTELO
Esp. En Seguridad y Salud en el Trabajo

CARTAGENA, NOV DE 2021

INTRODUCCION

HOTEL PALMARITO BEACH & SPA PARALÍA SAS Consciente de los riesgos que se originan en sus diferentes actividades y operaciones, ha desarrollado este **PLAN DE EMERGENCIA**, el cual se convertirá en un mecanismo facilitador para la organización administrativa y operativa de los recursos con que cuenta para atender en forma rápida y eficaz cualquier situación de emergencia que pueda presentarse en sus instalaciones.

El control de cualquier eventualidad deberá basarse en la premisa de **HACER LO CORRECTO DE MANERA RAPIDA Y SEGURA**, lo cual conllevará a evitar o minimizar lesiones en el personal, contaminación ambiental, pérdidas económicas que se causen a las instalaciones y equipos en general, y también evitar traumas e inconvenientes por interrupción del servicio a los clientes.

Consideramos de suma importancia que todos los trabajadores conozcan este plan, se familiaricen con él y lo practiquen para poderlo hacer funcional y efectivo.

Fundamentalmente estamos comprometidos con las cuatro fases siguientes para el control de las posibles emergencias:

PREVENCION DE LA EMERGENCIA: Mediante actividades técnicas y administrativas que en forma programada se ejecutan para reducir la posibilidad y probabilidad de tener emergencias, a través del control oportuno de los factores de riesgo.

PREPARACION PARA LA EMERGENCIA: Es la capacidad de respuesta que se desarrolla como mecanismo para prever las consecuencias y minimizarlas.

RESPUESTA EFECTIVA ANTE LA EMERGENCIA: Depende en gran medida de la capacitación y el entrenamiento que se dé al personal involucrado, de los recursos disponibles y de la actualización y tecnificación del **PLAN DE EMERGENCIA.**

RECUPERACIÓN DESPUÉS DE LA EMERGENCIA: Consistente en las actividades necesarias para hacer que el sitio de la emergencia quede totalmente recuperado y la empresa vuelva a su servicio y operaciones normales.

1. GENERALIDADES DE LA EMPRESA

ACTIVIDAD ECONOMICA: es una empresa que se dedica a alojamiento en hoteles, expedido a la mesa de comidas preparadas, organización de convenciones y eventos comerciales, transporte de pasajero marítimo y de cabotaje.

LA ORGANIZACIÓN **HOTEL PALMARITO BEACH & SPA (PARALÍA SAS)** se compromete con la protección y promoción de la salud de los trabajadores, procurando su integridad física mediante el control de los riesgos, el mejoramiento continuo de los procesos y la protección del medio ambiente.

Todos los niveles de dirección asumen la responsabilidad de promover un ambiente de trabajo sano y seguro, cumpliendo los requisitos legales aplicables, vinculando a las partes interesadas en el Sistema de Gestión de la Seguridad y la Salud en el trabajo y destinando los recursos humanos, físicos y financieros necesarios para la gestión de la salud y la seguridad. Los programas desarrollados en la ORGANIZACIÓN **HOTEL PALMARITO BEACH & SPA (PARALÍA SAS)** Estarán orientados al fomento de una cultura preventiva y del auto cuidado, a la intervención de las condiciones de trabajo que puedan causar accidentes o enfermedades laborales, al control del ausentismo y a la preparación para emergencias. Todos los empleados, **HOTEL PALMARITO BEACH & SPA (PARALÍA SAS)** tendrán la responsabilidad de cumplir con las normas y procedimientos de seguridad, con el fin de realizar un trabajo seguro y productivo,

Igualmente serán responsables de notificar oportunamente todas aquellas condiciones que puedan generar consecuencias y contingencias para los empleados y la organización.

NUMERO DE TRABAJADORES:
HOTEL PALMARITO BEACH & SPA (PARALÍA SAS) Cuenta con un total de 25 trabajadores, distribuidos por sexo, tal como se observa en la tabla No 1.

Tabla No 1. Distribución de trabajadores por sexo y áreas

AREA	HOMBRES	MUJERES	SUBTOTAL
COORDINADOR ACTIVIADES RECREACTIVAS	1		1
ALMACENISTA	2		2
JEFE DE MESEROS	1		1
MESEROS	9	2	11
AUX MANTENIMIENTO	4		4
COORDINADOR HSEQ		1	1
CHEF	1		1
JEFE DE OPERACINES	1		1
BAR	1	1	2
AUXILIAR DE COMPRAS	1		1
COCINA		3	3
CONTADOR		1	1
CAMARERA		2	1
LANCHEROS	4		4
OFICIOS VARIOS	1		1
STEWARD	1		1
JEFE DE MANTEMIENTO	1		1
COORDINADOR DE COMPRAS	1		1
DIRECTOR COMERCIAL		1	1
ASESORA COMERCIAL		3	3
VIGILANTE	2		2
AUX CONTABLE		3	3
REPCIONISTA ALOJAMIENTO		1	1
REPCIONISTA PASADIAS		1	1
AUX ADMNISTRATIVA		1	1
AUX DE COCINA		3	3
CAJERA		1	1
BARTENDER	2	1	3
COCINERO	1		1
COORDINADOR LOGISTICO NOCTURNO	1	1	1
JEFE DE INVENTARIO	1		1
DIRECTOR DEL TALENTO HUMANO		1	1
TOTAL			62

DISTRIBUCION DEL PERSONAL Y HORARIOS DE TRABAJO

HOTEL PALMARITO BEACH & SPA (PARALÍA SAS). Ha establecido los horarios de trabajo tal como se observa en la tabla No 2

Tabla No 2. Distribución del personal y horarios de trabajo

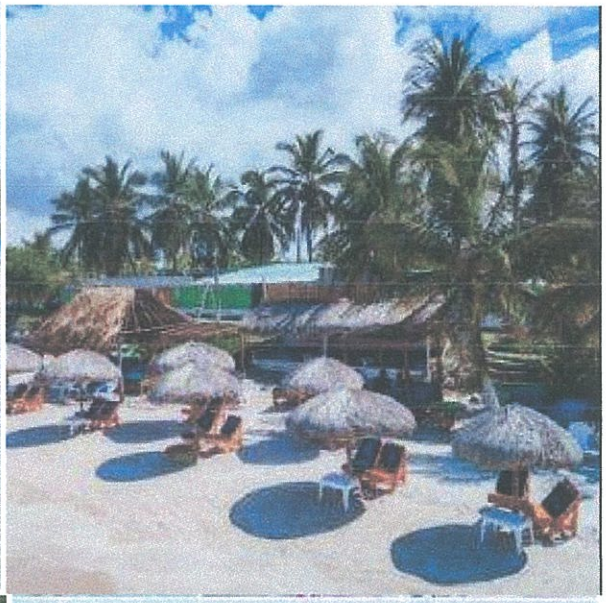
GRUPO	TURNOS-HORARIOS
Administrativos	7:30 am – 12:30 M 1:30 pm – 4:30 pm
Operativos	7:00 am – 12:00 M 1:00 pm – 4:00 pm

DISTRIBUCION DE AREAS: (ORGANIGRAMA de HOTEL PALMARITO BEACH & SPA (PARALÍA SAS). Ver Anexo.

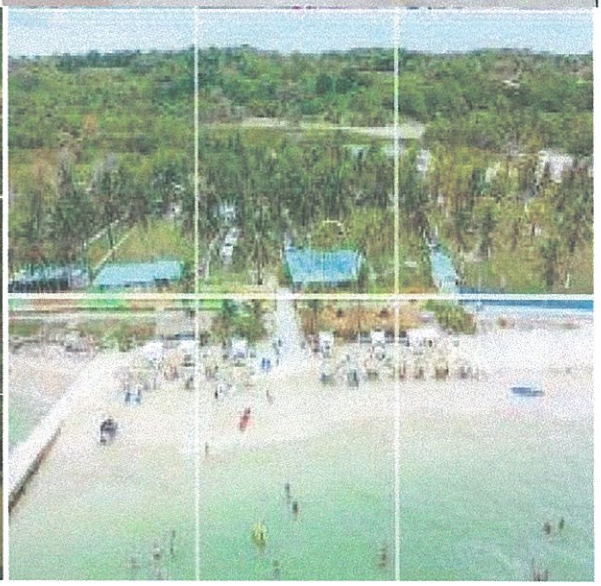




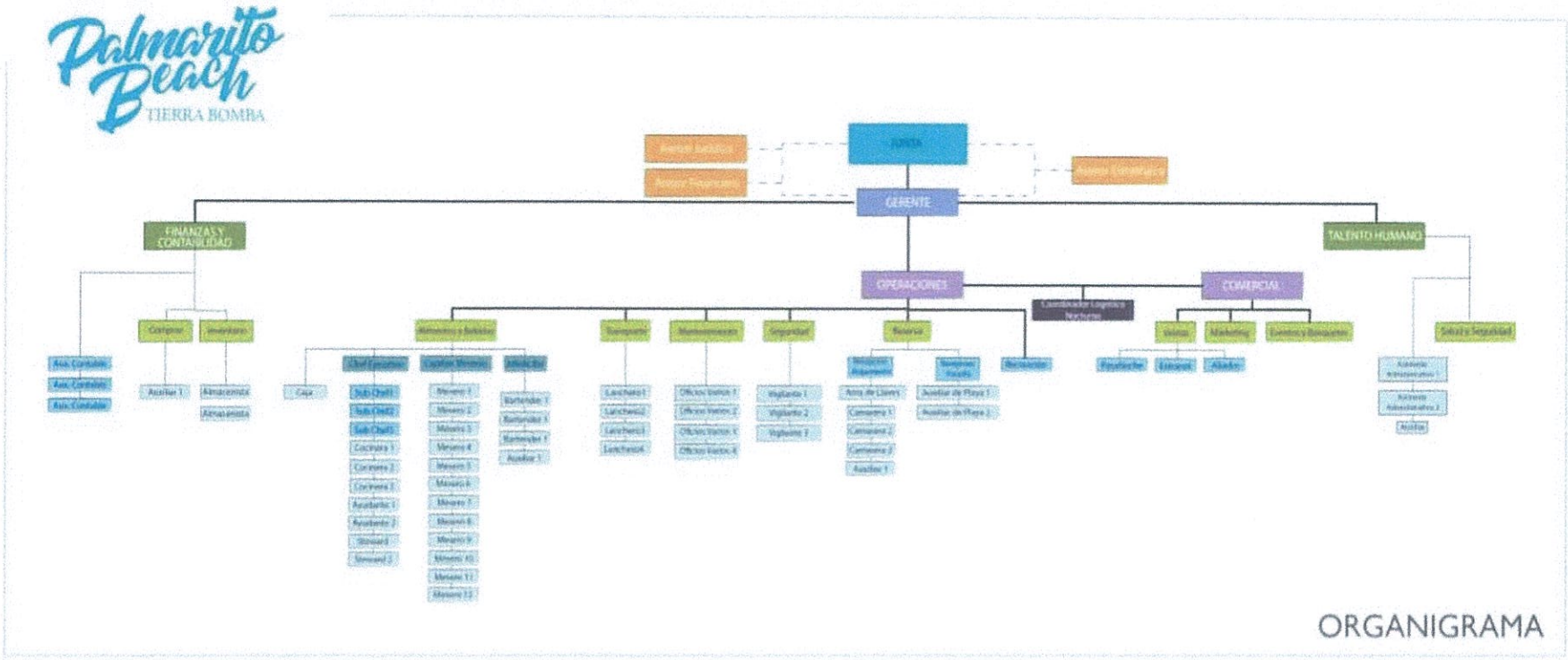








ORGANIGRAMA



2. POLITICA DE SEGURIDAD FRENTE A EMERGENCIAS

Para **HOTEL PALMARITO BEACH & SPA (PARALÍA SAS)**, el ser humano en su integridad, es un valor que está por encima de los demás objetivos y prioridades de la Empresa. Nunca una situación de emergencia, producción o resultado puede comprometer la salud y la seguridad de las personas, la protección del medio ambiente y la calidad de los productos y servicios

3. OBJETIVOS

3.1. OBJETIVO GENERAL DEL PLAN DE EMERGENCIAS

Proveer un conjunto de directrices e información destinadas a la adopción de procedimientos lógicos, técnicos y administrativos estructurados para facilitar respuestas rápidas y eficientes en situaciones de emergencia.

3.2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS DEL PLAN DE EMERGENCIA

- Identificar y aplicar un proceso de planeación en prevención, previsión, mitigación, preparación, atención y recuperación en caso de desastre,
- Contar con una adecuada estructura organizativa para casos de emergencia,
- Elaborar el inventario de recursos humanos, físicos, técnicos y financieros, tanto internos como externos, con que cuenta la empresa, para atender sus propios eventos de emergencia,
- Identificar las amenazas, determinar la vulnerabilidad y definir niveles de riesgo frente a éstas,
- Estructurar un procedimiento normalizado de evacuación para todos los usuarios y ocupantes de las instalaciones (operarios, empleados, contratistas y visitantes),
- Generar en los empleados involucrados condiciones de seguridad y sensibilizar al personal para lograr su participación en las acciones de prevención de emergencias,
- Desarrollar en todos los empleados, destrezas necesarias para que individualmente y como grupo, puedan ponerse a salvo en caso de emergencia,
- Estructurar y aplicar el programa de señalización para emergencias.

4. ALCANCE DEL PLAN DE EMERGENCIA

Este plan aplica para las emergencias presentadas en las instalaciones de la empresa **HOTEL PALMARITO BEACH & SPA (PARALÍA SAS)**, área operativa.

5. MARCO LEGAL

Se refiere a las disposiciones nacionales e internacionales que exigen a las empresas privadas o de carácter público a la creación, aplicación y desarrollo de planes para la atención de emergencias:

LEGALES	
REQUISITO	**DESCRIPCIÓN**
El título tercero del Código Sanitario Nacional Colombiano (Ley 9 de 1979), relativo a la Salud Ocupacional.	Art. 93 - Áreas de circulación: Claramente demarcadas, tener amplitud suficiente para el tránsito seguro de las personas y provistas de señalización adecuada. Art. 96 - Puertas de salida: En número suficiente y de características apropiadas para facilitar la evacuación del personal en caso de emergencia o desastre, las cuales no podrán mantenerse obstruidas o con seguro durante la jornada de trabajo. Art. 114 - Prevención y extinción de incendios: Disponerse de personal capacitado, métodos, equipos y materiales adecuados y suficientes. Art. 116 - Equipos y dispositivos para la extinción de incendios: Con diseño, construcción y mantenimiento que permita su uso inmediato con la máxima eficiencia. Art. 117 - Equipos, herramientas, instalaciones y redes eléctricas: Diseñados, construidos, instalados, mantenidos, accionados y señalizados de manera que prevenga los riesgos de incendio ó contacto con elementos sometidos a tensión.
de Seguridad Industrial (Resolución 2400 de 1979); requisitos para los centros de trabajo	Art. 4 - Edificios y locales: Construcción segura y firme; techos ó cerchas con suficiente resistencia a los efectos del viento y su propia carga; cimiento o piso sin sobrecarga; factor de seguridad acero estructural (4 para cargas estáticas y 6 en dinámicas). Art. 14 - Escaleras de comunicación entre plantas del edificio: Con condiciones de solidez, estabilidad y seguridad, preferiblemente de materiales incombustibles y espaciosos. Art. 205 - Peligro de incendio o explosión en centros de trabajo: Provistos de tomas de agua con sus correspondientes mangueras, tanques de reserva y extintores. Art. 206 - Construcciones bajo riesgo de incendio y explosión: Dotadas de muros corta-fuegos para impedir la propagación del incendio entre un local de trabajo y otro. Art. 207 - Salidas de Emergencia: Suficientes, libres de obstáculos y convenientemente distribuidas. Art. 220 - Extinguidores: Adecuados según combustible utilizado y clase de incendio. Art. 223 - Brigada Contra Incendio: Debidamente entrenada. Con base en el Decreto 614 de 1984 (Arts. 28 a 30) y la Resolución 1016 de 1989 (Art. 11) se establece a toda empresa la obligación de ejecutar de manera permanente el programa de salud ocupacional, del cual se hace expresa la necesidad de organizar y desarrollar un plan de emergencia teniendo en cuenta las ramas preventiva, pasiva o estructural y activa o de control.

Decreto ley 1295 de 1994 en el Artículo 35. Servicios de Prevención, Literal b:	"Capacitación básica para el montaje de la brigada de primeros auxilios".
Resolución 04445 de 1996 del Ministerio de Salud	Establece las condiciones que las instituciones prestadoras de servicios de salud han de cumplir en la materia.
El Decreto 1400 de 1984 y disposiciones reglamentarias	Código Colombiano de Construcciones Sismo Resistentes.
El Decreto 919 de 1989	Organiza el Sistema Nacional para Prevención y Atención de Desastres
NSR- 98	Norma Colombiana de Diseño y Construcción Sismo Resistente, Asociación Colombiana de Ingeniería Sísmica, 1998
Decreto 3888 de 2007	Por el cual se adopta el Plan Nacional de Emergencia y Contingencia para Eventos de Afluencia Masiva de Público y se conforma la Comisión Nacional Asesora de • Programas Masivos y se dictan otras disposiciones
NORMAS INTERNACIONALES	• **Norma 600 de la NFPA:** formación de brigadas contra incendios. • **Norma 30 de la NFPA:** almacenamiento de líquidos inflamables y combustibles. • **Norma 704 de la NFPA:** diamante de seguridad. • **Norma 10 de la NFPA:** establece el tipo, la distribución y uso de extintores portátiles. • **Norma 101 de la NFPA:** código de seguridad humana.

6. INFORMACIÓN GENERAL DE LA EMPRESA

La empresa **HOTEL PALMARITO BEACH & SPA (PARALÍA SAS),** tierra bomba sector playa dorada hotel palmario beach.

INSTALACIONES ESPECIALES

- **Límites:**

Norte: Limita MAR

Sur: Limita SALINA

Oriental: Limita ESTANLY

Occidental: Limita MANUEL CANCHILA

7. IDENTIFICACIÓN DE AMENAZAS Y ANALISIS DE VULNERABILIDAD

7.1. IDENTIFICACION DE AMENAZAS: Ver MATRIZ DE AMENAZAS Y VULNERABILIDAD

7.2. CALIFICACIÓN DE LA VULNERABILIDAD: Ver MATRIZ DE AMENAZAS Y VULNERABILIDAD

7.3. DETERMINACIÓN DEL NIVEL DE RIESGO: Ver MATRIZ DE AMENAZAS Y VULNERABILIDAD

8. INVENTARIO DE RECURSOS

A continuación, se describen el inventario de los recursos con los cuales se cuenta para atender una emergencia en el área del patio de contenedores y atender correctamente la situación de peligro.

Para este inventario entran tres aspectos fundamentales como mínimo:

8.1. RECURSOS HUMANOS

ESTRUCTURA DE LA BRIGADA DE EMERGENCIA

COMITÉ DE EMERGENCIAS

Es el equipo o personas encargadas de orientar todo lo relacionado con evacuación en la sede objeto de la Guía de Evacuación. **HOTEL PALMARITO BEACH & SPA PARALÍA SAS,** está conformado por:

COMITÉ DE EMERGENCIAS		
NOMBRE	**CARGO**	
RICARDO ANTONIO RODRÍGUEZ SALAZAR	SOCIO	DIRECTOR COE
YULIETH CASTILLEJO MARTELO	HSEQ	COORDINADOR HSEQ DIRECTOR DE SEGURIDAD FISICA DIRECTOR DE LOGISTICA
PAULA SABOGAL	DIRECTOR COMERCIAL	DIRECTOR DE COMUNICACIONES
JACINTO JIMÉNEZ	MANTENIMIENTO	JEFE DE BRIGADISTA
JAIRO BERDUGO	MESERO	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE PREVENCIÓN Y CONTROL DE INCENDIOS

OSCAR HURTADO	MESERO	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE PREVENCIÓN Y CONTROL DE INCENDIOS
MARIA PUCHE	ASESORA COMERCIAL	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE PRIMEROS AUXILIOS
YEFRY ALVARES	JEFE DE BAR	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE PRIMEROS AUXILIOS
YORKI PAEZ	JEFE DE INVENTARIO	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE EVACUACIÓN
OSCAR PIÑERES	JEFE AYB	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE EVACUACIÓN
HENRIQUE GALINDO	MESERO	COORDINADOR DE LA UNIDAD SALVAMIENTO Y RESCATE.
GUSTAVO HERNANDEZ	MANTENIMIENTO	COORDINADOR DE LA UNIDAD SALVAMIENTO Y RESCATE.
PAULA SABOGAL	JEFE DE RRHH	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE COMUNICACIÓN.
YAIRA JULIO	CAJERA	BRIGADISTAS DE APOYO

***Ver* anexo 3. Funciones de los diferentes niveles de actuación.**


NAVY


BRIGADISTA
PRIMEROS AUXILIOS
JEFE DE
BRIGADISTA
BRIGADISTA
RESCATE Y SALVAMENTO
BRIGADISTA
DE COMUNICACION



La brigada de emergencia está conformada por Cuatro (4) grupo de apoyo básico. Para la operación del plan, la administración corresponderá al comité de emergencia.

Estos grupos son:

BRIGADA INTEGRAL DE EMERGENCIAS

COMITÉ DE EMERGENCIAS		
NOMBRE	**CARGO**	**ROL EN EL COMITÉ**
RICARDO ANTONIO RODRÍGUEZ SALAZAR	SOCIO	DIRECTOR COE
YULIETH CASTILLEJO MARTELO	HSEQ	COORDINADOR HSEQ DIRECTOR DE SEGURIDAD FISICA DIRECTOR DE LOGISTICA
PAULA SABOGAL	DIRECTOR COMERCIAL	DIRECTOR DE COMUNICACIONES
JACINTO JIMÉNEZ	MANTENIMIENTO	JEFE DE BRIGADISTA
JAIRO BERDUGO	MESERO	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE PREVENCIÓN Y CONTROL DE INCENDIOS
OSCAR HURTADO	MESERO	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE PREVENCIÓN Y CONTROL DE INCENDIOS
MARIA PUCHE	ASESORA COMERCIAL	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE PRIMEROS AUXILIOS
YEFRY ALVARES	JEFE DE BAR	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE PRIMEROS AUXILIOS
YORKI PAEZ	JEFE DE INVENTARIO	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE EVACUACIÓN
OSCAR PIÑERES	JEFE AYB	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE EVACUACIÓN
HENRIQUE GALINDO	MESERO	COORDINADOR DE LA UNIDAD SALVAMIENTO Y RESCATE.
GUSTAVO HERNANDEZ	MANTENIMIENTO	COORDINADOR DE LA UNIDAD SALVAMIENTO Y RESCATE.
PAULA SABOGAL	JEFE DE RRHH	COORDINADOR DE LA UNIDAD DE COMUNICACIÓN.
YAIRA JULIO	CAJERA	BRIGADISTAS DE APOYO

		BRIGADISTAS DE APOYO

Ze32vzCADENA DE LLAMADAS

LA CADENA DE LLAMADAS es el sistema que permite activar la estructura administrativa para la atención de emergencia.

SISTEMA DE NOTIFICACIÓN HOTEL PALMARITO BEACH & SPA (PARALÍA SAS)

IDENTIFICACIÓN	RESPONSABILIDADES / FUNCIONES
Quien descubre el evento	Informar la ocurrencia del evento al responsable de evacuación de la Institución.
Coordinador de emergencias.	Recibir la notificación del evento y determinar si se evacua o no. Activa el mecanismo de alarma para evacuación y Comunicarse con organismos de socorro (esto último en caso de que no exista un coordinador de comunicaciones)
Jefe de brigada contra incendios (Líderes de evacuación)	Coordinar el proceso de evacuación en cada una de sus áreas, bajo instrucción del coordinador de emergencias.
Personal encargado de Vigilancia	Proveer vigilancia a las áreas que indique el coordinador de emergencias, teniendo en cuenta: • No permitir la movilización ni salida de equipos o elementos. • Retener todo elemento que trate de ser sacado de las áreas. • A menos que se cuente con autorización del coordinador de emergencias, no permitir remover escombros ni tomar fotografías. • Restringir la entrada de personal, con excepción de integrantes de los cuerpos de socorro.
Personal entrenado en emergencias.	Prestar atención médica primaria a quienes resulten lesionados por efecto de la emergencia o durante las acciones de evacuación.

8.2 RECURSOS LOGÍSTICOS

✓ **Entidades de socorro**

ENTIDADES	NUMERO DE TELEFONO
Cruz Roja	132 6625388
Bomberos	119
Defensa Civil	6816507
Gaula	165
Policía Nacional	153
Transito	126
Fiscalía	664 3244

✓ **Plano de la empresa:**

Rutas de evacuación y puntos de encuentro.
Ver anexo

Punto de encuentro: diagonal al árbol bola de tora en la zona de la bajada del muelle.

✓ **Medios de transporte disponibles en una emergencia:**
Lanchas palmario 1 cupo de 12 puestos.
Lanchas palmario 2 cupo 18 puestos.

Se contará con las lanchas propias de la empresa.

✓ **Inventario de extintores, botiquines y camillas:**

Extintores Portátiles: La empresa cuenta tres (07) extintores.
La ubicación actual de los extintores es:

EXTINTORES												
TIPO Y CLASE DE EXTINTOR							CANTIDAD	CAPACIDAD	UBICACIÓN	OBSERVACION	FECHA DE RECARGA	
A	ABC	BC	PQS	CO2	AGUA	SOLKAFLAN					ULTIMA RECARGA	PROXIMA RECARGA
	x					X	1	10 Lbs	LOBBY		09/2021	09/2022
	X						1	10 Lbs	PLANTA DE LA PISCINA		09/2021	09/2022
	X						1	10 Lbs	PLANTA DE ELECTRICIDAD Y LUZ		09/2021	09/2022
	X						1	10 Lbs	BAR		09/2021	09/2022
				x	x		2	15 Lbs	COCINA		09/2021	09/2022

Observaciones: Se recomienda llevar hojas de vidas para el control de recarga y mantenimiento de cada extintor, Además suministrar en extintor en el pasillo del segundo piso.

Botiquín de primeros auxilios: Se cuenta con un (01) botiquín básico con inmovilizadores para primeros auxilios.

La ubicación actual de los botiquines es:

No.	ÁREA	CANTIDAD
1	Zona de utensilio de emergencias.	01

Camilla para el transporte de heridos: Se cuenta con una (01) camillas.

La ubicación actual de las camillas es:

No.	ÁREA	CANTIDAD	TIPO DE CAMILLA
1	Zona de utensilio de emergencias.	01	

✓ **Clínicas, hospitales y Centros asistenciales:**
Identificación de los centros asistenciales más cercanos y su nivel de atención

NOMBRE DEL CENTRO	TIPO DE ATENCIÓN	DIRECCIÓN	TELÉFONO
Clínica Universitaria San Juan de Dios	Urgencias	Bosque,Transv. 54 # 30-111	6778000
Hospital Universitario de Caribe	Urgencias	Zaragocilla, Cll. 29 # 49-102	6726016 6726017
Clínica Madre Bernarda	Urgencias	La Providencia,Cra. 71 # 31-395	6531744 6531745
Clínica Blas de Lezo	Urgencias	Carretera el Bosque, Transv. 54 #47 – 57	6632604
Clínica Cartagena del Mar	Urgencias	Pié de la Popa, Cll. 30 # 20 – 71	6724260 6724260
Hospital Boca Grande	Urgencias	Boca grande, Cll. 5ª. conCra 6ª.	6550962 6550873
Clínica Barú	Urgencias	Villa Sandra	

✓ **Identificación de los servicios de ambulancias:**

AMBULANCIA	TELEFONO
AMI	**6653119**
Centro Regulador de urgencias (CRU)	**125**
Cruz Roja	**132 – 6627202**
ISS	**6676645**
ARL POSITIVA LINEA SALVAVIDAS	**01 800 0511414**

8.3 RECURSO ECONÓMICOS

Establecer un rubro para la capacitación y dotación de la Brigada de Emergencias dentro del Presupuesto de Seguridad y Salud en el Trabajo.

DOTACION:

Dotación personal: Pito, linterna, brazalete y Suéter (brigadistas)

Dotación general: Camilla rígida, extintores, botiquines.

EQUIPOS:

-Equipos portátiles contra incendios.
-Alarma evacuación
-Señalización de las rutas de evacuación.

ASESORIAS:

Las asesorías con respecto a las brigadas de emergencia, se encuentran a cargo de la arl SURA, por parte externa de la empresa y coordinador sst

8.4. FISICO –TÉCNICO

- Sistemas de Alarma: 120v sirena de alarma De energía: 30w, De tensión: 100~120v de corriente alterna o corriente alterna de 220v, Actual: 1200ma De sonido.

- Material: abs color blanco. Cuando la alarma suene dos veces continuo se refiere a emergencia, sonidos interrumpidos se refiere a que ya paso la emergencia y dos sonidos constantes evacuación.

- Sistema de comunicación: La comunicación entre dependencias se desarrolla personalmente, además la empresa cuenta con teléfonos fijos y celulares.

9. PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS PARA EL CONTROL DE EMERGENCIAS

Todos los trabajadores deberán ser conscientes de que las emergencias son controlables normalmente si se atacan con serenidad y profesionalismo, razones por las cuales, en caso de voz de alarma y notificación de una emergencia, deberán proceder prontamente de acuerdo con las funciones asignadas en este **PLAN.**

A continuación, se describe los procedimientos operativos más importantes que deberán seguirse en caso de la emergencia específica.

Tener en cuenta remover o mover escombros ni retirar evidencias antes de ser autorizados por los aseguradores. Se excluyen evidencias que impliquen un riesgo inminente contra la integridad física de la brigada misma.

9.1 PROCEDIMIENTO DE EVACUACION

El objetivo de este procedimiento es asegurar la salida oportuna de todo el personal de la empresa, sin poner el peligro innecesario su integridad física.

VER ANEXO.

ACTIVACION DEL PLAN DE EVACUACION

La necesidad de evacuar podrá ser declarada por la persona que esté dirigiendo el PLAN DE EMERGENCIA en el área afectada. La empresa debe disponer de un sistema de identificación de alarma para todo el personal en estos momentos se realizará con una alarma sonora emitida otra vez. (Sirena de alarma De energía: 30w, De tensión: 100~120v de corriente alterna o corriente alterna de 220v, Actual: 1200ma De sonido.)

9.2 RUTAS DE EVACUACION

Las diferentes señalizaciones se encuentran plenamente identificadas para una mejor orientación del personal.

9.3 PUNTOS DE ENCUENTRO

Los puntos o sitios de encuentro para la evacuación son:

Punto de Encuentro: diagonal al árbol bola de toro.

10. COORDINADORES DE LA EVACUACIÓN.

Los trabajadores estarán a cargo en la evacuación por el personal designado de la empresa para esto, según el organigrama de emergencias.

11. BASE DE DATOS

11.1 LISTADO DE HOSPITALES Y CLINICAS LOCALES

NOMBRE Y DIRECCION DEL CENTRO ASISTENCIAL	TELEFONOS
ESE Cartagena de Indias	6562981
Clínica Blas de Lezo	6632604 – 6632606
Clínica Madre Bernarda	6531747
Clínica Crecer	6745995

11.2LISTADO DE OFICINAS DE AUTORIDADES

OFICINA CON AUTORIDAD EN EMERGENCIAS	TELEFONOS
EMERGENCIA	123
BOMBEROS	119 – 6630135
ATENCION DE DESASTRES	125
DEFENSA CIVIL	6602288
INTELIGENCIA POLICIA	6719453 – 6633026
DAS	153
ESTACION DE GUARDACOSTAS	146 – 6550316
CRUZ ROJA	132

LIENA SALVAVIDAD DE ARL SURA – 018000 511 414 - 018000 941 414.

AUDIOCOM CARTAGENA	(5)6930004	CR 22 # 29C-31 LOC 2	1	Atención de Baja Complejidad	
AVENIR CIA LTDA	(1)3498510		1	Atención de Baja Complejidad	
BI- MEDICAL S.A.S	(5)6794911	SANTA LUCIA CRA 70 #31-526 1A	1	Atención de Baja Complejidad	
C-MOVER	(5)6930463	CL 30 14-43 PIE DEL CERRO ESP	1	Atención de Baja Complejidad	
CARLOS PARRA BUSINESS MEDICAL CENTER	(5)6552095	CR 3#7-133 LOCAL 4 BOCAGRAN	1	Atención de Baja Complejidad	
CENTRO MEDICO CRECER LTDA	(5)6723650	CALLE 30 N° 34-22	3	Atención de Alta Complejidad	
CLINICA BLAS DE LEZO	(5)6931315	CR BOSQUE 47-57	3	Atención de Alta Complejidad	
CLINICA CARTAGENA DEL MAR S.A	(5)6724260	CL 30 20-71	3	Atención de Alta Complejidad	
CLINICA LA ERMITA DE CARTAGENA S.A.S.	(5)6931686	CARRERA 20 A 29 B 112	2	Atención de Mediana Complejidad	
CLINICA LA MISERICORDIA S.A.S		CL 30 # 41-26	2	Atención de Mediana Complejidad	
CLINICA MADRE BERNARDA	(5)6933393	BRR PROVIDENCIA CR 71 31-395	3	Atención de Alta Complejidad	

CLINICA OFTALMOLOGICA DE CARTAGENA	(5)6724263	CL 30 20-71 PIE DE LA POPA	2	Atención de Mediana Complejidad	
CLINICA SAN JOSE DE TORICES	(5)6930531	CR 14 # 43-66	3	Atención de Alta Complejidad	
CLINICA SANTA CRUZ DE BOCAGRANDE	(5)6655103	CRA 3 # 8-77 BOCAGRANDE	3	Atención de Alta Complejidad	
DUETICA S.A.S	(5)6608336	MANGA AV ASAMBLEA CR 22 26 24	1	Atención de Baja Complejidad	
DUMIAN MEDICAL S.A.S	(5)6778000	TRANS 30 N°1-111 EL BOSQUE	3	Atención de Alta Complejidad	
ESE HOSPITAL UNIVERSITARIO DEL CARIBE	(5)6517190	CL 29 # 50-50 ZARAGOCILLA	3	Atención de Alta Complejidad	
FUNDACION GRUPO DE ESTUDIO BARRANQUILLA	(5)3197777	CR 22 # 29B-25 AV PTE JIMENEZ	1	Atención de Baja Complejidad	
FUNDACION OFTALMOLOGICA DEL CARIBE		CL 5A # 6-76 AV EL PIÑANGO	1	Atención de Baja Complejidad	
FUNDACIÓN HUELLAS DEL MAR	(5)6783542	CR 22 No 29D-62 ED DON QUIJOTE	1	Atención de Baja Complejidad	
GESTION SALUD-AMBERES	(5)6810199	CL 29 # 38 20	3	Atención de Alta Complejidad	
GESTION SALUD-SAN FERNANDO	(5)6810199	CR 81 CL 15	3	Atención de Alta Complejidad	
INNOVACION EN CUIDADO AMBULATORIO Y DOMICILIARIO S	(5)6432002	CR 3#46A - 51 ED LAGUNA 46 OF	2	Atención de Mediana Complejidad	
IPS ATEL MOVISOL CARTAGENA	(5)6466034	TV 54 # 28-25 Av del Bosque	2	Atención de Mediana Complejidad	
IPS SALUD DEL CARIBE	(5)6932178	PIE DE LA POPA CL 30 21-97	1	Atención de Baja Complejidad	
JUNTA MEDICO LABORAL IPS SAS	(4)4440120		1	Atención de Baja Complejidad	
LOGROS IPS	(5)6550305	CR 70 #31B ¿ 60 MZ I Bloque 5	1	Atención de Baja Complejidad	
MEDIHELP SERVICES COLOMBIA	(5)6939877	BOCAGRANDE CR 6 5-101	3	Atención de Alta Complejidad	
MESSER COLOMBIA S.A	(5)6649772	AV SANTANDER # 41-92	1	Atención de Baja Complejidad	

NUEVO HOSPITAL DE BOCAGRANDE	(5)6933052	CL 5 CR 6	3	Atención de Alta Complejidad	
PALLIUM DOLOR Y MEMORIAS SAS		CL 27 # 24-60	1	Atención de Baja Complejidad	
REFORMAR IPS FUNDACIÓN	(5)6783871	CR 80B#31C-308 B. EL RECREO	2	Atención de Mediana Complejidad	
RENACER ASISTENCIA DOMICILIARIA IPS S.A.S		ALAMEDA LA VICTORIA MANZ H LOT	1	Atención de Baja Complejidad	
SEDE COVID CLINICA BLAS DE LEZO	(5)6931315	CR BOSQUE 47-57	3	Atención de Alta Complejidad	
SEDE COVID CLINICA CARTAGENA DEL MAR S.A	(5)6661547	BR PIE DE LA POPA CL 30 20 71	3	Atención de Alta Complejidad	
SEDE COVID CLINICA MADRE BERNARDA	(5)6933393	BRR PROVIDENCIA CR 71 31-395	3	Atención de Alta Complejidad	
SEDE COVID CLINICA SAN JOSE DE TORCIE	(5)6565501	CR 14 # 43-66	3	Atención de Alta Complejidad	
SEDE COVID GESTION SALUD S.A.S.	(5)6810199	CL 29 # 38 20	3	Atención de Alta Complejidad	
SEDE COVID GESTION SALUD S.A.S.	(5)6810199	CR 81 CL 15	3	Atención de Alta Complejidad	
SEDE COVID MEDIHELP SERVICES COLOMBIA	(5)6475290	BOCAGRANDE CR 6 5-101	3	Atención de Alta Complejidad	

12. CAPACITACIÓN Y ENTRENAMIENTO.

Como parte de este **PLAN DE EMERGENCIA**, la empresa lo dará a conocer a todo el personal para que cada miembro sepa su función si se llegase a producir una emergencia. Desarrollará un plan de capacitación y socialización para los miembros de la brigada.

Se tiene como objetivo el siguiente programa de simulacros, adicional al entrenamiento antes mencionado.

Actividades del proceso de entrenamiento

COMPONENTES DEL PLAN A ENSAYAR	FRECUENCIA SEMESTRAL
Simulacro de Emergencia	1 Vez al Año.
Capacitación a la Brigada en Evacuación, Primeros Auxilios y Prevención y Control del fuego.	1 Vez al Año.

ACTIVIDADES DE LA BRIGADA EN LA ATENCION DE EMERGENCIAS

ACTIVIDADES PRIORITARIAS EN PRIMEROS AUXILIOS

ANTES	DURANTE	DESPUES
Determinar que tipo de elementos de primeros auxilios son necesarios para la empresa	Atender las víctimas de la emergencia según la prioridad establecida	Reorganizar los elementos utilizados, velando por la reposición del material empleado en la emergencia.
Revisar periódicamente que los elementos disponibles para la atención de pacientes estén en óptimas condiciones	Instalar puesto de atención y clasificación de víctimas	Realizar seguimiento de los pacientes atendidos y su proceso de rehabilitación
Coordinar con anticipación qué instituciones hospitalarias quedan en las cercanías, que tipo de servicio presta, en que horario, etc.	Llevar control estadístico de pacientes, lesiones presentadas, atención suministrada, a donde se remitió, etc.	Evaluar la atención recibida por las víctimas, tanto por los brigadistas como en las instituciones hospitalarias
Realizar entrenamiento periódico sobre atención de pacientes	Coordinar con los servicios médicos externos y contratistas auxiliares, la prestación de los servicios de emergencia	Elaborar un informe sobre resultados del siniestro, en cuanto a las víctimas registradas, su atención y su estado.
Elaborar un análisis de las posibles lesiones y/o afecciones que podrían producirse en las instalaciones de la Empresa, como consecuencia de un siniestro	Coordinar el transporte de las víctimas por cualquiera de los medios establecidos	
Determinar la capacidad máxima de atención para cada tipo de víctima, disponible en las instalaciones	Coordinar la operación con los grupos de primeros auxilios y los grupos de atención médica	

Mantener al día el inventario de drogas de emergencia y equipos básicos para atención de emergencia		
Coordinar los grupos externos de atención médica de emergencia, los procedimientos de acción.		

ACTIVIDADES PRIORITARIAS EN EL PROCESO DE EVACUACIÓN

ANTES	DURANTE	DESPUES
Participar en las capacitaciones sobre el plan de evacuación de la Empresa	Coordinar la evacuación según lo establecido en el Plan de Emergencia, evitando el pánico.	Una vez finalizada la situación de emergencia, inspeccionar las instalaciones
Velar por la optimización de las rutas de evacuación, Señalización de áreas puntos de encuentro, etc.	Orientar el proceso de evacuación del personal verificando que ninguna persona quede en las instalaciones	Organizar el reintegro a las actividades normales
Divulgar entre todos los empleados de la Empresa el plan de evacuación, realizando prácticas y simulacros	Verificar que todas las personas hayan llegado al punto de encuentro	Agradecer el buen comportamiento del personal durante la evacuación
Realizar inspecciones periódicas por las rutas de evacuación	Evitar que las personas se devuelvan por ningún motivo	Evaluar el proceso de evacuación dado, determinando si estaba o no de acuerdo con el plan
Implementar y difundir el sistema de alarma		

ACTIVIDADES PRIORITARIAS EN EL PROCESO DE CONTROL DE INCENDIOS

ANTES	DURANTE	DESPUES
Realizar inspecciones periódicas a las instalaciones para detectar fuentes de incendios	Controlar las situaciones de emergencia presentadas aplicando los procedimientos establecidos	Determinar el regreso a la normalidad
Implementar medidas de prevención acordes con las inspecciones	Informar a los superiores sobre la situación de emergencia presentada	Reposición de materiales u equipos utilizados para el control de emergencias
Revisar y ensayar periódicamente los elementos utilizados en la protección y control de situaciones de emergencias		Participar en la investigaciòn de la emergencia
Entrenar periódicamente los procedimientos de emergencia establecidos		

ALCALDÍA MAYOR DE CARTAGENA DE INDIAS D.T.Y C.
DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO DISTRITAL DE SALUD -DADIS

EL SUSCRITO LÍDER DEL PROGRAMA VIGILANCIA Y CONTROL DE MEDICAMENTOS Y ALIMENTOS

HACE CONSTAR

Que el establecimiento de comercio denominado" **EVENTOS TERA"** (Identificado con NIT: 45.438.408-6), ubicado en el Barrio Amberes Calle 30 A # 44-24. Representado legalmente por el señora: **TERESA GONZÁLEZ CAMPO** (C.C. Nª **45.438.408**), **CUMPLE** con las normas sanitarias para preparación de alimentos, en armonía con la Resolución 2674 de 2013.

Lo anterior con base a visita de inspección sanitaria de fecha 18 de agosto de 2021

Dado en Cartagena de indias a solicitud del interesado a los 19 días del mes agosto de 2021

GUSTAVO A OROZCO LORDUY
Líder de Programa
Vigilancia y Control de Medicamentos y Alimentos
DADIS.

Departamento Administrativo Distrital de Salud de Cartagena
Dirección Operativa de Salud Publica

GESSP08F001
Versión:1.0

OFICINA DE VIGILANCIA Y CONTROL DE MEDICAMENTOS Y ALIMENTOS

FECHA	06/09/2017

INSCRIPCION SANITARIA PARA ESTABLECIMIENTOS CON PRODUCTOS DE USO Y CONSUMO HUMANO — N° 20170906C1-728

Resolución 1229 de abril 23 del 2013 del Ministerio de Salud. Articulo 31: REGISTROS OBLIGATORIOS.

NOMBRE DEL ESTABLECIMIENTO	EVENTOS TERA				
CORREGIMIENTO	CARTAGENA	BARRIO	ESPAÑA	DIRECCION	CLL 3A Nº 44-24
MATRICULA NUMERO	09-147330-02	CORREO ELECTRONICO	eventostera2011@hotmail.com		
REPRESENTANTE LEGAL:	TERESA GONZALEZ CAMPO			IDENTIFICACION:	45438408-6
MATRICULA NUMERO	09-147329-01	CORREO ELECTRONICO	eventostera2011@hotmail.com		

ACTIVIDAD ECONOMICA PRINCIPAL:	COMERCIO AL POR MAYOR (A)			PREPARADOR (C)		c	
	COMERCIO AL POR MENOR (B)			TRANSPORTADOR (D)			
UBICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO	ESPACIO PRIVADO (L)	L		ESPACIO PUBLICO (P)			

PRODUCTO PRINCIPAL QUE COMERCIALIZA:

ALIMENTOS (1)	1	BEBIDAS ALCOHOLICAS (2)	2	MEDICAMENTOS (3)		DISPOSITIVOS MEDICOS (4)	
COSMETICOS (5)		FITOTERAPEUTICOS O NATURALES (6)		PRODUCTOS DE ASEO Y LIMPIEZA DOMESTICA (7)		PLAGUICIDAS DE USO DOMESTCO (8)	

¿HA SIDO VISITADO POR EL DADIS?		SI:		NO:			
FECHA DE ULTIMA VISITA:		AÑO:	2017	MES:	ABRIL	DIA:	27
CONCEPTO ULTIMA VISITA:		FAVORABLE:		PENDIENTE		DESFAVORABLE:	

INSCRIPCION SANITARIA:

(Esta seccion debe ser diligenciada por la Entidad Territorial de Salud)

LOCALIDAD DEL ESTABLECIMIENTO	Historica L-1		Virgen L-2		De la Bahia L-3				
Numero de INSCRIPCION:	20170906C1-728	AÑO	2017	MES	SEPTIEMBRE	DIA	06		
NOMBRE Y CARGO DEL FUNCIONARIO QUE REALIZA LA INSCRIPCION SANITARIA	Gustavo A Orozco Lorduy-Lider de Programa								

OBSERVACIONES: Esta inscripcion no acredita el cumplimiento de las condiciones higienico-sanitarias exigidas en la normatividad sanitaria vigente por parte del establecimiento (Resolucion 1229 de 2013). Cualquier cambio en cuanto a los datos del establecimiento debe actualizar el formato de inscripción de manera inmediata.

Elaboró:	Gustavo Orozco Lorduy/Lider de programa	Fecha: Mayo 20 de 2016	Firma:
Revisó:	Carmen Ines Martinez Ruiz/Director Operativo de Salud Pública	Fecha: Marzo 20 de 2016	Firma:
Aprobó:	Adriana Meza Yepes/Directora	Fecha: Marzo 20 de 2016	Firma:

Cronograma y control de asistencia de capacitación	EVENTOS TERA	
Pedro Camacho valle	Edición controlada Noviembre 5 de 2015	LP01 Versión 0

CRONOGRAMA DE CAPACITACIONES 2021

1. 13 DE FEBRERO DE 2021 AL 18 DE FEBRERO DE 2021

Temática:

- Decreto 3075 de 1997 CONCEPTOS:
- Alimento. Características de calidad de un alimento
- Qué es manipular
- Clasificación de un alimento
- Higiene de los alimentos
- Seguridad y vida útil

2. 08 DE MAYO DE 2021 AL 15 DE MAYO DE 2021

Temática:

PLAN DE SANEAMIENTO
Qué es limpieza
Qué es desinfección
Qué es higienización
Programa de saneamiento Control de plagas
Programa de residuos sólidos
Edificaciones e instalaciones
Equipos y utensilios

3. 12 DE AGOSTO DE 2021 AL 19 DE AGOSTO DE 2021

Temáticas:

ETAS:

- Enfermedades transmitidas por los alimentos
- Obligación Legal
- Qué son los microorganismos Grupos
- clasificación de los microorganismos
- Parásitos
- Bacterias
- Virus
- Hongos

4. 09 DE OCTUBRE 2021 AL 16 DE OCTUBRE 2021

Temática:

- Manipulación de alimentos Cómo y con qué se contaminan los alimentos
- Cómo prevenir la contaminación Métodos de conservación

Pedro Camacho valle
Ing de alimentos

Cronograma y control de asistencia de capacitación	EVENTOS TERA	
Pedro Camacho valle	Edición controlada Noviembre 5 de 2015	LP01 Versión 0

Temática:

PLAN DE SANEAMIENTO
Qué es limpieza
Qué es desinfección
Qué es higienización
Programa de saneamiento Control de plagas
Programa de residuos sólidos
Edificaciones e instalaciones
Equipos y utensilios

08 DE MAYO DE 2021 AL 15 DE MAYO DE 2021

Intensidad semanal 6 horas

1 hora por actividad

Asistentes

Sara Correa	1054723382	administradora.
Teresa gonzalez	45438408	aprontes.
Yasfin Gonzalez	1047497096	Jefe logistico.
Diana Montones	45425123	cocinera.
Martha de avila	45432328	cocinera.

Pedro Camacho V.

Pedro Camacho valle
Ing de alimentos

Cronograma y control de asistencia de capacitación	EVENTOS TERA	
Pedro Camacho valle	Edición controlada Noviembre 5 de 2015	LP01 Versión 0

Temáticas:

ETAS:

- Enfermedades transmitidas por los alimentos
- Obligación Legal
- Qué son los microorganismos Grupos
- clasificación de los microorganismos
- Parásitos
- Bacterias
- Virus
- Hongos

12 DE AGOSTO DE 2021 AL 19 DE AGOSTO DE 2021

Intensidad semanal 6 horas

1 hora por actividad

Asistentes:

Agustín Gonzalez	1047494026	Jefe logistico.
Daniel Gonzalez	1047438382	administrador.
Teresa Gonzalez	45428406	Gerente.
Diana Mongues	45425123	cocinera
Martha de Avila	45438326	cocinera.

Pedro Camacho valle
Ing de alimentos

Cronograma y control de asistencia de capacitación	EVENTOS TERA	
Pedro Camacho valle	Edición controlada Noviembre 5 de 2015	LP01 Versión 0

Temática:

- Manipulación de alimentos Cómo y con qué se contaminan los alimentos
- Cómo prevenir la contaminación Métodos de conservación

09 DE OCTUBRE 2021 AL 16 DE OCTUBRE 2021

Intensidad semanal 6 horas

1 hora por actividad

Asistentes:

Alexa González	1047470976	Jefe logística.
Laura Gomez	1047438382	administradora.
Teresa Gonzalez	45438408	cajera.
Diana Hernandez	45422123	cocinera
Martha de Avila	45438326	Cocinera.

Pedro Camacho valle
Ing de alimentos

Cronograma y control de asistencia de capacitación	EVENTOS TERA	
Pedro Camacho valle	Edición controlada Noviembre 5 de 2015	LP01 Versión 0

Temática:

- Decreto 3075 de 1997 CONCEPTOS:
- Alimento. Características de calidad de un alimento
- Qué es manipular
- Clasificación de un alimento
- Higiene de los alimentos
- Seguridad y vida útil

13 DE FEBRERO DE 2021 AL 18 DE FEBRERO DE 2021

Intensidad semanal 5 horas

1 hora por actividad

Asistentes

[illegible]	[illegible]	administradora.
Agustin gonzalez	1074940946.	Jefe logistica.
Teresa [illegible]	45438408	Gerente.
Diana mongancs	65425123	cocinera
Martha lecuda	65438406	cocinera

Pedro Camacho valle
Ing de alimentos



PEDRO CAMACHO VALLE

INGENIERO DE ALIMENTOS, ESPECIALISTA EN INGENIERÍA AMBIENTAL, ASESOR DE CALIDAD, TRAMITES DE REGISTROS SANITARIOS
T P 13254145559BLV

CERTIFICA QUE:

El señor (a) MARTHA CECILIA DE AVILA GONZALEZ , Con cedula de ciudadanía N° 45´525.123, participo en la capacitación sobre NORMAS HIGIENICAS PARA EL MANEJO DE LOS ALIMENTOS, E IMPLEMENTACION DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, contempladas en el decreto 3075/97.

Con una intensidad de 8 horas, el día 23 y 25 de junio de 2021.

Dado en Cartagena de Indias el 25 junio de 2021

PEDRO CAMACHO VALLE
Ing. de Alimentos
Tel. 3135427545



PEDRO CAMACHO VALLE

INGENIERO DE ALIMENTOS, ESPECIALISTA EN INGENIERÍA AMBIENTAL, ASESOR DE CALIDAD, TRAMITES DE REGISTROS SANITARIOS
T P 13254145559BLV

CERTIFICA QUE:

El señor (a) TERESA GONZALEZ CAMPO, Con cedula de ciudadanía N° 45´438´408, participo en la capacitación sobre NORMAS HIGIENICAS PARA EL MANEJO DE LOS ALIMENTOS, E IMPLEMENTACION DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, contempladas en el decreto 3075/97.

Con una intensidad de 8 horas, el día 23 y 25 de junio de 2021.

Dado en Cartagena de Indias el 25 junio de 2021

PEDRO CAMACHO VALLE
Ing. de Alimentos
Tel. 3135427545



PEDRO CAMACHO VALLE

INGENIERO DE ALIMENTOS, ESPECIALISTA EN INGENIERÍA AMBIENTAL, ASESOR DE CALIDAD, TRAMITES DE REGISTROS SANITARIOS
T P 13254145559BLV

CERTIFICA QUE:

El señor (a) AGUSTIN JOSE GONZALEZ GONZALEZ , Con cedula de ciudadanía N° 1047494096, participo en la capacitación sobre NORMAS HIGIENICAS PARA EL MANEJO DE LOS ALIMENTOS, E IMPLEMENTACION DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, contempladas en el decreto 3075/97.

Con una intensidad de 8 horas, el día 23 y 25 de junio de 2021.

Dado en Cartagena de Indias el 25 junio de 2021

PEDRO CAMACHO VALLE
Ing. de Alimentos
Tel. 3135427545



PEDRO CAMACHO VALLE

INGENIERO DE ALIMENTOS, ESPECIALISTA EN INGENIERÍA AMBIENTAL, ASESOR DE CALIDAD, TRAMITES DE REGISTROS SANITARIOS
T P 13254145559BLV

CERTIFICA QUE:

El señor (a) LAURA GONZALEZ GONZALEZ , Con cedula de ciudadanía N° 45´525.123, participo en la capacitación sobre NORMAS HIGIENICAS PARA EL MANEJO DE LOS ALIMENTOS, E IMPLEMENTACION DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, contempladas en el decreto 3075/97.

Con una intensidad de 8 horas, el día 23 y 25 de junio de 2021.

Dado en Cartagena de Indias el 25 junio de 2021

PEDRO CAMACHO VALLE
Ing. de Alimentos
Tel. 3135427545



PEDRO CAMACHO VALLE

INGENIERO DE ALIMENTOS, ESPECIALISTA EN INGENIERÍA AMBIENTAL, ASESOR DE CALIDAD, TRAMITES DE REGISTROS SANITARIOS
T P 13254145559BLV

CERTIFICA QUE:

El señor (a) DIANA MANGONES GUERRA , Con cedula de ciudadanía N° 45.540.605, participo en la capacitación sobre NORMAS HIGIENICAS PARA EL MANEJO DE LOS ALIMENTOS, E IMPLEMENTACION DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, contempladas en el decreto 3075/97.

Con una intensidad de 8 horas, el día 23 y 25 de junio de 2021.

Dado en Cartagena de Indias el 25 junio de 2021

PEDRO CAMACHO VALLE
Ing. de Alimentos
Tel. 3135427545

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

NIT:45.438.408-6

RÉGIMEN COMÚN

SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES





Cel.: 3122694209 3126865500

Correo: eventostera@hotmail.com

Cartagena -. Colombia

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

NIT:45.438.408-6

RÉGIMEN COMÚN

SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES





Cel.: 3122694209 3126865500

Correo: eventostera@hotmail.com

Cartagena -. Colombia

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

NIT:45.438.408-6

RÉGIMEN COMÚN

SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES



Cel.: 3122694209 3126865500

Correo: eventostera@hotmail.com

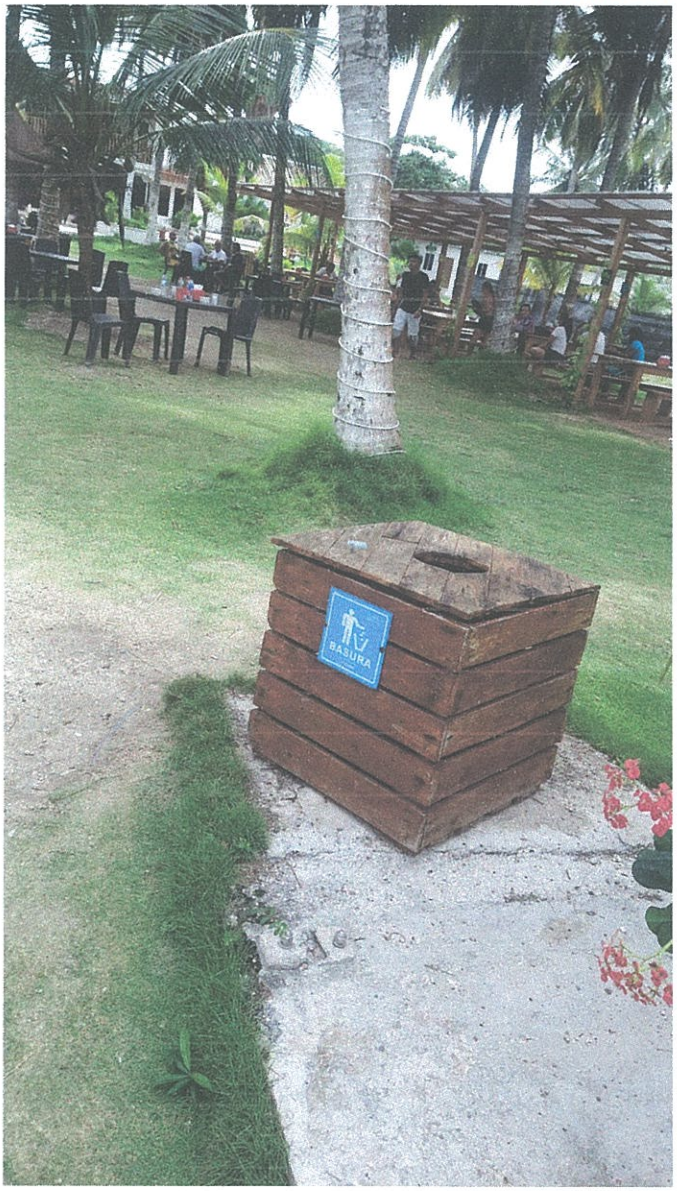
Cartagena -. Colombia

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

NIT:45.438.408-6

RÉGIMEN COMÚN

SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES



Cel.: 3122694209 3126865500

Correo: *eventostera@hotmail.com*

Cartagena -. Colombia

TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

NIT:45.438.408-6

RÉGIMEN COMÚN

SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES





Cel.: 3122694209 3126865500

Correo: eventostera@hotmail.com

Cartagena -. Colombia

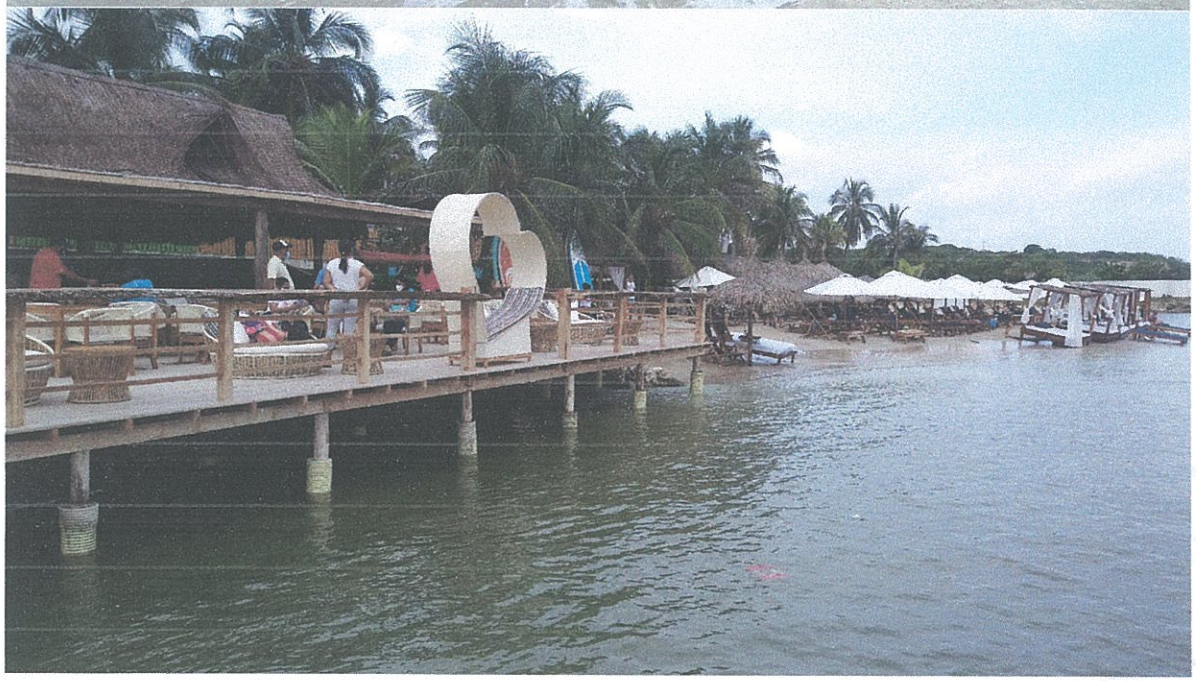
TERESA DE JESUS GONZALEZ CAMPO

NIT:45.438.408-6

RÉGIMEN COMÚN

SERVICIOS LOGÍSTICOS, CONVENCIONES, EVENTOS CORPORATIVOS, LÚDICO RECREATIVOS, CAPACITACIONES, DEMÁS RELACIONADOS, SERVICIO DE ALIMENTACIÓN Y COMIDAS EN GENERAL, HOSPEDAJE Y VIVERES ABARROTES





Cel.: 3122694209 3126865500

Correo: eventostera@hotmail.com

Cartagena -. Colombia

mejoramiento para la disminución de desperdicios mediante Lean Manufacturing en una PYME del sector alimenticio

EVENTOS TERA

AREA ENCARGADA

GIANCARLO LASCARRO LAGUNA
INGENIERA INDUSTRIAL

PEDRO CAMACHO VALLE
INGENIERO DE ALIMENTOS

MANUAL DE DISMINUCION DE DESPERDICIOS ------- EVENTOS TERA

I. JUSTIFICACIÓN

En la actualidad las PYMES y medianas empresas representan un gran porcentaje en el PIB de la economía mundial y tienen una alta participación en la cantidad de puestos de trabajo que genera para los países. En Colombia, según estadísticas del Ministerio de Comercio, Industria y Turismo, los sectores que más contribuyeron al crecimiento de la producción para el año 2019 son: elaboración de bebidas, fabricación de productos químicos, fabricación de papel y cartón, comercio de pescado y carnes y en quinto lugar las panaderías [7].

Existen tres necesidades de direccionamiento estratégico de las empresas a nivel mundial que le permiten a estos sectores incrementar su productividad para poder sobrevivir en un mercado que competitivo. Esta son la administración y la planeación prospectivas, la planeación estratégica y la logística, siendo la última una de las más influyentes para empresas en el sector alimenticio. Esto debido a que la logística permite agregar valor e integrar los procesos transversales de la empresa, buscando un mejoramiento de las actividades desde la compra de materias primas, la preparación de productos, hasta la distribución y el servicio al cliente en tareas de postventa [8]. Es por este motivo que implementar herramientas estratégicas que permitan mejorar la productividad de las empresas pequeñas se hace tan importante para alcanzar los objetivos de estas [9].

En este caso de estudio, EVENTOS TERA se caracteriza por usar procesos manualescon poco uso de herramientas o maquinas, que permitan agilizar la producción y ha tenido la premisa de vender productos de alta calidad sin perder la preparación tradicional. Sin embargo, EVENTOS TERA busca implementar nuevas herramientas de mejora con el objetivo de ser altamente competitiva frente a otras reposterías y seguir creciendo. Por lo anterior, es necesario la búsqueda de herramientas específicas que tengan como objetivo aumentar la productividad, reducir desperdicios y detectar las posibles fallas en los procesos que estén generando pérdidas de dinero. También, se debe considerar que para implementar estas herramientas es necesario una inversión de dinero, tiempo y personal, las cuales pueden ser una de las mayores dificultades para que estas sean exitosas [4], [5].

En este sentido, el *Lean Manufacturing* se presenta como una posible solución a esta problemática, pues su premisa consiste en reducir desperdicios en la producción para producir valor al cliente Esta filosofía permite realizar mejoras escalonadas, simultaneas y progresivas de cada una de las actividades en las empresas, buscando la mejora continua y la búsqueda de la perfecciónde cada uno de los procesos, aportando como resultado procesos estandarizados, disminución de errores, disminución de desperdicios y mejoras en la cultura organizacional, lo que traduce para una empresa alta competitividad, bajos costos de producción y altos márgenes de ganancia

II. ANTECEDENTES

Para el desarrollo de los antecedes se realiza por medio de la búsqueda en bases de datos, tales como Science Direct, Scielo, Scopus, EBSCO, Springer entre otras, que permitieron recolectar información valiosa para analizar el impacto y la importancia de la implementación de *Lean Manufacturing* en las empresas, a continuación, se presenta algunos de estos apartados en los cuales diferentes empresas aplicaron *Lean Manufacturing* para mejorar sus procesos productivos y generar cambios positivos para la misma.

Chávez *et. ál* (2019) [12] proponen un modelo esbelto de gestión de producción para la reducción de desperdicios en PYMES del sector alimentos de Perú. La investigación se realiza en el marco de las empresas peruanas productoras de papa, con el propósito de proponer una mejora en el proceso de elaboración de papas procesadas para reducir o eliminar desperdicios de este sector alimenticio. Para lograrlo, los autores en primera instancia descartaron cualquier modelo automatizado, ya que generaba grandes pérdidas de materia prima y a su vez un alto costo de inversión en estos tipos de sistemas. Por lo cual proponen un modelo de gestión de producción, para optimizar los procesos y reducir o eliminar mudas relacionadas con desechos y tiempos mediante un Value Stream Mapping (VSM). Los autores identifican los tipos de desperdicios en la producción y se analizan sus causas, para luego plantear las mejoras en cada actividad del proceso. Finalmente, los autores plantean establecer una mejora continua utilizando herramientas Kaizen y 5S. Fundamentan la elección de este modelo, realizando una comparación entre otros modelos revisados sobre gestión de la producción y sus respectivos constructos en el sector de alimentos procesados. Con este modelo, los autores proponen que todas las dimensiones partan desde la perspectiva del cliente, para mejorar en las partes donde actualmente las empresas no están agregando valor a su producto terminado y, por lo tanto, a sus clientes.

Para la implementación de la propuesta se propone un modelo que toma en cuenta cada una de las perspectivas necesarias para que el proceso cumpla con todas las especificaciones requeridas según sus estándares y los requerimientos del cliente. Como conclusión, los autores desarrollan una implementación ajustada a una PYME del sector alimenticio de tal manera que les permitiera identificar los tipos y la cantidad de desperdicios y planear acciones de mejora en cada una de las

actividades vistas, utilizado la herramienta de VSM y 5'S de esta manera realizar una implementación sistemática de las herramientas de *Lean Manufaturing*, lo que permite una correcta validación de la propuesta. Así mismo se puede concluir que la ficha de evaluación de rendimiento que proponen los autores es una herramienta significativa y relevancia para la ejecución de la propuesta, al cuantificar la cantidad de pérdidas de materia prima y producto en proceso y determinar el cuello de botella.

Por otro lado, Dora y Gellynck (2015) proponen un marco de implementación esbelto para pymes procesadora de alimentos basado en la *"Casa de Lean"*, que consiste en una fabricación ajustada, la cual prioriza las necesidades de las PYME procesadoras de alimentos. La investigación se realiza en el marco de implementación esbelto para pymes de procesamiento de alimentos basado en una metodología longitudinal de investigación mixta, que toma en consideración las necesidades primordiales y las características de los procesos en las PYMES procesadoras de alimentos. Los autores identifican durante el estudio una confusión entre las personas que ejecutan las actividades y los agentes del proceso de implementación de herramientas *Lean Manufacturing,* debido a que no hay una orientación clara y concisa de los procesos a mejorar por parte de los gerentes de las empresas[13].

En el marco de implementación los autores proponen un análisis de herramientas, en la cual se observan factores críticos, características específicas y la naturaleza de la PYME. Los autores identifican varios problemas específicos como lo son:

- Obstáculos de producción por órdenes de justo a tiempo, rendimiento inconsistente y variables en el tiempo de procesamiento
- La cultura organizacional, que abarca la confianza, ambiente de trabajo y comunicación
- Carecen de fondos para grandes inversiones, pero pequeñas inversiones en capacitación, consultoría y material visual estarán generalmente al alcance.
- Toma de decisiones y construcción de consenso.

Por lo anterior, los autores proponen un modelo "Iceberg" el cual agrega valor a la propuesta, con objeto de planificar los factores de contingencia que influyen significativamente en la toma de decisiones.

Este modelo además proporciona dos segmentos: uno bajo el agua que representa la estrategia, el liderazgo de una empresa, comportamiento y compromiso; y un segmento por encima de la línea de flotación que incluye los aspectos técnicos (prácticas lean). Sin embargo, el modelo carece de algunos elementos clave: los "factores de contingencia" o sector y factores determinantes específicos del tamaño de la empresa. Para lo cual estos proponen llenar dicha carencia al proporcionar una capa media, que integra la organización y factores de contingencia. y proponen dicho modelo con la nueva implementación.

- En la etapa de procesamiento de datos se utilizan técnicas cualitativas (identificar los elementos del sistema productivo, elaborar la cadena de valor y la clasificación de las unidades de producción) y cuantitativas (caracterizar la PYME en su conjunto); seguidamente, se categorizan con el objeto para permitir la coherencia del análisis; luego, se realiza un análisis multivariado para resumir datos y realizar cálculos estadísticos.
- En la etapa de análisis e inherencia se establece el comportamiento de las variables estudiadas, a partir de los resultados y concluir sobre los mismos. Para el caso de estudio aplicado en el estudio los resultados reflejan que los coeficientes de variación sugieren un elevado grado de variabilidad y asimetría, los datos no reflejan una distribución normal. Como resultado de esta etapa se obtiene un análisis de conglomerados con variables categóricas y un análisis de

conglomerados con variables asociadas a los factores de Manufactura Esbelta. Finalmente, se obtiene un análisis que refleja las principales variables del proceso productivo y su porcentaje de cumplimiento [14].

Como conclusión, los autores identifican que la capacidad instalada de estas pequeñas empresas es modesta, el sistema productivo se articula principalmente en las relaciones de confianza entre sus proveedores y compradoras, derivado de las características territoriales del producto.

Dora *et al.* (2013) proponen analizar la aplicación de la fabricación ajustada, su impacto en el rendimiento operativo y factores críticos de éxito en el procesamiento de alimentos PYME. La investigación se realiza en el marco de las empresas europeas procesadores de alimentos en búsqueda de analizar todos los factores que puedan ser aplicables para resolver todos aquellos obstáculos que enfrenta el *Lean Manufacturing* en las PYMES procesadoras de alimentos. Para lograrlo los autores proponen realizar una revisión literaria enfocada a la gestión de calidad en industrias procesadoras de alimentos y de otros sectores. Estos observan 3 patrones interesantes[15]:

- Para los estudios realizados en PYMES no alimentarios las herramientas más utilizadas son TQM, manufactura esbelta y *Six Sigma.*
- Para los estudios realizados en PYMES procesadoras de alimentos, se centran en métodos que aseguren la calidad, usando herramientas como: HACCP, BRC, ISO. Donde el enfoque es al producto y el proceso es ignorado.
- Hay estudios empíricos de prácticas de manufactura esbelta en las PYMES procesadoras de alimentos, pero los estudios son pequeños debido a una baja tasa de respuesta.

La mayoría de PYMES productoras de alimentos se centran en la seguridad y calidad de sus productos, lo que ocasiona que las empresas olvidan la naturaleza de sus procesos. Finalmente, hacen una crítica a los factores de éxito (Liderazgo y gestión, Cultura organizacional, Habilidad de la fuerza laboral), para exponer los aspectos que hacen exitosa la implementación de *Lean Manufacturing* [15].

En la **¡Error! No se encuentra el origen de la referencia.** se aprecian casos de estudio que realizan algunos autores, en los cuales exponen varias de las herramientas para una posible implementación en empresas del sector alimenticio, esto con el fin de proporcionar bases, marcos teóricos y metodologías para el correcto desarrollo de estas.

TABLA 1. ESTUDIOS SOBRE PRÁCTICAS DE GESTIÓN DE CALIDAD.

AUTOR	*TIPO DE ESTUDIO*	*SECTOR*	*HERRAMIENTA*
etta, Barbanti y Massini, 2011	Encuesta	Comida	HAPPCC
Raspor, 2008	Literatura	Comida	Seguridad alimentaria, APPCC
Manning y Baines, 2004	Literatura	Comida	HAPPCC
Ropkins y Beck, 2000	Encuesta	Comida	HAPPCC
Caswell, Bredahl y Hooker, 1998	Metaanálisis	Comida	HACCP, ISO
Westgren, 1999	Caso de estudio	Comida	APPCC
Jacxsens y col. 2011	revisión	Comida	HACCP, ISO, BRC
Trienekens y Zuurbier, 2008	Literatura	Comida	ISO, BRC, HACCP
Tajkarimi, Ibrahim y Fraser, 2012	revisión	Comida	APPCC
Scott y col. 2009	Encuesta, (46)	Comida	Lean, TQM, HACCP
Cox y Chicksand, 2005	Estudio de caso, (7)	Comida	Apoyarse
Van Asselt, Sterrenburg, Noordam y Van der Fels-Klerx, 2012	revisión	Comida	FSMS, RBS
Mann, Adebanjo y Kehoe, 1999	Encuesta (50)	Comida	EFQM

Fuente: Elaboración propia con base en [2]

Como conclusión, los autores proporcionan un análisis muy amplio de todos los factores y las barreras que son determinantes en la implementación de *Lean Manufacturing* en las PYMES procesadoras de alimentos de Europa. Ellos encuentran que la fabricación ajustada está en etapa de desarrollo y así mismo que su implementación ha ido evolucionando, teniendo como premisa asegurar la calidad y la seguridad alimentaria y dejando a un lado la mejora del proceso. Así mismo se puede concluir que el éxito de la implementación de las herramientas de *Lean,* es consecuencia de un análisis claro y sistemático de los procesos, participación activa de los directivos y un adecuado seguimiento de las mejoras implantadas.

Bonome *et al.* (2020) proponen evaluar la capacidad de las empresas de alimentos para implementar *Lean Six Sigma,* analizando las características del sector y adoptando dichas prácticas para la mejora del rendimiento de las empresas. Para lograrlo, los autores basan sus estudios en la Teoría de la contingencia y en la vista basada en la práctica. La teoría de la contingencia se define como el lente teórico para observar las organizaciones, la cual proporciona un conjunto de prácticas apropiadas en el área de gestión operacional. Para esto, los autores identifican las principales variables conceptuales que afectan la adopción las prácticas de *Lean Manufacturing* en el sector como lo son:

- Estructuras de productos diferentes, donde se usa un número relativamente pequeño de materias primas para producir una gran variedad de productos finales.
- Limpieza, debe realizarse para cumplir con los requisitos de garantía de calidad para garantizar productos de seguridad.
- Las materias primas obtenidas pueden ser altamente perecederas (por ejemplo, leche, frutas, verduras, carne), por lo que pueden almacenarse solo por un corto período de tiempo.

Por lo anterior los autores exponen posibles hipótesis.

- Las características de la industria alimentaria afectan el grado de adopción de las prácticas Lean Six Sigma.
- La adopción de las prácticas Lean Six Sigma impacta positivamente en el desempeño de la industria alimentaria.
- El efecto positivo de las prácticas Lean Six Sigma en el rendimiento de la industria alimentaria está moderado por el nivel de experiencia, de modo que el efecto positivo es mayor cuando el nivel de experiencia es mayor.

La vista basada en la práctica (PBV) define las prácticas como una actividad o conjunto de actividades que una variedad de empresas podría ejecutar y determinan si las empresas pueden mejorar la eficiencia operativa mediante la adopción de prácticas de gestión replicables. Para desarrollar la metodología, los autores investigan encuestas para evaluar la efectividad y la relevancia de la adopción de LSS en el contexto de la industria alimentaria. Posterior a esto se analiza cada una de las hipótesis mencionadas y se evalúan mediante el uso de técnicas estadísticas y el modelado de ecuaciones estructurales de mínimos cuadrados parciales (PLS-SME)[16].

- Para la hipótesis 1(la industria alimentaria implementa las prácticas de LSS de manera fragmentada) se realiza el uso de una prueba no paramétrica para k muestras relacionadas (prueba ANOVA de dos vías de Friedman). El resultado muestra una diferencia en el grado de adopción de prácticas de Lean Six Sigma a un nivel de significancia de 5%.
- Para la hipótesis 2(Las características de la industria alimentaria afectan el grado de adopción de las prácticas Lean Six Sigma) se emplea una prueba de Kruskal-Wallis para evaluar y ver el efecto de contingencia de las características de la industria alimentaria como lo son: impacto de limpieza, estrategia de respuesta a la demanda, tipo de proceso, equipo tipo, entre otras. Los autores confirman que el proceso de limpieza obligatoria en las industrias alimentarias dificulta la adopción de la reducción del tiempo de preparación. Los resultados indican que LSS, se ve afectada por las características de la industria y así mismo el poco nivel de experiencia de estas. Para definir más a fondo dichas barreras los autores proporcionan las estadísticas descriptivas de las barreras relacionadas con la gestión en la industria alimentaria. Se utilizó una escala Likert de cinco puntos para preguntar a los encuestados el impacto de estos factores en la adopción de LSS. Los resultados obtenidos fueron con un puntaje promedio de 4.0, lo significa que tuvieron un impacto moderado / alto de la adopción de prácticas de LSS, que indica la falta de familiaridad e incertidumbre que tiene la industria alimentaria sobre la efectividad de LSS.
- Para la hipótesis 3 y 4 Se construye un modelo reflexivo de componentes jerárquicos para analizar la relevancia de adoptar prácticas de LSS en el sector y evaluar el impacto de las prácticas de LSS. El modelo mapea simultáneamente las construcciones inferiores (es decir, las 11 dimensiones LSS) y una construcción de nivel superior (es decir, la iniciativa LSS).

Estos hallazgos sugieren que el nivel de experiencia es importante al adoptar prácticas de LSS en el sector de la industria alimentaria.observando que la experiencia es uno de los factores que más influye en la correcta implementación de LSS. Así mismo los autores restringen el uso de algunas prácticas Lean, debido a la limpieza obligatoria que se debe presentar al finalizar cada proceso. También se descubre que la estructura de roles Six Sigma y las prácticas de Control Estadístico de Procesos son las menos adoptadas en el sector, ya que requieren recursos financieros para la capacitación, además, se requieren técnicas y conocimientos estadísticos que generalmente se consideran complejos y demasiado avanzados en este sector.

III. OBJETIVOS

A. Objetivo general

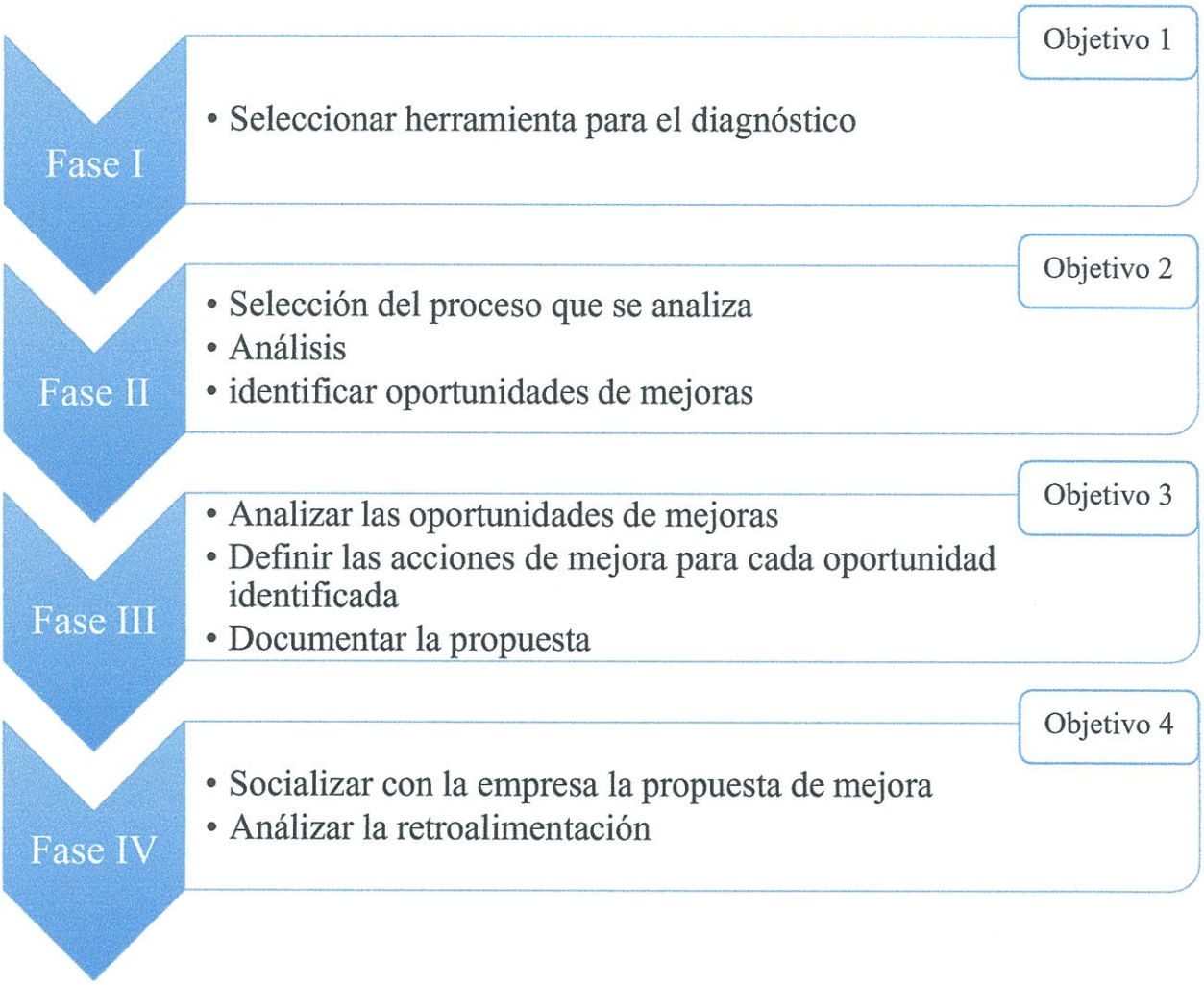
Proponer un plan de implementación de herramientas *Lean Manufacturing* para disminución de desperdicios en EVENTOS TERA

B. Objetivos específicos

1. Analizar las herramientas *Lean Manufacturing* aplicables a la reducción de desperdicios para empresas del sector alimenticio.
2. Diagnosticar el proceso de producción de EVENTOS TERA en función de las herramientas a implementar.
3. Proponer el plan de implementación de las herramientas *Lean Manufacturing* en un proceso de producción de EVENTOS TERA
4. Validar la propuesta de mejora con la empresa al analizar la posible implementación de las herramientas de *Lean Manufacturing*.

IV. METODOLOGÍA

Buscando un correcto desarrollo de este proyecto de grado, se sigue una metodología mixta, la cual trata de un diseño de investigación o metodología en la cual se recolectan, analizan y combinan datos cuantitativos y cualitativos para así diagnosticar un proceso de producción de una repostería, particularmente Los Dulces de Samy, con el fin de proponer mejoras basadas en la filosofía lean que permitan reducir los residuos de materiales que se generan en las actividades productivas de la empresa y de esta forma poder hacerla más competitiva.



Fase I: Recolección de información

Con el fin de identificar la mejor herramienta que apunte a perfeccionar cada uno de los procesos de producción y que tenga como resultado la estandarización de los procesos, disminución de errores, disminución de desperdicios y mejoras en la cultura organizacional se utilizó herramientas de búsqueda como lo son las bases de datos indexadas, tales como Science Direct, Scielo, Scopus, EBSCO, Springer, Google Académico y SAGE Journals en las cuales se pueden acceder a gran variedad de artículos que aporten información precisa para la mejora de los procesos y a su vez que den soporte a la temática de estudio.

Para esto se realizó una ecuación de búsqueda con palabras claves relacionadas con la temática a estudiar, para finalmente seleccionar aquellos artículos o documentos que aporten información relevante al caso de estudio.

Fase II: Diagnostico

Para la selección del proceso se utilizó diferentes herramientas de análisis, como lo son el diagrama de procesos, diagrama de Pareto, el VSM y 5´s, los cuales permitieron analizar y visualizar los procesos detalladamente entendiendo el flujo de los materiales necesarios para que un producto llegue al cliente. Además, estos estudios permitieron determinar en cuáles aspectos se pueden introducir mejoras y asignar un orden de prioridades de las fallas en la empresa y de esta forma facilitar su estudio. A partir del estudio anterior se identificaron y analizaron los procesos en los que se pueden implementar mejoras enfocadas a mejorar los procesos de producción de la empresa.

La descripción de cada proceso se hizo calculando los tiempos de cada ciclo de la producción, evaluando a su vez la productividad que representa cada etapa. Finalmente, en esta etapa se buscó identificar los problemas y los motivos de estos con el fin de generar un camino más claro y de esta forma enfocar de mejor forma la filosofía de *Lean Manufacturing.*

Fase III: Selección de Herramientas

En esta fase, analizó el contexto externo en el que se encuentra la repostería Los Dulces de Samy compitiendo, identificando las oportunidades y las amenazas que se encuentran en el mercado. Además, se analizó el contexto interno de la empresa, identificando las características en términos de capacidades tecnológicas, directivas, financieras, factores competitivos, entre otras. Entre este análisis, se determinaron las herramientas con las que cuenta la empresa y que pueden ser utilizadas para alcanzar los objetivos de esta. Posterior a esto, se seleccionaron las herramientas de mejora que se van a implementar para reducir tiempos en las actividades del proceso seleccionado y así mismo aumentar la productividad de la empresa, utilizando una o varias herramientas de *Lean Manufacturing*. Finalmente, la propuesta fue documentada detalladamente y presentada a la empresa.

Fase IV: Validación

Esta última fase se enfocó en presentar la propuesta de mejora a la empresa con el fin de validar la perspectiva y la disposición que tiene la empresa en implementar estas herramientas como estrategia para buscar una mayor productividad. Cabe aclarar que el alcance del proyecto no cuenta con su validación completa por falta de tiempo, sin embargo, la propuesta detallada y la revisión bibliográfica será un factor de respaldo para este trabajo.

V. MARCO TEÓRICO

James Watt marca el inicio de la evolución manufacturera con la invención de las máquinas de vapor de doble acción en 1776. Luego Eli Whitney con la propuesta de maquinaria de piezas intercambiables expone al mundo el concepto de estandarización. Más tarde Frederick Taylor plantea la división en departamentos para centrar los esfuerzos en actividades específicas. Por otro lado Henry Ford crea una línea de ensamble, en la cual se fabricaron 15 millones de automóviles, aplicando los principios de Adam Smith [17]. Todos estos importantes procesos dan paso a lo que se conoce como la primera y segunda revolución industrial, que suponía el cambio de la producción artesanal a la producción industrial y así mismo inicia la fabricación ajustada o producción en masa [18]. El modelo de producción en masa deja de ser viable para las industrias, ya que implica un sistema complejo de sistemas de tecnologías y reglas que hace menos flexible cada uno de sus procesos[19].

Eiji Toyoda visita en varias ocasiones la planta de Rouge de Ford, para comparar los procesos de esta compañía con respecto a Toyota y concluye que la planta de Rouge es una de la más grandes y eficientes del mundo e indica que se pueden realizar algunas mejoras para el sistema de producción, sin embargo, para Eiji Toyoda y Taiichi Ohno copiar este sistema sería muy complicado y concluyen que la producción en masa no daría resultado en Japón, para lo cual crean el sistema llamado "Sistema de producción Toyota", lo que hoy en día se conoce como Manufactura ágil[20].

Lean Manufacturing o en castellano "fabricación ajustada", se entiende como la constante búsqueda de la mejora de un sistema de producción, mediante la eliminación de aquellas actividades que no aportan ningún valor a un producto, las cuales toman el nombre de desperdicios o excesos. La producción ajustada también llamada Toyota, se puede considerar como un conjunto de herramientas de continuo mejoramiento para crear empresas más eficientes [21]. Para desarrollar el *Lean Manufacturing* la clave principal es el control visual, que permite a cualquier persona detectar anomalías y tomar decisiones, generando así una participación activa del personal en busca la creación de valor[17]. Así mismo es necesario que los operarios, altos mandos e

inversionistas tengan gran sentido de pertenencia por la empresa, y para esto debe de haber de por medio una recompensa que premie la mejora continua[22].

Lean Manufacturing es una metodología que comparte los conceptos de excelencia, por lo tanto, es necesario el conocimiento claro de los objetivos para alcanzar dicho principio, el cual proporciona a las empresas herramientas de gran impacto para ser más competitivas, algunos de estos objetivos son [22]:

- Reducir los tiempos de preparación de máquinas.
- Alcanzar una distribución de planta que asegure un bajo inventario, minimice recorridos y facilite el control directo por visibilidad.
- Facilidad para fabricar el producto sin errores.
- Organizar el lugar de trabajo.
- Aumentar la frecuencia de entregas de los productos o servicios.
- Detección de fallos, creando mecanismos sencillos que detecten inmediatamente los problemas.

Para desarrollar las metodologías de *Lean Manufacturing* y alcanzar logros propios de la mejora constante, es necesario pensar en todos los ámbitos que conforman a la empresa, los cuales se pueden dividir en 3:

- El primer componente es el Valor en el Proceso. Tiene como finalidad asegurar que se reduzca al mínimo posible las actividades que no agregan valor al producto terminado, así como también al cliente.
- El segundo componente es la de Organización del Trabajo. Busca que el flujo de las actividades sea equitativo y eliminar el cuello de botella del proceso constantemente para reducir tiempos de producción en el proceso. Acá es importante entender la cultura de la empresa, la cual es la manera de ser y actuar de toda una organización y debe estar abierta a nuevos cabios y estrategias en busca de la mejora. El liderazgo también juega un rol importante y se orienta a partir de cada uno de los niveles propios de la organización,

estableciendo metas a corto, mediano y largo plazo, que asegure la ejecución y seguimiento de nuevos planes.

- Los otros componentes son la Perspectiva Tecnológica, la Perspectiva Interna, la Gestión de Recursos Humanos y la Perspectiva Financiera, que serían las herramientas y modelos a utilizar [17].

Los objetivos principales de *Lean Manufacturing* es la rentabilidad, la competitividad y la satisfacción de los clientes, por tanto se pueden observar beneficios tales como un alto rendimiento, incremento de la calidad, y tiempos de ciclo más cortos[23]. Los pilares de este proporcionan constantes mejoras gracias a su aplicación en conjunto, permitiendo un incremento en la competitividad, algunas de estas herramientas son[21]. Para su implementación debe ser orientado en 4 pasos [13].

- Fase de preparación, es importante comprender y abordar los factores organizacionales (apoyo de la alta gerencia, compromiso de liderazgo, cultura organizacional, remuneración, sistemas de comunicación, comunicación y empoderamiento de los empleados) antes de que comience la implementación real de Lean.
- Fase de alineación, aborda el factor de contingencia con respecto a producto, planta proceso.
- Elegir la practica Lean más apropiada de acuerdo con las necesidades específicas, es decir, determinar la herramienta adecuada para un problema, de lo contrario, genera fallas y perdidas a la empresa.
- Por último, se da una revisión del desempeño con respecto a la seguridad alimentaria, calidad, costo y entrega.

Kaizen

Es la conjugación de dos palabras, Kai, cambio, zen, para mejorar, lo que significa que este pilar busca la mejora continua de cada uno de los procesos que se lleven en determinada empresa. Esta se comprende de 3 elementos esenciales: la percepción, que es la encargada de hallar los problemas más significativos, desarrollo de ideas, que es la forma ingeniosa de hallar una solución y finalmente tomar decisiones implantarlas y comprobar su efecto[21].

Just in Time

Se desarrolla con el fin de disminuir costos, eliminando despilfarros, por lo cual se fabrica los artículos necesarios en las cantidades requeridas y en el momento preciso.

Value Stream Mapping

VSM es una herramienta de visualización de flujo de valor que identifica actividades para plantear escenarios de mejora continua en un determinado proceso teniendo en cuenta los objetivos establecidos por la empresa. Esto lo hace analizando el estado actual para posteriormente diseñar un estado futuro para la serie de eventos que son necesarios para desarrollar un producto o servicio desde el inicio del proceso específico hasta que llega al cliente. El análisis y el diseño se realizan mediante dos mapas, un mapa inicial llamado "mapa actual", en el que se aprecia toda las actividades desde el proveedor hasta que llega al cliente en el presente, es decir, sin realizar ningún cambio en el proceso, obteniendo información que va a permitir identificar fallas y para posteriormente eliminarlas por medio de estrategias de planificación, finalmente se realiza de nuevo un mapa llamado "estado futuro" con las nuevas actividades mejoradas y se observa los cambios positivos en el proceso[24]. Este mapa es una herramienta visual que muestra todos los pasos detalladamente en un proceso específico y cuantifica el tiempo y el volumen que es necesario en cada etapa de producción.

De esta forma, el objetivo de esta técnica es identificar y eliminar o disminuir los desperdicios en la cadena de valor, aumentando de esta forma la eficiencia de determinado proceso. Al mejorar esta problemática, la empresa o estará destinada a aumentar la productividad mediante la creación de operaciones más eficientes que, a su vez, facilitan la identificación de los problemas de calidad y desechos.

Poka yoke

Es una herramienta que busca eliminar o reducir defectos al prevenir los errores que pueden suceder o pueden ser muy obvios para los operarios[25].

5's

La metodología 5's, tiene como objetivos la limpieza y orden del puesto de trabajo, estandarizando el área mediante la delimitación de zonas y la utilización de tarjetas de uso. Esta herramienta está conformada por los siguientes elementos: Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu y Shitsuke, que significa seleccionar, ordenar, limpiar, estandarizar y mantener en japones, respectivamente [26]. Esto describe cómo organizar un espacio de trabajo para lograr eficiencia y efectividad identificando y almacenando los elementos utilizados, manteniendo el área y los elementos en buen estado. El proceso de toma de decisiones generalmente proviene de un diálogo sobre la estandarización, que fomenta la comprensión entre los empleados de cómo se debe hacer el trabajo.

Estudios han utilizado la herramienta 5s para organizar las áreas de trabajo utilizando tarjetas de colores. Dichas tarjetas se destinan para materia prima, equipos, accesorios y herramientas que ya pertenecen al proceso y las que, si es necesario, se incorporen al mismo. Posteriormente, se obtiene un proceso de implementación en el cual se define el proceso a mejorar y se realiza medición de las variables, usando los formatos propuestos anteriormente. Al validar que exista una posibilidad de mejora, se implementa la propuesta siguiendo las actividades descritas. Por último, se realiza la validación de la propuesta, tanto técnica como económica y termina realizando un análisis de los resultados obtenidos [25].

Lean Six Sigma

Busca mejorar el flujo del proceso eliminando los residuos que se encuentren en él, utilizando herramientas estadísticas para analizar e interpretar datos[27].

Administración visual

La herramienta ANDON aporta señales visuales, las cuales dan información al operario en tiempo real del estado de un proceso, el cual indica la presencia de un problema. ANDON tiene como objetivo[28].

- Mejorar la calidad.
- Mejorar el tiempo de respuestas.
- Aumentar la seguridad.

Mantenimiento productivo total

TPM es una herramienta que integra todas las áreas de la empresa y a su vez elimina las deficiencias de los equipos basándose en el mantenimiento preventivo. Tiene como premisa la planificación de actividades de mantenimiento de los equipos de forma periódica[29].

Por otro lado, continuando con las definiciones necesarias para el desarrollo de este trabajo, la palabra Muda, se va a referir específicamente a todo desperdicio que no agregue valor y que siempre están presentes en los procesos, buscando la perfección de estos para ser competitiva, lograr los requerimientos de los clientes y posteriormente eliminando los desperdicios (MUDA) que son [21].

Despilfarro por sobreproducción

Es el resultado de producir, invertir o diseñar más de lo necesario. la sobreproducción significa perder tiempo en fabricar un producto que no se requiere, así mismo, representa un consumo inútil de material y actividades. La causa de este tipo de despilfarros es por el exceso de la capacidad de las maquinas las cuales no pueden disminuir su tasa de operación ocasionando fabricación de productos en exceso. algunas de sus características son:

- Gran cantidad de stock
- Equipos sobredimensionados
- Flujo de producción no balanceado

Despilfarro por "Tiempo de espera" o "Tiempo vacío"

Es el tiempo que se pierde como resultado de un trabajo ineficiente. Los procesos establecidos pueden provocar que los operarios permanezcan sin realizar ningún tipo de acción, mientras otros están saturados de trabajo. Estos tiempos perdidos no se verán reflejados en el producto final, así que es preciso estudiar cómo utilizarlos de la mejor manera o como eliminarlos del proceso. Algunas de las características que lo componen son:

- Operario en tiempo de espera mientras finaliza una maquina
- Maquina en espera mientras finaliza un operario tarea determinada
- Exceso de colas de material dentro del proceso

Despilfarro por "Transporte" y "Movimientos innecesarios"

Es el resultado de movimientos y manipulación necesaria del material. Las máquinas y líneas de producción deben estar lo más cerca posible, de igual manera los materiales deben fluir línea por línea sin realizar pausas, para no generar colas. En este sentido es necesario optimizar la disposición de las máquinas y los trayectos, para así reducir tiempos y evitar daños en los productos. Sus características son:

- Exceso de operaciones
- Pobre eficiencia de operarios y maquinas

Despilfarro por "Sobreproceso"

Es la consecuencia de someter un producto a procesos innecesarios, por ejemplo, verificaciones innecesarias, aplicación de procesos extras, trabajos de limpieza entre otros.

Despilfarro por exceso de inventario

Los *Stocks* innecesarios es la forma clara de desperdicios, ya que esconden ineficiencias. Esto va supone perdidas de espacio de almacenaje, dinero invertido sin algún flujo, deterioro de productos y otros.

Despilfarros por defectos

Se asocia con los costos que suponen los defectos que se generan al fabricar tales como inspección continua en cada uno de los procesos, reparaciones o posibles daños ocasionados por operarios o maquinas utilizadas.

En las últimas décadas el uso de las herramientas de *Lean Manufacturing* en grandes, medianas y pequeñas empresas ha tomado gran importancia dando resultados positivos, ofreciendo métodos para eliminar funciones que sean innecesarios y obtener un compromiso total de la dirección[30]. En este mismo sentido las PYMES son vitales para la economía moderna, ya que contribuyen en gran medida al PIB de cada uno de los países, por lo cual su importancia de que perduren en el tiempo. Estas se caracterizan por sus limitaciones no solo en capacidad financiera sino en sus recursos humanos, debido a las bajas inversiones.

Por otro lado, su flexibilidad hace que se facilite la implementación de nuevos métodos. Una forma para implementar LM En PYMES es identificar las practicas apropiadas para las especificaciones necesarias[31].Una fuerte evidencia de rendimiento operativo y mejoras en procesos al implementar herramientas de manufactura esbelta y definen los 5 indicadores de rendimiento operativo: [15]

- Reducción de inventario
- Mejora de la calidad
- Mejora de productividad
- Reducción de tiempos en los ciclos
- Mejora de los tiempos de entrega

Finalmente, los críticos se pueden dividir en 3 importantes puntos

- Liderazgo y gestión
- Estímulos, incentivos y participación
- Seguimiento y supervisión

Finalmente, los conceptos anteriormente mencionados aportan una base sólida para comprender más a detalle cómo se compone la filosofía de *Lean Manufacturing* y algunas de sus herramientas claves como lo son las 5's, Kaizen, VSM, así mismo asimilar que herramienta es apropiada utilizar de acuerdo con la necesidad y el contexto de la empresa.

VI. RESULTADOS

Esta sección se dividirá en 4 apartados con la nomenclatura de la A hasta la D, en las cuales inicialmente se hará un análisis del sistema de producción Toyota y también de las herramientas Lean Manufacturing que se han utilizado en la industria, exponiendo el motivo por el cual es importante implementar estas herramientas en la repostería LOS DULCES DE SAMY. Posteriormente en el segundo apartado se caracterizará la empresa Los Dulces de Samy mostrando el contexto actual de la empresa y seguido se mostrarán los diagnósticos obtenidos por las herramientas 5's, el diagrama de Pareto y el análisis de los procesos de esta. En el siguiente apartado se desarrollará la propuesta de mejora a la cual se ha llegado gracias a la aplicación de las herramientas Lean y se indicarán cuales herramientas son necesarias en el caso estudiado, las cuales tienen como objetivo mejorar la productividad de la empresa. Finalmente se discutirá sobre la propuesta de mejora, exponiendo los motivos por los cuales la empresa va a mejorar su productividad al implementar las herramientas planteadas en el apartado C.

I. Análisis de las herramientas

Como se mencionó anteriormente, en este apartado se pretende analizar el Sistema de Producción Toyota y además brindar un resumen de una variedad de herramientas que han sido utilizadas en la industria explicando sus limitaciones y requerimientos para garantizar el éxito en su uso.

El sistema de Producción Toyota (véase **¡Error! No se encuentra el origen de la referencia.**) es donde se presentan las herramientas que representan la filosofía *Lean*. Este se representa como una estructura proporcionada de un techo, dos pilares, una base y un corazón. En el techo se encuentran los aspectos fundamentales que orientan el sistema de producción, la parte central o corazón está constituido por aquellos recursos esenciales de una organización (personas, materiales, maquinas), los pilares representan los aspectos organizativos y técnicos que operan un sistema de producción *Lean Manufacturing* y en la base se encuentran las técnicas principales que hace que el sistema sea eficaz y lleve el sistema a la eliminación de despilfarros o "Muda"[22].

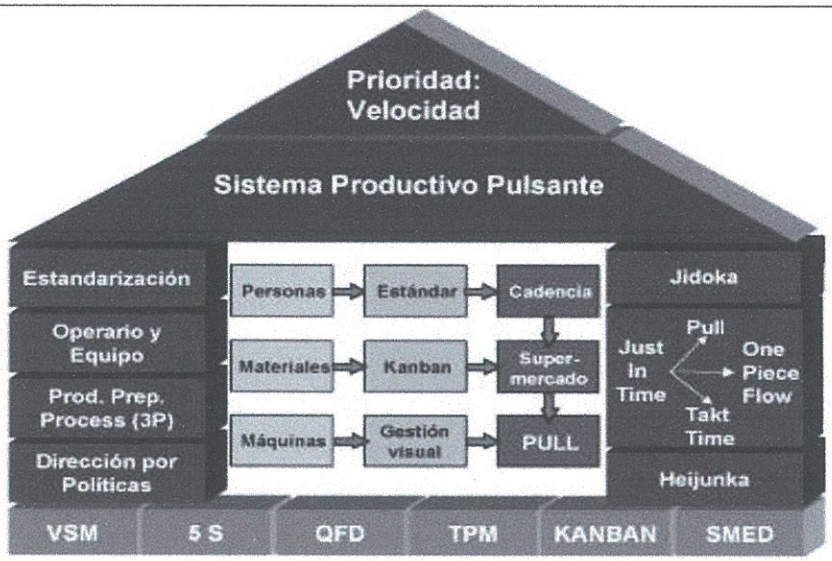


Fig. 1. Casa de Toyota

Fuente: Tomada de [7]

De esta forma, teniendo en cuenta que *Lean Manufacturing* se refiere al Sistema de Producción Toyota, una gran variedad de empresas han implementado las herramientas que se ofrecen en este sistema, y son presentadas en la **¡Error! No se encuentra el origen de la referencia.**, con el fin de comparar cada una de ellas y cuestionar sus limitaciones y características. Se aprecian las practicas *Lean* que pueden proporcionar grandes beneficios a una empresa, así mismo se exponen factores organizacionales y factores específicos en el sector alimenticio.

TABLA 2. REVISIÓN MARCOS EXISTENTES DE GESTIÓN DE CALIDAD.

AUTOR	*HERRAMIENTA*	*CARACTERISTICA CLAVE*	*LIMITACIONES*
Karlsson Y AAhlström 1997	Magro	Desarrollo de productos, compras, fabricación y distribución	Descuidar los factores específicos del sector.
Hines, Griffiths y Harrison, 2011	Magro	Modelo iceberg	Los factores de las PYME (por ejemplo, falta de recursos) son ignorados
Gunasekaran, Forker, y Kobu, 2000	Magro	5's JIT, Kanban	Hacer que el modelo funcione al alinearse estratégicamente con los objetivos y garantizar el compromiso de liderazgo
Asher, 1992	TQM	4 etapas: diagnostico, compromiso, implementación y revisión	Basado en el supuesto de que los datos sistema de recolección para medir el costo de calidad

Yusof y Aspinwall, 2000	TQM	Elementos principales / caja: iniciativas de calidad, general metodología y organismo central de coordinación en Nivel de compañía	No explica cómo operar.
Marido y Mandal, 1999	TQM	3 fases: Los valores centrales incluyen -líder comprometido, orientación al cliente, enfoque del proceso, decisiones basadas en hechos y mejoras continuas	cómo hacer que el marco sea operativo teniendo en cuenta los recursos restricciones
Deros y col,2006	QM	Visión de alta gerencia, desempeño suave y duras medidas, herramientas y técnicas importantes, críticos factores de falla, metodología general (PDCA)	Marco aún en etapa de desarrollo y necesita más validación. Marco conectado a cada otro, aunque no está probado estadísticamente
Khan, Bali yWickramasinghe, 2007	BPI	Marco de mejora de procesos de negocio (BPI)respaldado por el compromiso de la gerencia, educación y apoyo, conciencia gerencial, capacitación y educación sobre Kaizen, y verifique el progreso	Alcanzar la fabricación de clase mundial estado a través de la aplicación de Kaizen es cuestionable
Thomas, Barton y Chuke-Okafor, 2008	Lean six sigma	Aplicación Lean Six Sigma en PYME; Centrado en aplicación de herramientas y técnicas desde el comienzo de implementación de modelos como 5S, flujo de valor mapeo, DOE, ANOVA	Carece de enfoque estratégico; Modelo es aplicable a nivel operativo para resolver problemas crónicos no es una implementación estrategia de acción que podría implementarse a través de la organización
Khandke y Mayes, 1998	HACCP	Garantizar la seguridad del producto. Tres elementos distintos, transferencia de propiedad del plan HACCP, capacitación para implementar el plan y mantenimiento del plan	Aseguramiento de la calidad y enfoque de control, Descuidar la eficiencia operación al aspecto

Fuente: Elaboración propia con base en [2]

De la literatura analizada se identifica que es primordial inicialmente realizar un diagnóstico de la empresa que muestre cual es el funcionamiento actual. Eso va a permitir visualizar de mejor forma como son los procesos productivos de la empresa y así evitar enfocarse en solucionar problemas que no son prioritarios en la cadena productiva. Seguido a este diagnóstico se deben implementar adecuadamente las 5's, las cuales se basan en una clasificación, organización, limpieza, estandarizar y mejora continua dentro de la organización. Estas tienen como misión optimizar el estado del entorno de trabajo, facilitar la labor de los empleados y potenciar su capacidad para la detección de problemas. Sin esto no se recomienda avanzar en la adopción de la filosofía Lean utilizando modelos más complejos que intenten volver más productiva la empresa. Esto se debe a

que sin las 5's no se estaría mejorando la productividad del proceso. Esta implementación puede garantizar que toda la base del Sistema de Producción Toyota esté cubierta por lo menos con alguna herramienta y de esta forma será posible seguir escalando en este sistema.

Lo anterior se ve reflejado en la tabla anterior, en donde se puede ver que ninguno de los autores utiliza herramientas base tales como TPM, KANBAN, SMED. Esto sucede porque las empresas en las que ellos aplican las herramientas ya cuentan con una filosofía de mejora continua, por lo que las bases del Sistema de Producción Toyota ya están siendo cubiertas y de esta forma se puede comenzar a escalar en dicho sistema utilizando otras herramientas más complejas como lo son TQM, Magro, entre otras. En conclusión, se puede determinar que no tiene sentido implementar la filosofía Lean en una empresa sin primero desarrollar un diagnóstico del funcionamiento de la organización y sin cubrir las bases de la casa Toyota con al menos una herramienta tipo VSM, 5's, QFD, TPM, KANBAN o SMED.

II. Diagnóstico del proceso de producción en la empresa Los Dulces de Samy

A partir de lo determinado en el Apartado A en donde se menciona la importancia de realizar un diagnóstico de la empresa, en este apartado se habla de las características y el contexto actual de la PYME en donde se desea implementar la filosofía Lean. Además, se muestran los diagnósticos por medio de las herramientas 5's, la tabla de Pareto y un análisis de los procesos de esta.

A. Caracterización de la empresa.

La repostería Los Dulces de Samy es una pequeña empresa familiar, dedicada a la elaboración de productos artesanales la cual lleva en el mercado 2 años la cual se caracteriza por producir productos artesanales de alta calidad, por esta razón sus procesos requieren de factores significativos como lo son habilidades manuales de los operarios, poco uso de herramientas y gran tiempo invertido para su elaboración. Por otra parte, la repostería ha incrementado su demanda en varios de sus productos y es necesario implementar una propuesta de mejora en la cual se reduzca los desperdicios y se aumente la productividad.

Dadas las condiciones particulares de esta PYME se observan oportunidades de mejora y crecimiento en cada uno de sus procesos productivos. Para que esto, es necesario tomar nuevas medidas o estrategias que aseguren un cambio en dicha empresa, tanto en sus procesos como en su cultura organizacional, sin embargo, en los últimos meses, la repostería Los Dulces de Samy ha crecido significativamente en cuanto a su propuesta de valor para el mercado, lo que ha generado un aumento significativo en la demanda de sus productos, que a su vez ha ocasionado problemas de producción. Por este motivo es indispensable evaluar los procesos que se vienen desarrollando para tomar acciones de mejora que permitan aumentar la productividad y reducir las márgenes de desperdicios que se vienen presentando. Todo esto se resume a problemas en procesos mal estructurados y baja estandarización de estos, que pueden llegar a presentar serios riesgos en la satisfacción de la demanda y elevados costos de producción.

Según información de la empresa, el producto que mayor demanda presenta en el mercado y, por lo tanto, de mayor producción es el Alfajor. Por lo que se considera que este es el primer producto que se debe analizar en su proceso de producción para mejorar la cadena de producción y reducir los desperdicios, para posteriormente continuar con otros productos de la repostería. Para lograrlo se busca implementar herramientas *Lean Manufacturing* para mejorar este proceso productivo.

B. Herramienta 5's

En la Tabla 3 se muestra las herramientas 5's que son implementadas en la PYME. Como se mencionó anteriormente, estas buscan realizar una clasificación, organización, limpieza y una mejora continua al interior de la empresa. Este diagnóstico se realizó mediante un software propuesto por las estudiantes Luisa Fernanda Pinillos y Leidy Natalia Maya en su proyecto de grado elaborado en la universidad que permite evaluar cada uno de estos 5 aspectos y determinar cómo está funcionando la empresa para de esta forma saber cuáles son los procesos críticos que se deben tener en cuenta dentro de la empresa. Esto se hace mediante una escala de Likert y aquellas que muestran una baja calificación significa que se deben tener en cuenta y poner más esfuerzos para ser mejoradas. Las acciones que tengan un puntaje alto significan que se debe aplicar un proceso de mejora continua con el fin de seguir mejorando estos procesos productivos.

TABLA 3. DIAGNÓSTICO USANDO LA METODOLOGÍA 5'S

SEIRI			
PREGUNTAS	ESCALA LIKERT	TIPO DE ACCIÓN	RECOMENDACIONES PUNTUALES
1. ¿Están las herramientas o elementos que se utilizan frecuentemente, identificados, ordenados y cerca del área de trabajo?	4	Acción correctiva necesaria	Realizar una lista de prioridad con el fin de identificar los utensilios más utilizados, además implementar un cajón con subdivisiones para ubicar dichos utensilios y así mismo extraer de este cajón las herramientas de alto riesgo(cuchillos) para ser ubicada en un imán.
2. ¿Hay insumos, materias primas, herramientas, productos terminados sin ningún orden, clasificación o están en el área que no les corresponde?	5	Aceptable, pero debe mejorarse	Adecuar un lugar en el cual se pueda ubicar cada producto en cada una de sus fases de producción.
3. ¿Hay herramientas u objetos defectuosos ubicados en el área de trabajo?	7	Aceptable, pero debe mejorarse	Las herramientas y objetos defectuosos serán inmediatamente llevados a un área de reparación/ desechados, teniendo en cuenta su estado.
4. ¿Hay objetos innecesarios o residuos en el área de trabajo?	8	Aceptable, pero debe mejorarse	Al iniciar y al finalizar la jornada laboral, se deberá destinar 10 minutos para disponer los residuos y objetos que no sean utilizados en el área de trabajo.
5. ¿Hay insumos, máquinas y objetos mal ubicados en los pasillos que no permiten el flujo u obstaculizan el espacio de los trabajadores y del producto?	8	Implement ar mejora continua	Señalizar por medio de letreros que permitan a los trabajadores tener claridad de los espacios y que estos objetos no obstaculicen el paso en los pasillos.
6. ¿Cómo mecanismo de guía e identificación se utilizan las tarjetas rojas para marcar los objetos innecesarios o que no están en el lugar correspondiente?	3	Acción correctiva necesaria	Implementar un tablero donde se plasme cada que se realice una actividad, así mismo ubicar de manera ordenada máquinas y utensilios de acuerdo con su importancia.
7. ¿Son necesarias todas las herramientas y máquinas disponibles?	4	Acción correctiva necesaria	Evaluar importancia de las máquinas y herramientas necesarias para el proceso, de no ser necesarias, ubicarlas en otro lugar para obtener un mayor espacio.
8. ¿Se preparan los insumos o herramientas necesarios al momento de empezar la producción?	3	Acción correctiva necesaria	Al Iniciar cada proceso se tendrán a la mano las máquinas y herramientas necesarias para realizar de manera corrida el proceso.
9. ¿Se verifica que no haya un exceso de inventario de materia prima e insumos?	7	Implement ar mejora continua	Hacer controles con una periodicidad una vez por semana donde se tenga control del inventario y materia prima.
SEITON			
PREGUNTAS	ESCALA LIKERT	TIPO DE ACCIÓN	RECOMENDACIONES PUNTUALES
1. ¿Están definidas y señalizadas las áreas de almacenamiento y lugares de trabajo?	6	Aceptable, pero debe mejorarse	Demarcar las áreas que no cuentan con la señalización requerida hasta tener todas las áreas debidamente.

2. ¿Están las materias primas, insumos, productos en proceso-terminados ubicados en el área de almacenamiento, debidamente clasificados?	7	Aceptable, pero debe mejorarse	Clasificar en el lugar determinado todo lo que se necesita en el proceso con una secuencia que facilite su almacenamiento, además de una correcta señalización para mayor orden y eficiencia.
3. ¿Se encuentran las estanterías, contenedores, armarios identificados y en un lugar adecuado?	8	Aceptable, pero debe mejorarse	Señalizar por medio de letreros donde se encuentran las estanterías para la ubicación de materia prima, insumos y productos terminados.
4. ¿Se realiza el registro del inventario de materias primas, insumos, productos en proceso o terminados de manera ordenada e indicando correctamente las cantidades?	5	Acción correctiva necesaria	Con un checklist se registrará todos los productos, materia prima, al momento de ser ingresados al inventario, de esta manera se llevará un control más detalladamente sobre las cantidades disponibles.
5. ¿Hay desorden en la distribución de las áreas o espacios que generan un exceso de movimientos?	9	Implement ar mejora continua	Por medio de un VSM se tendrá el estado actual del proceso identificando las falencias y demoras en este. Realizar una ubicación estrategia donde permita un movimiento cronológico- sincrónico de los elementos necesarios en el proceso- servicio.
6. ¿Están ubicadas en el lugar correspondiente de manera ordenada las máquinas, objetos, inmobiliarios, implementos de limpieza y herramientas necesarias?	4	Acción correctiva necesaria	Al finalizar el turno de trabajo se deberá entregar un listado de las herramientas utilizadas por cada operario. Además, deberá dejar registro fotográfico, donde permita observar el estado de las herramientas y orden del puesto de trabajo.
7. ¿Se han marcado los suelos y los pasillos para diferenciar las áreas de paso peatonal con las de trabajo, además que no haya obstáculos que impidan el flujo?	2	Acción correctiva necesaria	Apoyar la señalización con letreros motivacionales y reflectivos, lo cual garantice la atención de los colaboradores.

SEISO

PREGUNTAS	ESCALA LIKERT	TIPO DE ACCIÓN	RECOMENDACIONES PUNTUALES
1. ¿Están definidas y señalizadas las áreas de almacenamiento y lugares de trabajo?	7	Aceptable, pero debe mejorarse	Determinar un tiempo diario para marcar las áreas que no cuentan con la señalización requerida hasta tener todas las áreas debidamente demarcadas.
2. ¿Están las materias primas, insumos, productos en proceso-terminados ubicados en el área de almacenamiento, debidamente clasificados y ordenados?	7	Aceptable, pero debe mejorarse	Clasificar en el lugar determinado todo lo que se necesita en el proceso con una secuencia que facilite su almacenamiento, además de una correcta señalización para mayor orden y eficiencia
3. ¿Se encuentran las estanterías, contenedores, armarios debidamente identificados y en un lugar adecuado?	8	Aceptable, pero debe mejorarse	Señalizar por medio de letreros Andon donde se encuentran las estanterías para la ubicación de materia prima, insumos y productos terminados.
4. ¿Se realiza el registro del inventario de materias primas, insumos, productos en proceso o terminados de manera ordenada e	7	Aceptable, pero debe mejorarse	Con un checklist se registrará todos los productos, materia prima, al momento de ser ingresados al inventario, de esta manera se llevará un control más detalladamente sobre las cantidades disponibles.

indicando correctamente las cantidades?			
5. ¿Hay desorden en la distribución de las áreas que generan un exceso de movimientos?, por ejemplo, el área de materia prima demasiado lejos del área de corte o producción	1	Implementar mejora continua	Por medio de un VSM se tendrá el estado actual del proceso identificando las falencias y demoras en este. Realizar una ubicación estrategia que permita un movimiento cronológico- sincrónico de los elementos necesarios en el proceso
7. ¿Han marcado los suelos y pasillos para diferenciar áreas de paso peatonal con las de trabajo?	3	Acción correctiva necesaria	Apoyar la señalización con letreros motivacionales, lo cual garantice la atención de los colaboradores.
SEIKETSU			
PREGUNTAS	ESCALA LIKERT	TIPO DE ACCIÓN	RECOMENDACIONES PUNTUALES
1. ¿Se verifica siempre que la materia prima, insumos, productos en proceso o terminados, herramientas necesarias de cada trabajador estén limpias, en el lugar correspondiente y en orden?	3	Acción correctiva necesaria	Por medio de señales visuales y una delimitación de las áreas donde se almacena la materia prima, insumos, productos en proceso y terminado se logra tener un constante orden y evitar que se almacenen en los lugares donde no se corresponde.
2. ¿El personal usa la ropa adecuada e implementos de seguridad?	7	Aceptable, pero debe mejorarse	Por sanidad y salubridad es necesario el uso de gorros de cocina y demás implementos que eviten contaminación de los productos,
3. ¿Hay avisos de señalización para casos de emergencia, peligros, riesgos, extintores, botiquín de primeros auxilios?	3	Acción correctiva necesaria	Se debe implementar una señalización visible en todos los espacios, de obligación, de prohibición, de peligros o advertencia, de primeros auxilios contra incendios.
4. ¿Las diferentes áreas de trabajo tienen la luz apropiada y suficiente, además de ventilación?	9	Implementar mejora continua	Acondicionar los espacios con la luz apropiada para realizar las actividades correctamente y no ocasionar un sobreesfuerzo en la vista de los trabajadores
5. ¿Hay problemas de ruido, vibraciones o temperatura en las diferentes áreas?	8	Aceptable, pero debe mejorarse	Si se presentan este tipo de problemas se debe de quitar la fuente de ruido o realizar un aislamiento de este.
6. ¿Se realizan constantes mejoras en todas las áreas de la empresa?	4	Acción correctiva necesaria	El ciclo PHVA puede ser implementado en todos los procesos de la empresa. Planificar, hacer, ejecutar, verificar y actuar.
7. ¿Se utilizan tableros visuales que permitan ver a cada operario sus tareas y responsabilidades respecto al orden y limpieza creando de esta manera un hábito de limpieza autónoma?	4	Acción correctiva necesaria	Por medio de tableros, etiquetas y checklist ubicados en lugares visibles permite ver a cada trabajador cuales son las responsabilidades en cuanto al orden y limpieza que deben de realizar diariamente.
8. ¿Están correctamente delimitadas las áreas de descanso, zona para comer o fumar?	3	Acción correctiva necesaria	Se debe de definir estas áreas específicas para que haya un orden en la distribución de los espacios ya que mejora la eficiencia y productividad

9. ¿Hay procesos estandarizados, documentados y que se están realizando correctamente?	2	Acción correctiva necesaria	Se deben de realizar instructivos de los procesos, capacitar al personal para que tengan un pleno conocimiento de las actividades.
10. ¿Se realizan las 3s (separar lo innecesario de lo necesario, ordenar y limpiar) o se ha implementado un plan para realizarlo?	7	Aceptable, pero debe mejorarse	Realizar seguimiento y documentación de los avances de la implementación de las 3S.
SHITSUKE			
PREGUNTAS	ESCALA LIKERT	TIPO DE ACCIÓN	RECOMENDACIONES PUNTUALES
1. ¿Se realizan constantemente auditorias para verificar el cumpliendo de las 5s en las diferentes áreas?	2	Acción correctiva necesaria	Realizar evaluaciones periódicas por medio de listas de verificación para evaluar su control, además de mostrar los avances obtenido con 5s comparándolos con la situación inicial
3. ¿Se lleva documentación de los avances en las actividades de las 5s y las mejoras que se evidencian?	2	Acción correctiva necesaria	Es prescindible la documentación actualizada de los avances y procedimientos para comparar el antes y después de su implementación e identificar nuevas posibles mejoras o errores que se estén produciendo.
4. ¿Hay propuestas de mejora y control de la limpieza que son revisados con regularidad?	3	Acción correctiva necesaria	Se puede implementar tarjetas de sugerencia de los trabajadores para aportar ideas que se puedan considerar.
5. ¿Todos los trabajadores se encuentran capacitados, utilizan siempre el material de protección personal para realizar las actividades establecidas?	7	Aceptable, pero debe mejorarse	Por medio de señalización y supervisión se puede controlar que todos los empleados constantemente utilicen. realizar breves reuniones informando los objetivos de las 5s.
6. ¿Han implementado indicadores que evidencien los avances con respecto al estado inicial?	3	Acción correctiva necesaria	Implementar indicadores de evaluación de la implementación de las 5s.
7. ¿Se realiza un control constante del inventario y stock?	5	Acción correctiva necesaria	Tener la información materia prima, productos en proceso y terminados. Adicional se pueden implementar métodos para gestionar inventarios.

Inicialmente se tenía una percepción de que cada uno de los procesos que se realizaban en la repostería se hacían de la manera correcta y que no había algún tipo de fallas o desaciertos en estos, sin embargo, con el diagnóstico realizado nos deja como conclusión que hay aspectos de mejora por realizar. Entre los temas de organización y clasificación se destacan problemas en la carencia de instrumentos visuales para identificar herramientas que no estén en su lugar y la delimitación de espacios, además, se usan elementos que no son necesarios para la producción y otros no están en el lugar óptimo. Además, se pudo observar que no se preparan los insumos o herramientas necesarios al momento de empezar la producción. Similarmente, en el tema de limpieza se determinó que no hay un orden en el área de trabajo ya que no están bien distribuidas.

En el caso de la limpieza se pudo identificar que no siempre se verifica que los instrumentos están totalmente limpios, en su lugar o completamente ordenados, no hay una adecuada señalización de las áreas como la zona de descanso o para casos de emergencia, no se usan herramientas visuales que le permitan a los operarios identificar las tareas que tienen ni que les ayude con el orden que permita desarrollar hábitos de limpieza. Además, no hay procesos estandarizados para la producción. Con respecto a la mejora continua se obtuvo la menor puntuación, pues no se cuentan con programas de auditoría y tampoco se han implementado indicadores de mejoras para ver los avances y finalmente no se hace un constante monitoreo del inventario con el que se cuenta. Por otro lado, los mejores puntajes se obtuvieron con el tema de la buena gestión de los residuos y la ubicación del inmobiliario del lugar de trabajo. Las materias primas se encuentran debidamente almacenadas y clasificadas. Por último, se encuentra que los trabajadores están bien dotados, capacitados y se les brinda un buen lugar de trabajo con buena temperatura, ventilado y adecuado para trabajar de una forma cómoda. Estos resultados son los que se les debe realizar trabajos de mejora continua.

C. Diagrama de Pareto

El segundo análisis fue el diagrama de Pareto. En este se hace una relación de las ganancias que representa cada producto en el año 2019-2020 de la empresa. Es así como se puede determinar cuál es el componente de la empresa que requiere más atención en términos de producción y poder enfocar de mejor forma el estudio, ya que cada producto tiene una forma diferente de producción y sería desperdicio de recursos en temas humanos y de tiempo invertir esfuerzos para volver más productivo el proceso de un producto si este genera pocas ganancias a lo largo del año. Este diagrama se muestra en la **¡Error! No se encuentra el origen de la referencia.**.

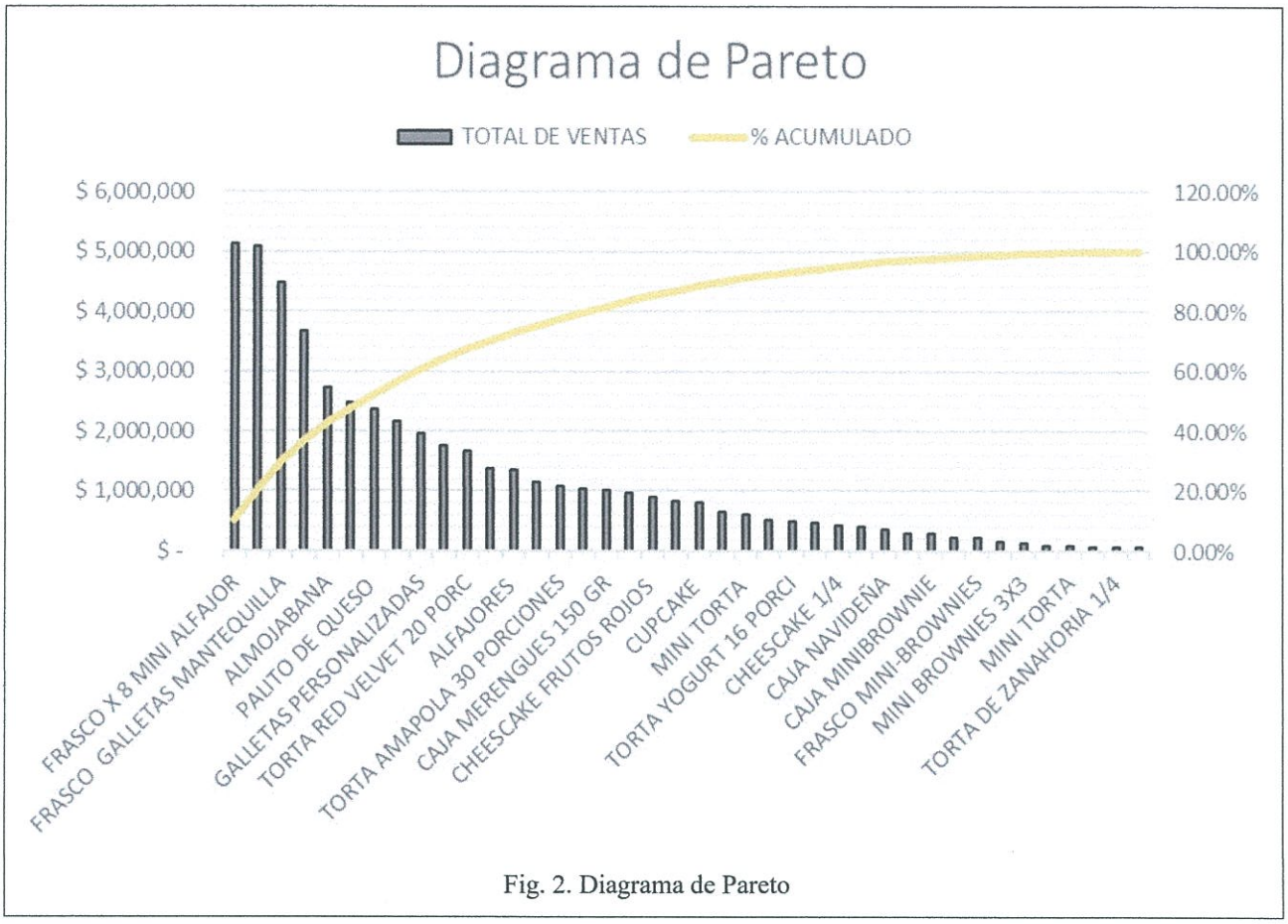


Fig. 2. Diagrama de Pareto

De este diagrama se puede determinar que el frasco de 8 Mini alfajores fue el producto que más ganancias generó en el periodo de tiempo estudiado. Es por esto por lo que el estudio de Lean Manufacturing aplicado a Los Dulces de Samy se aplicará a mejorar el proceso de producción de este producto y reducir los desperdicios, ya que es el que hasta el momento le genera más ingresos a la empresa y su mejora puede tener un mayor impacto en la competitividad de esta.

D. Diagrama de flujo

Para continuar con la implementación de la filosofía Lean, como se mencionó en el Apartado A, es muy importante generar un diagnóstico de la empresa, en este caso, del proceso de producción de los alfajores. Es por esto por lo que se realiza un análisis del proceso, en el cual se muestra el área de trabajo con la **¡Error! No se encuentra el origen de la referencia.** y en ella también se puede ver el flujo del proceso que se realiza desde el inicio hasta el final de la producción.

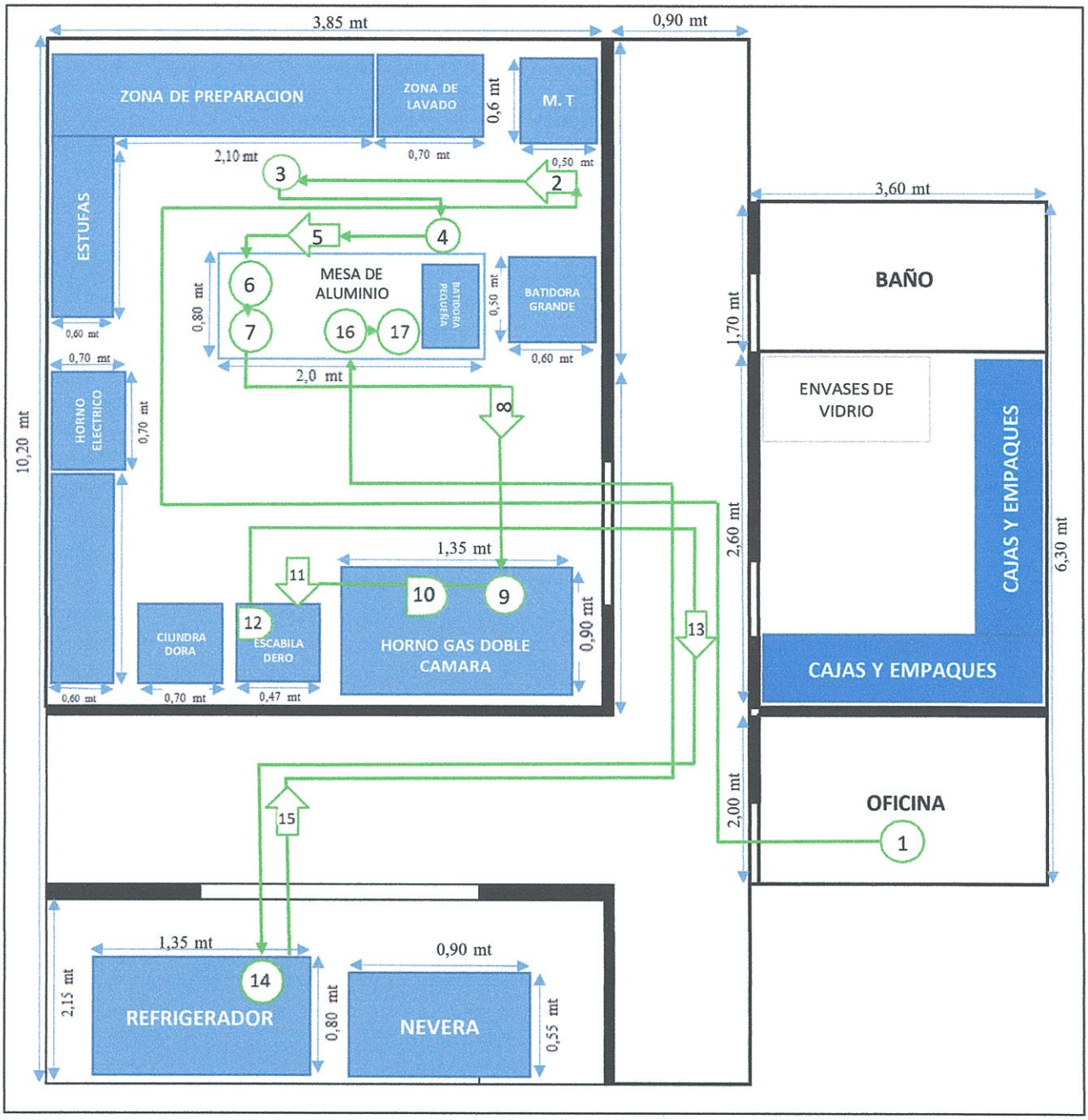


Fig. 3. Diagrama de flujo

En la

TABLA 4. DIAGRAMA DE ACTIVIDADES se muestra el diagrama de actividades que sigue la empresa para la elaboración de los alfajores, mostrando la actividad, la tarea, el tiempo que lleva elaborar cada tarea, el número de pasos que le toma realizar cada actividad y la simbología.

MANUAL DE DISMINUCION DE DESPERDICIOS ------- EVENTOS TERA

TABLA 4. DIAGRAMA DE ACTIVIDADES

Diagrama de Actividades										
O: Operación - →: Transporte - D: Esperas - □: Inspección - : Almacenamiento										
Nº	**Actividad**	**Tarea**	**Hora Inicio**	**Hora Fin**	**Nº Pasos**	Simbología				
						O	⇨	D	□	
1	Tomar orden	Se recibe la orden	0:00:00	0:02:00	18		⇨		x	
2	Transportar materia prima	Transportar m.t para preparación	0:02:00	2:50:00	2		x			
3	Preparar ingredientes	Pesar ingredientes	2:50:00	8:10:00	1	x				
4	Mezclar materiales	Batir ingredientes	8:10:00	10:20:00	1	x				
5	Transporte de mezcla a mesa	Transportar la preparación	10:20:00	11:00:00	1		x			
6	Preparar masa	Extender masa con rodillo	11:00:00	12:00:00	0	x				
7	Cortar masa y llevar a latas	Cortar masa con cortador circular	12:00:00	15:00:00	0	x				
8	Transportar al horno	Llevar latas al horno	15:00:00	15:30:00	6		x			
9	Hornear	Hornear	15:30:00	33:30:00	0	x				
10	Trasportar alimentos preparados y horneados	Retirar alfajores una vez cumplido el tiempo	33:30:00	37:00:00	1		x			
11	Esperar que los alfajores bajen su temperatura	Espera de alfajores	37:00:00	47:00:00	0			x		
12	Transportar a refrigerador	Llevar a refrigerador	47:00:00	47:30:00	10		x			

Esto permite determinar si hay esperas innecesarias o actividades que no generan valor al producto, observando más a fondo el proceso que se lleva a cabo. Su macroproceso muestra que está debidamente definido, ya que se puede apreciar que cada una de las tareas están delimitadas y organizadas, no hay tiempos de espera innecesarios o que generen demora, ni transportes que generen entrecruzamientos. Por lo cual se dispone a estudiar los procesos que impactan de forma general no solo la elaboración de alfajores sino también de los demás productos de la empresa.

Como conclusión de este apartado se puede determinar que es necesario intervenir cada uno de los aspectos por mejorar determinados en el diagnóstico y se observa la necesidad de elaborar un manual de buenas prácticas que muestre una normativa para mejorar aspectos de sanidad y orden dentro de la empresa, describiendo un proceso de actividades específicas dentro de la empresa y que las herramientas de diagnóstico tradicionales como son los diagramas de recorrido y procesos; deben ir acompañados de herramientas lean para evidenciar mejoras que generen un mayor impacto.

III. Propuesta de mejora para la adopción de herramientas Lean

Debido a la necesidad de la implementación de las herramientas 5's, que como se ha venido mencionando son la base de la filosofía Lean y que sin su implementación no se debe escalar en otras herramientas que se pueden encontrar en este campo. Estas herramientas permiten aumentar la eficiencia a través de un mejoramiento en la clasificación, organización, limpieza, estandarización y mejora continua dentro de una organización. Debido a esto, nace la necesidad de la elaboración de un manual de buenas prácticas en el cual se especifican procedimientos y controles para realizar actividades de una manera eficaz y eficiente dentro de la organización.

MANUAL DE DISMINUCION DE DESPERDICIOS ------- EVENTOS TERA

Este manual se puede encontrar en el Anexo 1, y con base en esto se contemplan otras herramientas Lean como KANBAN. A partir de esto se determina que las herramientas 5's se van a seguir implementando dentro de la empresa, en cuya propuesta de mejora se muestran en la TABLA 5 para SEIRE.

TABLA 5. PROPUESTAS DE MEJORA PARA SEIRI

SEIRI		
OPORTUNIDAD DE MEJORA IDENTIFICADA	**RECOMENDACIONES PUNTUALES**	**COSTO ESTIMADO**
1. Herramientas o elementos que se utilizan frecuentemente, identificados, ordenados y que estén cerca del área de trabajo.	Realizar una lista de prioridad con el fin de identificar los utensilios más utilizados, además implementar un cajón con subdivisiones para ubicar dichos utensilios y así mismo extraer de este cajón las herramientas de alto riesgo(cuchillos) para ser ubicada en una zona específica	$ 90.000
2. Mecanismos de guía o de identificación para realizar una actividad determinada de la manera correcta y sin error alguno	Realizar un manual de buenas prácticas el cual aporte todo tipo de información necesaria para realizar todos los procesos que se llevan en la repostería	$450.000
3. Importancia de todas las herramientas y máquinas disponibles	Evaluar importancia de las máquinas y herramientas necesarias para el proceso, de no ser necesarias, ubicarlas en otro lugar para obtener un mayor espacio.	$35.000
4. Preparar los insumos o herramientas necesarios al momento de empezar la producción	Al iniciar cada proceso se tendrán a la mano las máquinas y herramientas necesarias para realizar de manera corrida el proceso	$35.000

TABLA 6. PROPUESTA MEJORA PARA SEITON

SEITON		
OPORTUNIDAD DE MEJORA IDENTIFICADA	**RECOMENDACIONES PUNTUALES**	**COSTO ESTIMADO**
5. Realizar el registro del inventario de materias primas, insumos, productos terminados indicando c las cantidades	Implementar un checklist en el cual se registrará todos los productos, materia prima, al momento de ser ingresados al inventario, de esta manera se llevará un control más detalladamente sobre las cantidades disponibles.	$70.000
6.Ubicar en el lugar correspondiente de manera ordenada las máquinas, objetos, implementos de limpieza y herramientas necesarias	Una vez finalizada una actividad colocar nuevamente la herramienta o utensilio en el lugar adecuado	35.000

7. Marcar los suelos y los pasillos para diferenciar las áreas de paso peatonal con las de trabajo, además que no haya obstáculos que impidan el flujo de las personas o productos	Marcar adecuadamente pasillos y máquinas para proteger la integridad de los trabajadores y a su vez se dé el correcto flujo de las operaciones.	$ 70.000
8. Realizar un registro o listado de actividades y pedidos pendientes para evitar posibles faltas de cumplimiento	Implementar un tablero en el cual se lleve in registro de actividades y pedidos.	$ 40.000

TABLA 7. PROPUESTA DE MEJORA PARA SEISO

SEISO		
OPORTUNIDAD DE MEJORA IDENTIFICADA	**RECOMENDACIONES PUNTUALES**	**COSTO ESTIMADO**
9. Hay desorden en la distribución de las áreas o espacios que generan un exceso de movimientos.	Realizar un VSM en el cual se sabrá el estado actual del proceso identificando las falencias y demoras en este. Realizar una ubicación estrategia donde permita un movimiento cronológico-sincrónico de los elementos necesarios en el proceso	150.000
10. Marcar los suelos y los pasillos para diferenciar las áreas de paso peatonal con las de trabajo, además que no haya obstáculos que impidan el flujo de las personas o productos	Apoyar la señalización con letreros, lo cual garantice la atención de los colaboradores.	$100.000

TABLA 8. PROPUESTA DE MEJORA PARA SEIKETSU

SEIKETSU		
OPORTUNIDAD DE MEJORA IDENTIFICADA	**RECOMENDACIONES PUNTUALES**	**COSTO ESTIMADO**
11. Verificar siempre que la materia prima, insumos, productos en proceso o terminados, herramientas necesarias de cada trabajador estén limpias y en el lugar correspondiente	Por medio de señales visuales y una delimitación de las áreas donde se almacena la materia prima, insumos, productos en proceso y terminado se logra tener un constante orden y evitar que se almacenen en los lugares donde no se corresponde.	$35.000
12. Realizar avisos de señalización para casos de emergencia, peligros, riesgos, extintores, botiquín de primeros auxilios	Se debe implementar una señalización visible en todos los espacios, de obligación, de prohibición, de peligros o advertencia y de primeros auxilios	$55.000
13. Realizar constantes mejoras en todas las áreas de la empresa	Implementar un PHVA para planificar los objetivos, hacer, ejecutar lo establecido, verificar que se hayan ejecutado dichos objetivos y actuar.	NA

14. Utilizar tableros visuales que permitan ver a cada operario sus tareas y responsabilidades respecto al orden y limpieza creando de esta manera un hábito de limpieza autónoma	Por medio de tableros, etiquetas y checklist ubicados en lugares visibles permite ver a cada trabajador cuales son las responsabilidades en cuanto al orden y limpieza que deben de realizar diariamente.	$60.000
15. Realizar una documentación de procesos, para permitir un desarrollo correcto de las diferentes actividades que se llevan a cabo	Se deben de realizar instructivos de los procesos, capacitar al personal para que tengan un pleno conocimiento de las actividades.	NA

TABLA 9. PROPUESTA DE MEJORA PARA SHITSUKE

SHITSUKE		
OPORTUNIDAD DE MEJORA IDENTIFICADA	**RECOMENDACIONES PUNTUALES**	**COSTO ESTIMADO**
16. Realizar constantemente auditorias para verificar el cumpliendo de las 5s en las diferentes áreas	Realizar evaluaciones periódicas por medio de listas de verificación para evaluar su control, además de mostrar los avances obtenido con poster 5s comparándolos con la situación inicial y los beneficios.	$75.000
17. Llevar documentación de los avances en las actividades de las 5s y las mejoras que se evidencian	Es prescindible la documentación actualizada de los avances y procedimientos para comparar el antes y después de su implementación e identificar nuevas posibles mejoras o errores que se estén produciendo.	NA
18. Realzar propuestas de mejora y control de la limpieza	Implementar tabla de control en la cual se lleve un registro de los procedimientos de limpieza	$15.000
19. Implementar indicadores que permitan evidenciar los avances con respecto al estado inicial	Implementar indicadores de evaluación de la implementación de las 5s.	NA
20. Realizar un control constante del inventario y stock	Tener la información sobre existencias, la clasificación y orden de la materia prima, productos en proceso y terminados. Adicional se pueden implementar métodos para gestionar inventarios.	$25.000

Costos estimados de mejoras