

IMPLEMENTACIÓN DE LA MEJORA CONTINUA EN ABASTECEDORA DE PRODUCTOS CÁRNICOS EN SOMBRERETE, ZACATECAS

Guzmán Ayala Ana Laura, Montelongo Arzate Juan Manuel, Ceceñas Jacquez Marco Iván, Castrejón Álvarez Ma. Nely, Cuevas Zapata Jessica Ivón, miembros del Instituto Tecnológico Superior Zacatecas Occidente /TecNM.

Resumen. El artículo consiste en la implementación de mecanismos de mejora continua en una empresa dedicada a abastecer productos cárnicos en Sombrerete, Zacatecas, esto se genera debido a que la compañía carece de organización general del almacén, además desconoce la cantidad de productos con los que cuentan, por lo tanto, no existe una adecuada ubicación de las mercancías, lo cual deriva en una cantidad significativa de artículos mermados, lo que dificulta la operación eficiente en las actividades. El objetivo comprendido en esta investigación es desarrollar sistemas de control para el área de almacén mediante el etiquetado, codificado, recolocación, seguimiento interno de producto, con la utilización parcial del método PEPS propiciando un mayor control en el área de almacén estableciendo los métodos y mecanismos previos para la correcta generación del inventario físico con uso de la filosofía de mejora continua lo que permite controlar las salidas de mercancía, así como la eliminación y disminución de producto en mal estado para aprovechar el espacio dedicado al almacenamiento. Dentro de los materiales empleados se utiliza la computadora, software y programas para el registro y control de datos, así como para el área de diseño de identificación de pallets y estanterías, además de la utilización de etiquetas para la codificación e identificación de productos. Entre los principales resultados se tiene que el contar con una correcta coordinación y control de mercancías, conocimiento del índice de rotación e identificación de productos con mayor demanda, se podrán diseñar estrategias que permitan priorizar las ventas y aumentar la satisfacción del cliente. Además, el diseñar y mantener los sistemas de control y mejora continua coadyuvan a que la realización de las actividades de almacén sean precisas, rápidas y confiables.

Índice de Términos Control, Inventario, Mejora Continua, Productos, Satisfacción.

Documento recibido el 6 de junio de 2024. Este trabajo fue apoyado en parte por el Instituto Tecnológico Superior Zacatecas Occidente/TecNM. Autores: Montelongo Arzate Juan Manuel, Guzmán Ayala Ana Laura, Ceceñas Jacquez Marco Iván, Castrejón Álvarez Ma. Nely, Cuevas Zapata Jessica Ivón, Domicilio: Av. Tecnológico 2000. Col Loma la Perla CP.99102 e-mail: aguzman@itszo.edu.mx

I. INTRODUCCIÓN

Los dos problemas que presentan con mayor frecuencia los almacenes, son el espacio desaprovechado y falta de organización de mercancía. De tal modo, un de las principales actividades que busca beneficiar este proyecto es la organización y control de existencias, dada la búsqueda de una integración optima con el sistema ERP (Planeación de recursos Empresariales), ya implementado en la empresa, para conocer la cantidad por producto dentro del almacén. Además de la búsqueda de un aprovechamiento máximo de espacios y dimensiones de almacén. [7]

Considerando la importancia de establecer, estructurar y prevalecer el orden dentro del área de almacén de la empresa abastecedora de productos cárnicos del norte, se hace uso de herramientas de control de calidad y de mejora continua para una aplicación sencilla y de mejora contundente en la organización del almacén. Se comienza con la elaboración de una hoja de verificación la cual se utiliza para simplificar y facilitar el proceso de toma de datos por parte de los operarios a los que se les asigne esa tarea, para identificar áreas de oportunidad.

El trabajo incluye la propuesta e implementación de nuevos procedimientos de trabajo en el área de almacén; la finalidad principal de muchas empresas es desarrollar nuevos procesos y productos o la mejora continua de estos. [2]

Cada punto, detalle o gesto de diseño aplicado en el almacén está orientado a la generación de flujos de posibles compradores de los productos exhibidos [4]

II. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

En la organización dedicada a la venta y comercialización de productos cárnicos se observa bajo nivel de control en productos de alta movilidad, aunado a un registro alto de productos con fechas de caducidad muy cercanas, salida de mercancía desorganizada, un mal manejo del almacén, así como acumulación de mercancía y merma, debido a que no se realizan inventarios cíclicos.

III. JUSTIFICACIÓN

Implementar y mantener los sistemas de control y mejora continua permite que la realización de las actividades de almacén sea más precisa, rápida y confiable, de igual manera, se propiciará el almacenamiento de productos entrantes bajo un punto de vista ordenado, que resulte en una búsqueda e introducción de artículos sencilla y con menos errores de consulta. [6]

El PHVA (Planear, hacer, verificar, actuar) es un ciclo que contribuye a la ejecución de los procesos de forma organizada y a la comprensión de la necesidad de ofrecer altos estándares de calidad en el producto o servicio [8]

El inventario por lo tanto, ayuda a la empresa al control de los almacenes y bienes promoviendo un buen proceso comercial o productivo, favoreciendo con todo ello la puesta a disposición del producto al cliente. [1]

La gestión del almacén permite controlar unitariamente los productos y ubicarlos correctamente para reducir al máximo las operaciones de manutención, los errores y el tiempo de dedicación. [3]

El aplicar el diseño interno de almacén (lay out) a la distribución interior de los espacios, donde se defina la posición que ha de ocupar cada área y elemento, contribuyen a un aumento en la productividad. [5]

IV. PREGUNTA DE INVESTIGACIÓN

¿La implementación de mecanismos de mejora continua permitirán generar mejores indicadores respecto al rendimiento de un almacén?

V. OBJETIVOS

General

Desarrollar sistemas de control para el área de almacén mediante el etiquetado, codificado, recolocación, seguimiento de productos dentro de almacén, utilización parcial del método PEPS propiciando el almacenamiento ordenado, así como la disminución de incidencias que afecten al inventario y permita ejecutar idóneamente el inventario físico.

Específicos

- Crear un sistema de control en Excel.
- Generar una propuesta de recolocación de productos mediante una clasificación.
- Implementar método PEPS mediante el etiquetado de productos entrantes con base a la cantidad y fecha.
- Reducir el espacio utilizado para el almacenamiento de producto mermado.
- Realizar el inventario físico de la cámara principal de la empresa.

VI. HIPÓTESIS

La implementación de los mecanismos de mejora continua aplicados a una empresa de productos cárnicos contribuirá a mejorar los indicadores de rendimiento en el manejo de materiales.

Si se establece un método de control del inventario se reducirán las mermas en la empresa de productos cárnicos.

VII. METODOLOGÍA

La investigación se realiza mediante una investigación aplicada de diversos mecanismos de mejora continua se proponen para contribuir a optimizar el control de un almacén.

Dentro de los pasos se incluyen los siguientes:

1. Mapeo de procesos de movimientos de almacén.
2. Búsqueda de problemas e incidencias.
3. Priorización de problemas.
4. Generación de propuestas.
5. Solicitud de información.
6. Clasificación de productos dentro de almacenes.
7. Implementación del control de pesos mermados.
8. Implementación de etiquetado de mercancía, método PEPS.
9. Recolocación de productos de almacén con base de clasificación.
10. Clasificación y salida de merma.
11. Ejecución de inventario físico de la cámara principal.
12. Revisión de indicadores.

VIII. MATERIALES Y MÉTODOS

MATERIALES:

- Computadora
- Tablas de registro
- Microsoft Excel
- Formato AMEF
- Software de diseño

MÉTODOS:

- Investigación aplicada mediante la aplicación de mecanismos de mejora continua.
- Recopilación de datos e información relevante mediante hojas de registro, formatos con cálculos numéricos.
- Generación e interpretación de la información mediante el uso de fórmulas, gráficos y software.
- Diseño del almacén de acuerdo al flujo del trabajo.

IX. RESULTADOS

Se comienza realizando una observación de dos semanas a los métodos de trabajo dentro del almacén de la empresa, durante ese periodo de tiempo, se toma un registro de las incidencias que generan pérdidas a la organización.

Problema	Cámara principal	Cámara de salchichonería	Cámara de preparación de pedidos	Cámara de combos	Total	Porcentaje
Desperdicios o merma	//////////	////	//		23	22.77%
Caducidad de producto		////////			9	8.91%
Sin conocimiento de la cantidad de producto	//////	////			11	10.89%
Mercancía desorganizada	////////	////	//	/	15	14.85%
Pérdida de masa de producto			//////////		43	42.57%
Total	31	22	47	1	101	31.68%

Tabla 1. Hoja de verificación de registro de incidencias en almacén de productos cármicos

Fuente: Elaboración propia

Como se observa en la tabla 1 dentro de los principales problemas que ocurren en la empresa es la pérdida de masa de producto, eso sucede en un 42.57%, seguido de un 22.77% en desperdicio o merma de mercancía, en un 14.85% se aprecia una desorganización de mercancía, un 10.89% no se tiene conocimiento de la cantidad exacta del producto y en 8.91% se registraron productos caducados.

#	Problema	Función del proceso	Modo potencial de falla	Efecto potencial de falla	SEV	Causa (o) potencial de la falla	OC	Controles actuales del proceso	DET	NPR
1	Inventario digital	Reporte de las existencias del almacén	No consideración de manipulación de producto	Inventario erróneo, consideración de producto inexistente	6	Exceso de producto, ruptura de stock	6	Verificación de almacén	5	240
2	Exceso de productos mermados	Devoluciones, manipulación de la mercancía	Sin inspección de la mercancía, resguardo en zonas sin preferencia	Gran utilización de espacio que resulta en la falta de espacio para mercancía entrante	8	Acomodo dispuesto desde años atrás	4	Verificación de almacén	6	192
3	Almacenamiento caótico	Recepción de mercancía entrante.	Ubicación de mercancía en áreas dispuestas e inadecuadas	Pérdida y falta de seguimiento de productos entrantes	4	Incapacidad de realizar inventario físico y movimientos en almacén	6	Verificación de almacén	7	168
4	Productos caducados	Productos con fechas de caducidad muy cortas	Recepción de productos con menos de 21 días para caducar	Incapacidad de venta de productos	3	Poca inspección de productos, falta de seguimiento de productos	3	Verificación de almacén	9	81

Figura 1. AMEF parte 1 de causas del desorden en almacén.

Fuente: Elaboración propia

En la figura 1 se puede analizar que el mayor problema para la organización es el inventario digital con el que cuenta la empresa, ya que se tienen registros erróneos de productos que no existen en el almacén, seguido de un exceso de productos mermados, además de un mal almacenamiento de mercancía, por último, se observa que se tienen registro de productos caducados.

En la figura 2 se observan las propuestas de mejora en base a los hallazgos, dónde se incluye: la identificación de mercancías, recolocación de productos en el almacén, control de caducidades por alertas, así como el rastreo de productos en mal estado.

Acciones Recomendables	Responsabilidad y día de la culminación	Acciones tomadas	SEV	OC	DET	NPR
¿Cuáles son las acciones para reducir la ocurrencia de la causa o mejorar la detección? Debería tener acciones solo en RPN altos o arreglos fáciles.	¿Quién es responsable de la acción recomendada?	Actividad a evaluar y fecha esperada de terminación				
Rastreo de control de combos e identificación de mercancías	Área de almacén	Verificación de inventario septiembre 2023	3	4	5	60
Salida de productos en mal estado, recolocación de productos que se pueden aprovechar	Área de almacén	Salida de mercancía agosto 2023	4	2	6	48
Recolocación de almacén, codificación de estanterías	Área de almacén	Realización de inventario octubre 2023	4	2	7	56
Control de caducidades por alertas	Área de almacén	Control de caducidades agosto 2023	2	2	4	16

Figura 2. AMEF parte 2 acciones recomendadas.

Fuente: Elaboración propia

Posterior al diagnóstico se procede a trabajar en Microsoft Excel un sistema para el control de inventario considerando una clasificación de productos mediante el método ABC.

Clasificación	Cantidad de productos	% de productos	% de la demanda	% de demanda A.
A	15	16.67%	79.73%	79.73%
B	19	21.11%	15.17%	94.90%
C	56	62.22%	5.10%	100.00%
Total	90	100.00%	100.00%	

Tabla 2. Clasificación del inventario con método ABC.

Fuente: Elaboración propia.

Además, se genera un sistema de alerta para los productos de acuerdo a su fecha de caducidad; Mediante el uso del color rojo, se identifican aquellos productos que requieren una movilidad más inmediata, la cual es menor a 21 días, seguido del color amarillo para aquella mercancía que tiene fecha de caducidad de entre 21 y 45 días y el color verde para aquellos productos que cuentan 45 días o más de tiempo disponible en el almacén.

Fecha Actual	21 Menos de 21 días
	45 Entre 21 y 45 días
08/09/2023	46 Más de 45 días

Figura 3. Alerta del sistema para el control de caducidades
Fuente: Elaboración propia

Posteriormente, se procede a clasificar las estanterías de acuerdo al nivel de complejidad del manejo de materiales, se considera el flujo del trabajo para establecer la ubicación geográfica del estante en el almacén.

	Ramiro	Issac	Promedio
Estantería 1	1	1	1
Estantería 2	2	3	2.5
Estantería 3	4	4	4
Estantería 4	3	2	2.5

Tabla 3. Nivel de complejidad por estantería
Fuente: Elaboración propia

En la tabla 3 se muestra la clasificación dónde la estantería 1 es aquella con mayor facilidad de acceso porque requieren una cantidad menor de movimientos. La estantería 2 y 4 implica un esfuerzo medio en la cantidad de movimientos y habilidad de operador. La estantería 3 implica un mayor esfuerzo y complejidad con relación a los movimientos y habilidades.

La nomenclatura del código generado para las ubicaciones consta de 5 grupos siguientes:

Véase la figura 6 para una mejor comprensión de la nomenclatura.

- Grupo 1. Dígito identificador de almacén.
- Grupo 2. Dígito identificador de estantería (De 1 a 4).
- Grupo 3. Letra que indica la sección de la estantería.
- Grupo 4. Nivel dentro de la sección.
- Grupo 5. Posición

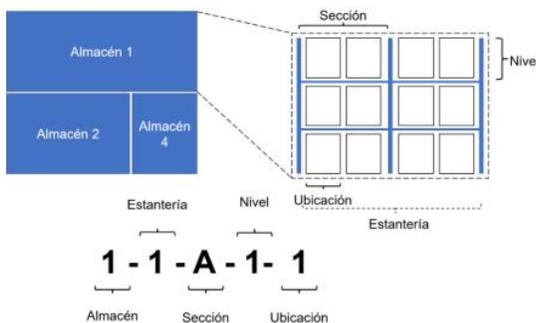


Figura 4. Nomenclatura del código de ubicación de mercancía.
Fuente: Elaboración propia.

Posteriormente, se procede a realizar un registro de toda la mercancía existente en el almacén, se agrega su código de identificación, fecha de entrada, peso y estantería en la que será ubicada.

88	11B12	TRIPA DE RES DELGADA	Entrada	600.00kg	KG	11/11/2023	1
89	11B11	RECORTE 90/10	Entrada	500.00kg	KG	11/11/2023	1
90	11A32	HAMBURGESA DE POLLO	Entrada	200.00kg	KG	11/11/2023	1
91	11A31	PECHUGA MARIPOSA	Entrada	500.00kg	KG	11/11/2023	1
92	11A22	PULPA BOLA COMERCIAL	Entrada	800.00kg	KG	11/11/2023	1
93	11A21	TBONE	Entrada	850.00kg	KG	11/11/2023	1
94	11A12	PULPA BLANCA	Entrada	200.00kg	KG	11/11/2023	1
95	11A12	CHAMBERETE	Entrada	300.00kg	KG	11/11/2023	2
96	11A11	TBONE	Entrada	850.00kg	KG	11/11/2023	1
97	13D21	PIERNA Y MUSLO	Salida	-789.00kg	KG	12/11/2023	2
98	12A11	PECHUGA MARIPOSA	Salida	-850.00kg	KG	12/11/2023	2

Figura 5. Registro de entrada y salida de mercancía.
Fuente: Elaboración propia.

En la pestaña de distribución se desarrolla un mapa que permite visualizar el producto y cantidad existente en la cámara de congelación principal. Este mapa se actualiza automáticamente, debido a que se ha referenciado con el inventario, con la capacidad de otorgar las existencias de manera concreta o de manera más grafica. Véase el ejemplo mostrado en la figura 11, un mapa de distribución con conexión al inventario.

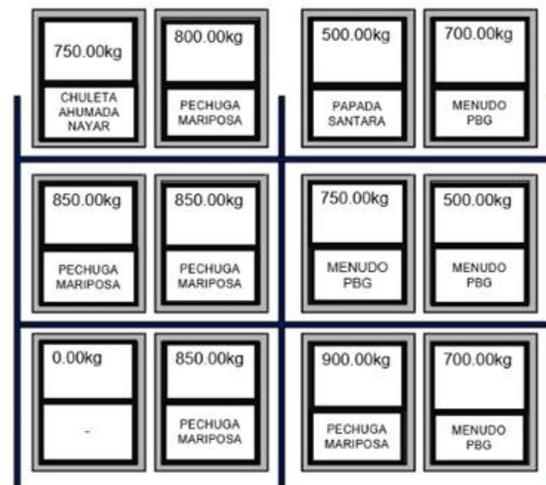


Figura 6. Mapeo de la estantería 2 para la clasificación de productos.
Fuente: Elaboración propia

Con la implementación de esta propuesta se visualizan problemas de rotación, así como de exceso de stock. De la misma forma se permite resolver de manera rápida y oportuna los problemas visualizados. A continuación, se detallan los resultados particulares de cada situación presentada en el desarrollo de esta actividad. La figura 7 muestra el identificador de mercancía en el pallet. En primera instancia, respecto a la mercancía con fecha de producción o caducidad cercana a la actualidad, se detecta que esta mercancía que permanece estancada dentro del almacén, la cual era susceptible a presentar bajas en su calidad por la permanencia y exposición prolongada en almacén del producto al frío, lo que resulta en pérdida parcial y en ocasiones total de la mercancía. Este problema es efecto de la rotación ineficiente de los productos. La implementación de estos criterios de entrada y salida de

mercancía coadyuvaron a garantizar la mejor calidad posible a otorgar del producto (con relación a la frescura). De manera oportuna se le da prioridad a la mercancía que permanece guardada con la fecha más antigua, así como la caducidad próxima, con la finalidad de evitar la obsolescencia del producto.



Figura 7. Identificador de mercancía.
Fuente: Elaboración propia.



Figura 8. Comparativa del espacio dedicado a la merma de producto
Fuente: Archivos de empresa de productos cárnicos.

Al implementar un método de control e identificación de productos caducados se aprecia en la figura 8 que se han eliminado 468 kilogramos de mercancía mermada.

Permitiendo a su vez:

- Mayor y mejor facilidad de movimientos dentro de los almacenes.
- Aprovechamiento de estanterías anteriormente ocupadas por la mercancía mermada.
- Identificación de problemas de preparación de pedidos y recepción de devoluciones.

IX. CONCLUSIÓN

A través de la implementación, se observa la utilidad de desechar los desperdicios, debido a que provocan la incapacidad de trabajar de manera eficiente, generan un efecto en cadena de pérdida de ganancias, considerando que su almacenamiento representa un costo que perdura hasta su salida del almacén. Por otra parte, establecer orden de

codificación, y asignación de espacios para la mercancía generó la facilidad de mantener la realización de inventario, aumentando significativamente su fiabilidad.

El seguimiento de los focos de control del inventario, la manipulación de productos con alta demanda y el registro de las caducidades entrantes de las áreas con fechas de caducidad o con productos que perecen con mayor velocidad, establece un mejor tratamiento de la mercancía, así como conciencia de las posibles repercusiones de no considerar oportunamente la atención a estos puntos importantes. En el caso de la utilización parcial del método PEPS, es importante señalar que su utilización facilitó el conteo del volumen de mercancías, como inicialmente se planteó identificar el producto con su fecha de entrada permitió establecer criterios de salida mientras que añadir la cantidad contenida facilitó el conteo y elección para su salida.

Por último, el almacén ordenado y la realización de cualquier proyecto o actividad que busque mantener el orden debe tener una especial consideración del colaborador, con todas sus implicaciones, desde comportamientos hasta capacidad y habilidades, por el motivo de que son las personas que llevarán a cabo las actividades de mejora, así como los agentes que prevalecerán este orden.

X. RECONOCIMIENTO

Se reconoce al TecNM particularmente al Instituto Tecnológico Superior Zacatecas Occidente por la colaboración respecto a los medios proporcionados para la realización de este estudio.

De la misma manera, se agradece a la empresa dedicada a la comercialización de productos cárnicos en Sombrerete Zacatecas por atender a la solicitud de información de esta investigación.

XI. REFERENCIAS

- [1] Cruz, F. (2017). *Gestión de inventarios (UF0476)*. (ed.). IC Editorial. <https://elibro.net/es/ereader/itszo/59186?page=15>
- [2] Domínguez, J. (2009). *Optimización simultánea para la mejora continua y reducción de costos en procesos*. 2(4) (ed.). Ingeniería y Ciencia. <https://www.redalyc.org/pdf/835/83520408.pdf>
- [3] Flamarique, S. (2019). *Manual de gestión de almacenes*. (ed.). Marge Books. <https://elibro.net/es/ereader/itszo/111434?page=35>
- [4] Gallardo, J. (2022). *Diseño de grandes almacenes: claves para un layout exitoso*. (1 ed.). Universidad Peruana de Ciencias Aplicadas (UPC). <https://elibro.net/es/ereader/itszo/227737?page=14>
- [5] Hernández, B. (2017). *Técnicas operativas en almacén*. (ed.). Marge Books. <https://elibro.net/es/ereader/itszo/172972?page=25>
- [6] López, P. (2016). *Herramientas para la mejora de la calidad: métodos para la mejora continua y la solución de problemas*. (ed.). FC Editorial. <https://elibro.net/es/ereader/itszo/114213?page=48>
- [7] Mecalux. (2021). *Los 10 problemas logísticos más comunes en un almacén*. com.mx. <https://www.mecalux.com.mx/blog/problemas-logisticos>

[8] Zapata, A. (2015). *Ciclo de la calidad PHVA*. (ed.). Editorial Universidad Nacional de Colombia.
<https://elibro.net/es/ereader/itszo/129837?page=12>

XI. BIOGRAFÍAS



Guzmán Ayala Ana Laura. Nació en Sombrerete, Zacatecas el 4 de septiembre de 1984. Historial académico: Ingeniería Industrial por el Instituto Tecnológico Superior Zacatecas Occidente, Sombrerete, Zacatecas, 2007. Maestra en Calidad Total

Seis Sigma por la Universidad Regional del Norte, Chihuahua, Chihuahua, junio 2020. Se integró al ámbito laboral en el año 2007 para el organismo público INEGI coordinando y capacitando personal para captar información de la población. En el 2008 colabora en el sector privado para la empresa Agrocapi del Norte fungiendo como encargada de la sucursal de Sombrerete en el otorgamiento de créditos financieros y préstamo de semillas. En el año 2010 se agrega al grupo de docentes del Instituto San Juan Bautista Lasalle



impartiendo clases de inglés y computación. En el año 2013 impartió clases de inglés para escuelas de nivel básico de la SEDUZAC. En el 2014 se incorpora a la empresa BBVA realizando transacciones, vendiendo tarjetas y administrando los recursos financieros.

Desde 2017 a la fecha se une al Instituto Tecnológico Superior Zacatecas Occidente como docente participando en los procesos de enseñanza-aprendizaje. Actualmente la M.C.S.S. es perfil PRODEP y colabora en el cuerpo académico Desarrollo y Gestión Empresarial “En Formación”, promoviendo la generación de proyectos que desarrollan la competitividad de las empresas de la región.



Montelongo Arzate Juan Manuel, nació el 10 de septiembre del 2001. Historial académico: Licenciatura en Administración por el Instituto Tecnológico Superior Zacatecas Occidente, Sombrerete, Zac., en 2024.

Se integró al ámbito profesional en el año 2019 como auxiliar general en la empresa Abarrotes 7 de octubre, posteriormente en 2020 se desarrolla como capturista en el área de compras en la misma empresa. En el año 2024 se integra como analista de nominas en el área de recursos humanos en Grupo México misma en la que actualmente se desarrolla como profesionista.



Ceceñas Jacquez Marco Iván. Nació en Vicente Guerrero, Durango. El 10 de febrero de 1988. Historial académico: Licenciado en Administración por Instituto

Tecnológico Superior Zacatecas Occidente, Sombrerete, Zacatecas, 2011. Maestro en Administración de Negocios por la Universidad Interamericana para el Desarrollo, Fresnillo, Zacatecas, 2016. Él se integró a la industria privada en 2010 como administrador de CE&JA contratista de la industria minera. En 2012 se incorpora a Heineken México como analista y auditor de control interno en la gerencia occidente del país, posteriormente, se integra a Tiendas Soriana como jefe de mercancías generales. Desde 2012 a la fecha ha fungido como consultor empresarial de negocios en la región de Sombrerete. Actualmente se desempeña como profesor de tiempo completo en el Instituto Tecnológico Superior Zacatecas Occidente, Sombrerete, Zacatecas. La línea de investigación de interés es Desarrollo y gestión empresarial. El M.A.N. Marco Iván Ceceñas Jacquez tiene el reconocimiento como perfil PRODEP, es líder del Cuerpo académico Desarrollo y Gestión Empresarial “En Formación”. Es miembro de la Red internacional de investigadores en competitividad AC, con sede en Guadalajara, Jalisco.

Castrejón Álvarez Ma. Nely. Nació en Sombrerete Zacatecas el 30 de noviembre de 1982. Trabajó como asesor financiero para Bancomer en 2006. Experiencia como docente aproximadamente 14 años en el Tecnológico Nacional de México campus Instituto Tecnológico Superior Zacatecas Occidente en las áreas de investigación, administración, finanzas, mercadotecnia y economía. Historial

Licenciada en Economía por la Universidad Autónoma de Zacatecas en Zacatecas México 2007. Maestra en Administración de Negocios por la Universidad Tec Milenio, Campus Monterrey Nuevo León, México, 2011. Actualmente es perfil PRODEP y es miembro del Cuerpo académico en formación Desarrollo y Gestión Empresarial “En Formación”.



Cuevas Zapata Jessica Ivón. Nació en Zacatecas, el 03 de abril de 1982. Historial académico: Licenciada en Administración por el Instituto Tecnológico de Durango. Durango, 2004. Maestra en Administración de Negocios por la Universidad Interamericana para el Desarrollo,

Fresnillo, Zacatecas, 2016. Ella se integró a la industria privada en 2004 como jefa del departamento de calidad en Fumigaciones Industriales. En el 2005 funge como encargada del departamento contable de PC Online, del 2006-2012 se incorpora a Wal-Mart de México desempeñando diversos cargos en al área de operaciones: supervisora del área de cajas, sub jefa en los departamentos de oficina administrativa, facturación, sistemas e inventario. Actualmente forma parte de la planta docente del Instituto Tecnológico Superior Zacatecas Occidente, es perfil PRODEP y es integrante del cuerpo académico Desarrollo y Gestión Empresarial “En Formación”.