Universidad Nacional Mayor de San Marcos
Universidad del Perú. Decana de América
Facultad de Farmacia y Bioquímica
Escuela Profesional de Farmacia y Bioquímica

Identificación y mejora de problemas en los procesos de recepción, almacenamiento y distribución en una droguería

TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL

Para optar el Título Profesional de Químico Farmacéutico

AUTOR

Adolfo ESCATE PALMA

ASESOR

Mg. Mónica Guadalupe RETUERTO FIGUEROA

Lima, Perú

2025



Reconocimiento - No Comercial - Compartir Igual - Sin restricciones adicionales

https://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/

Usted puede distribuir, remezclar, retocar, y crear a partir del documento original de modo no comercial, siempre y cuando se dé crédito al autor del documento y se licencien las nuevas creaciones bajo las mismas condiciones. No se permite aplicar términos legales o medidas tecnológicas que restrinjan legalmente a otros a hacer cualquier cosa que permita esta licencia.

Referencia bibliográfica

Escate A. Identificación y mejora de problemas en los procesos de recepción, almacenamiento y distribución en una droguería [Trabajo de suficiencia profesional de segunda especialidad]. Lima: Universidad Nacional Mayor de San Marcos, Facultad de Farmacia y Bioquímica, Escuela Profesional de Farmacia y Bioquímica; 2025.

Metadatos complementarios

Datos de autor	
Nombres y apellidos	Adolfo Escate Palma
Tipo de documento de identidad	DNI
Número de documento de identidad	72488503
URL de ORCID	https://orcid.org/0009-0007-8404-421X
Datos de asesor	
Nombres y apellidos	Mónica Guadalupe Retuerto Figueroa
Tipo de documento de identidad	DNI
Número de documento de identidad	09481617
URL de ORCID	https://orcid.org/0000-0001-8706-2789
Datos de coasesor	
Nombres y apellidos	-
Tipo de documento de identidad	-
Número de documento de identidad	-
URL de ORCID	-
Datos del jurado	
Presidente del jurado	
Nombres y apellidos	Juan Jose Ponce Cobos
Tipo de documento	DNI
Número de documento de identidad	10303874
Miembro del jurado 1	

Nombres y apellidos	Edwin Hualpa Cutipa

Tipo de documento	DNI
Número de documento de identidad	42952898
Miembro del jurado 2	
Nombres y apellidos	Monica Guadalupe Retuerto Figueroa
Tipo de documento	DNI
Número de documento de identidad	09481617
Datos de investigación	
Línea de investigación	No aplica
Grupo de investigación	No aplica
Agencia de financiamiento	No aplica
Ubicación geográfica de la investigación	PAIS: PERU DEPARTAMENTO: LIMA PROVINCIA: CALLAO DISTRITO: CALLAO LATITUD: -12.04654 LONGITUD: -77.10938
Año o rango de años en que se realizó la investigación	ENERO:2025 – JULIO 2025
URL de disciplinas OCDE	Políticas de salud, Servicios de salud https://purl.org/pe-repo/ocde/ford#3.03.02

Universidad Nacional Mayor de San Marcos
Universidad del Perú. Decana de América
Facultad de Farmacia y Bioquímica
Decanato

ACTA DE SUSTENTACIÓN DE TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL

Los miembros del Jurado Evaluador del Trabajo de Suficiencia Profesional titulado:

IDENTIFICACIÓN Y MEJORA DE PROBLEMAS EN LOS PROCESOS DE RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN EN UNA DROGUERÍA

Presentado por el Bachiller en Farmacia y Bioquímica:

ADOLFO ESCATE PALMA

Que reunidos en la fecha se llevó a cabo la **SUSTENTACIÓN** del **TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL** y absolución del balotario de preguntas, y después de las respuestas satisfactorias a las preguntas y objeciones formuladas por el Jurado, ha obtenido la siguiente calificación final:

Dieciocho (18) Aprobado con mención honrosa

de conformidad con el Art. 14.° del Reglamento General de Grados y Títulos de la Universidad Nacional Mayor de San Marcos para la obtención del Título Profesional de Químico Farmacéutico (a) de la Facultad de Farmacia y Bioquímica.

Lima, 21 de julio de 2025

Mg. Juan José Ponce Cobos
Presidente

Mg. Edwin Hualpa Cutipa
Miembro

Mg. Mónica Guadalupe Retuerto Figueroa
Miembro

Jr. Puno N° 1002, Jardín Botánico – Lima 1 – Perú
Teléfonos: (511) 619-7000 anexo 4826 Ap. Postal 4559 – Lima 1
E-mail: decanofyb@unmsm.edu.pe http://farmacia.unmsm.edu.pe

UNIVERSIDAD NACIONAL MAYOR DE SAN MARCOS
Universidad del Perú, Decana de América

CERTIFICADO DE SIMILITUD

Yo, **MÓNICA GUADALUPE RETUERTO FIGUEROA** en mi condición de asesor acreditado con **EL DICTAMEN N° 00015-FFB-EPFB-2025** de fecha 17 de julio**,** del trabajo de suficiencia profesional, cuyo título es **IDENTIFICACIÓN Y MEJORA DE PROBLEMAS EN LOS PROCESOS DE RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN EN UNA DROGUERÍA**, presentado por el bachiller **ADOLFO ESCATE PALMA** para optar el Título Profesional de Químico Farmacéutico,

CERTIFICO que se ha cumplido con lo establecido en la Directiva de Originalidad y de Similitud de Trabajos Académicos, de Investigación y Producción Intelectual. Según la revisión, análisis y evaluación mediante la plataforma PIDS, el documento evaluado cuenta con el **3%** de similitud, nivel **PERMITIDO** para continuar con los trámites correspondientes y para su **publicación en el repositorio institucional.**

Se emite el presente certificado en cumplimiento de lo establecido en las normas vigentes, como uno de los requisitos para la obtención del título correspondiente.

Lima, 17 DE JULIO de 2025



FIRMA DEL ASESOR:
NOMBRE DEL ASESOR: Mg. Mónica Guadalupe Retuerto Figueroa
DNI N°: 09481617

DEDICATORIA

Para mis padres, Julián y Verónica, por su amor incondicional, por estar siempre a mi lado y por acompañarme en cada paso de mi vida. A mi sobrino Josué, por su sinceridad, amabilidad y por llenar de alegría a toda nuestra familia.

AGRADECIMIENTOS

A Dios, por darme salud y sabiduría en cada uno de los objetivos que me he propuesto alcanzar. A mi asesora, Mónica Retuerto, por su valioso apoyo, orientación y compromiso durante la elaboración de mi trabajo de suficiencia profesional.

ÍNDICE

I. INTRODUCCIÓN 1
II. INFORMACIÓN DEL LUGAR DONDE SE DESARROLLÓ LA ACTIVIDAD 3
III. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD 4
3.1. Organización de la actividad: 4
3.2. Finalidad y objetivos de la actividad: 4
3.3. Problemática: 5
3.4 Metodología; Procedimientos: 6
3.4.1 ETAPA N°1: ANALISIS Y PLANIFICACION 6
3.4.2 ETAPA N°2: DIAGNÓSTICO Y IDENTIFICACION DE LOS PROCESOS 7
3.4.3 ETAPA N°3: MEJORAS DE LOS PROCESOS 8
3.4.4 ETAPA N°4: AUTOINSPECCIÓN 8
3.5. RESULTADOS 9
IV. CONCLUSIONES 15
V. RECOMENDACIONES 16
VI. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS 17
VII. ANEXOS / ILUSTRACIONES 18

ABREVIATURAS

M.E: Material Estratégico.

BPA: Buenas Practicas de Almacenamiento.

BPDYT: Buenas Prácticas de Distribución y Transporte.

R.M: Resolución Ministerial.

OC: Orden de Compra.

IETSI: Instituto de Evaluación de Tecnologías en Salud e Investigación

RESUMEN

El presente trabajo de suficiencia profesional tiene como objetivo principal identificar y mejorar los procesos de recepción, almacenamiento y distribución en la Droguería Central de Essalud, en cumplimiento con las Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA) y las Buenas Prácticas de Distribución y Transporte (BPDYT), conforme a lo establecido en la R.M. Nº 132-2025/MINSA y la R.M. Nº 833-2025/MINSA.Se aplicó una metodología basada en cuatro etapas: análisis y planificación, diagnóstico de procesos, propuesta de mejoras y autoinspección. A través de inspecciones inopinadas, entrevistas al personal, revisión documental y análisis FODA, se identificaron deficiencias en la trazabilidad, control documental, condiciones de almacenamiento y cumplimiento de tiempos de distribución. Como parte de las mejoras, se implementaron capacitaciones técnicas, indicadoras de desempeño y matrices de hallazgos con acciones correctivas inmediatas.Los resultados evidencian una mejora significativa en el flujo de trabajo, reducción de errores operativos y fortalecimiento del control de calidad. Se concluye que una adecuada gestión logística, basada en el cumplimiento de normativas y mejora continua, permite garantizar la calidad, seguridad y disponibilidad oportuna de los materiales estratégicos destinados a los Centros Asistenciales de Essalud.

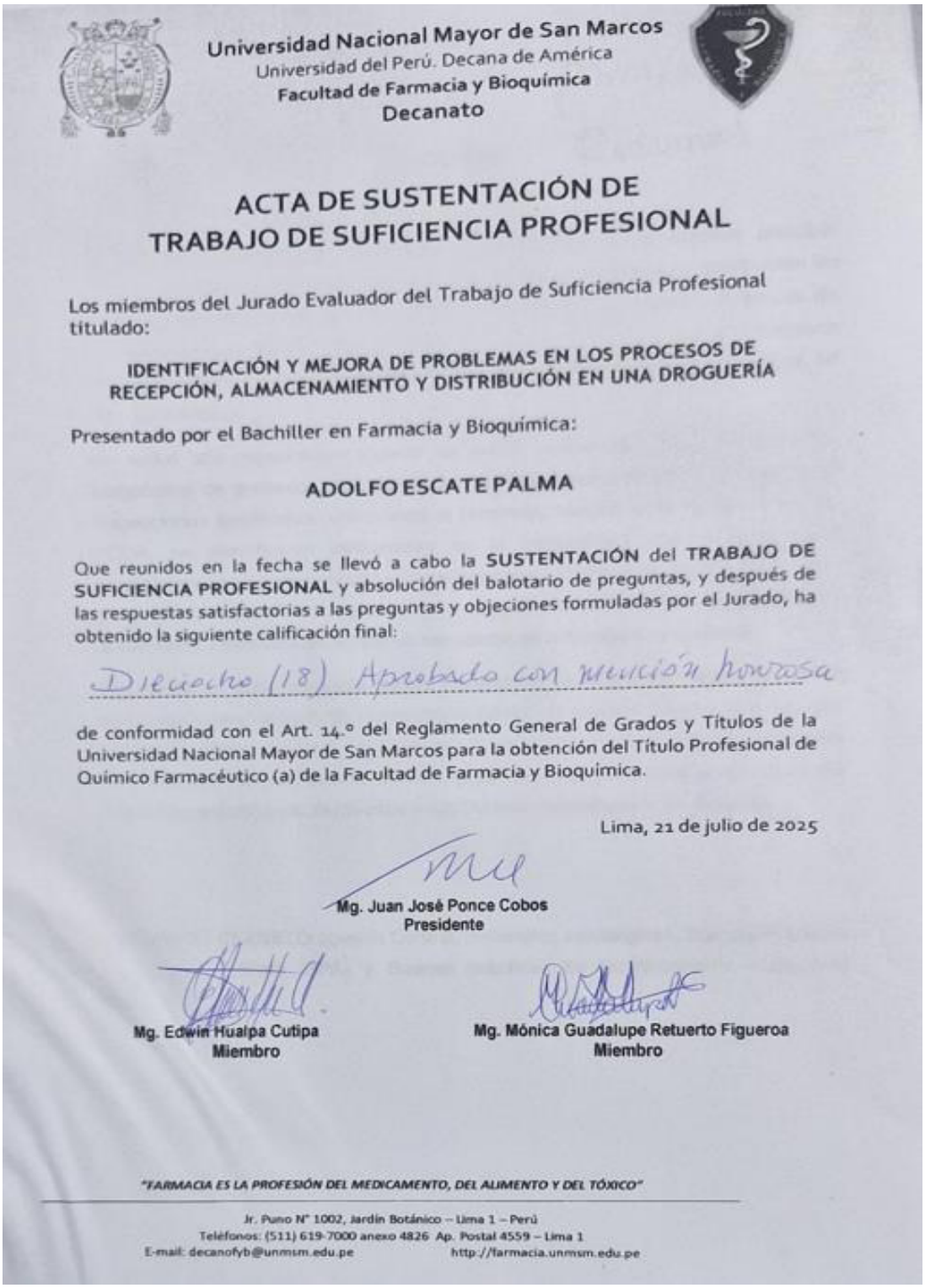
PALABRAS CLAVE: Droguería Central, materiales estratégicos, Buenas Prácticas de almacenamiento (BPA) y Buenas prácticas de Distribución y Transporte (BPDYT).

ABSTRACT

This professional proficiency report aims to identify and improve the processes of reception, storage, and distribution at the Central Drugstore of Essalud, in compliance with Good Storage Practices (GSP) and Good Distribution and Transportation Practices (GDTP), as established by Ministerial Resolutions No. 132-2025/MINSA and No. 833-2025/MINSA.The methodology was based on four stages: analysis and planning, process diagnosis, improvement proposals, and self-inspection. Through unannounced inspections, staff interviews, document review, and SWOT analysis, deficiencies were identified in traceability, document control, storage conditions, and compliance with delivery times. As part of the improvements, technical training sessions were conducted, performance indicators were implemented, and non-conformity matrices with immediate corrective actions were established.The results show a significant improvement in workflow, reduced operational errors, and strengthened quality control. It is concluded that proper logistics management, based on regulatory compliance and continuous improvement, ensures the quality, safety, and timely availability of strategic materials for Essalud's healthcare centers.

KEYWORDS: Central Drugstore, Strategic Materials, Good Storage Practices (GSP) y Good Distribution and Transportation Practices (GDTP)

ACTA DE SUSTENTACIÓN



Universidad Nacional Mayor de San Marcos
Universidad del Perú. Decana de América
Facultad de Farmacia y Bioquímica
Decanato

ACTA DE SUSTENTACIÓN DE TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL

Los miembros del Jurado Evaluador del Trabajo de Suficiencia Profesional titulado:

IDENTIFICACIÓN Y MEJORA DE PROBLEMAS EN LOS PROCESOS DE RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN EN UNA DROGUERÍA

Presentado por el Bachiller en Farmacia y Bioquímica:

ADOLFO ESCATE PALMA

Que reunidos en la fecha se llevó a cabo la **SUSTENTACIÓN** del **TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL** y absolución del balotario de preguntas, y después de las respuestas satisfactorias a las preguntas y objeciones formuladas por el Jurado, ha obtenido la siguiente calificación final:

Dieciocho (18) Aprobado con mención honrosa

de conformidad con el Art. 14.° del Reglamento General de Grados y Títulos de la Universidad Nacional Mayor de San Marcos para la obtención del Título Profesional de Químico Farmacéutico (a) de la Facultad de Farmacia y Bioquímica.

Lima, 21 de julio de 2025

Mg. Juan José Ponce Cobos
Presidente

Mg. Edwin Hualpa Cutipa
Miembro

Mg. Mónica Guadalupe Retuerto Figueroa
Miembro

"FARMACIA ES LA PROFESIÓN DEL MEDICAMENTO, DEL ALIMENTO Y DEL TÓXICO"

Jr. Puno N° 1002, Jardín Botánico – Lima 1 – Perú
Teléfonos: (511) 619-7000 anexo 4826 Ap. Postal 4559 – Lima 1
E-mail: decanofyb@unmsm.edu.pe http://farmacia.unmsm.edu.pe

I. INTRODUCCIÓN

La industria farmacéutica y específicamente las droguerías, cumplen un rol estratégico dentro de la cadena de suministro de medicamentos y productos sanitarios, lo cual repercute directamente en la salud y el bienestar de la población. La droguería es un establecimiento farmacéutico que se dedica a la importación, almacenamiento, comercialización y/o distribución de productos farmacéuticos, dispositivos médicos y productos sanitarios [1].En este contexto, la eficiencia y la calidad en los procesos de recepción, almacenamiento y distribución constituyen factores críticos para asegurar la integridad de los productos, minimizar pérdidas, optimizar los recursos operativos y garantizar el cumplimiento de las normativas sanitarias vigentes [2]. Una gestión deficiente en cualquiera de estas etapas puede derivar en consecuencias significativas, tales como el deterioro de los productos, fallos en la trazabilidad, desabastecimiento y en casos extremos, riesgos directos para la salud pública [2].

Las BPA son un conjunto de normas que establecen los requisitos y procedimientos operativos que deben cumplir los establecimientos que fabrican, importan, exportan, almacenan, comercializan o distribuyen productos farmacéuticos, dispositivos médicos y productos sanitarios, con el fin de garantizar el mantenimiento de sus condiciones y características óptimas durante el proceso de almacenamiento [3]. El incumplimiento de las BPA generaría un impacto en los procesos de la droguería, como en la recepción de un material estratégico que no corresponde a lo solicitado a la orden de compra. Este problema generaría el desabastecimiento del M.E a los Centros Asistenciales y/o ocasionaría el error involuntario de entregar un medicamento incorrecto.

Buenas Prácticas de Distribución y Transporte establecen un conjunto de normas mínimas obligatorias, destinadas a garantizar el mantenimiento de la calidad e integridad de los productos farmacéuticos, dispositivos médicos y productos sanitarios en todos los aspectos del proceso de distribución y transporte [4]. El incumplimiento de las BPDYT generaría un impacto en el proceso de la distribución,

como en la demora entrega de los materiales estratégicos a los Centros Asistenciales.

El objetivo del presente trabajo fue identificar y mejorar los problemas en los procesos de recepción, almacenamiento y distribución en la Droguería Central de Essalud, cumpliendo las Buenas Prácticas de Almacenamiento y las Buenas Prácticas de Distribución y Transporte.

El presente trabajo de suficiencia profesional se encuentra divido en 7 capítulos. En el primer capítulo, se plantea el objetivo del estudio y la importancia que implica en el sector Salud. En el segundo capítulo, se presenta la institución con sus finalidades y objetivos que tiene como empresa. En el tercer capítulo, se especifica a qué actividad realiza la empresa, se describe cómo se encuentra organizada y el rol que presenta el profesional a cargo, se explica la diferente actividad realizada y se aborda la problemática que impacta en la atención a los Centros Asistenciales. En el cuarto y quinto capítulo, se abordan las conclusiones y recomendaciones derivadas del trabajo de suficiencia profesional. En el Sexto capítulo, se visualizan las referencias bibliográficas utilizadas en el trabajo. En el séptimo capítulo, se aprecia el material de apoyo “Anexos”.

II. INFORMACIÓN DEL LUGAR DONDE SE DESARROLLÓ LA ACTIVIDAD

- Institución donde se desarrolló la actividad:

  DROGUERIA CENTRAL DE ESSALUD

- Periodo de duración de la actividad:

  Aseguramiento de Calidad “06/04/2020 - Actualidad”

- Finalidad y objetivos de la entidad:

  MISIÓN:

  Garantizar, mediante los mejores estándares de calidad y seguridad existentes, el suministro de medicinas, material médico, laboratorio de manera óptima, permanente y oportuna para los Centros Asistenciales.

  Visión:

  Lograr que la Droguería Central de Essalud sea la institución referente en el nuestro país en servicios de suministro en medicinas, material médico, laboratorio al servicio del asegurado.

  Objetivos:

- ❖ Satisfacción de nuestros clientes.
- ❖ Participación y bienestar laboral de nuestros colaboradores.
- ❖ Cumplimiento de las normas legales.
- ❖ Mejora Continua de nuestros procesos.

- Razón social:

  Salog SA.

- Dirección postal:

  Pasaje el sol N º 400, Callao, Perú.

- Correo electrónico del profesional a cargo:

  fajorgerojas@gmail.com

III. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD

La actividad desarrollada en la droguería central de Essalud se centra en identificar los diferentes problemas que ocurren durante los procesos de la recepción, almacenamiento y distribución de los materiales estratégicos. Asimismo se propone una mejora en los diferentes procesos de la droguería central de Essalud.

3.1. Organización de la actividad:

La organización de la actividad estuvo a cargo por el Q.F Fausto Edgar Jorge Rojas director técnico de la droguería central de Essalud, quien bajo su liderazgo delega a su personal a cargo, que realicen las capacitaciones, inspecciones de BPA Y BPDYT en el almacén.

3.2. Finalidad y objetivos de la actividad:

Objetivo General:

Identificar y mejorar en los procesos de recepción, almacenamiento y distribución en la Droguería Central de Essalud; teniendo como base la R.M. Nº 132-2025/ MINSA y el R.M. Nº 833-2025/MINSA.

Objetivos Secundarios:

- Identificar las deficiencias y los puntos críticos que ocurren en los procesos actuales.
- Optimizar el flujo de trabajo durante los procesos de recepción, almacenamiento y distribución en la Droguería Central de Essalud.
- Garantizar la calidad y seguridad de los materiales estratégicos.

3.3. Problemática:

En el sector farmacéutico, la eficiencia en los procesos logísticos es fundamental e importante para garantizar la disponibilidad de los medicamentos. No obstante, en muchas droguerías presentan deficiencias en las etapas de recepción, almacenamiento y distribución de los productos. Estas fallas repercuten en las demoras de entrega, perdidas por deterioro de los materiales estratégicos y una atención deficiente al cliente [5].

La droguería central de Essalud tiene como funciones la recepción, almacenamiento y distribución de los materiales estratégicos a los diferentes Centros Asistenciales; sin embargo, se han manifestado problemas y/o dificultades en los procesos de la droguería, lo que afecta en el requerimiento y/o atención de los materiales estratégicos solicitados.

El desabastecimiento y/o la entrega con demora de los materiales estratégicos podrían afectar directamente a los pacientes asegurados. Durante la recepción de los materiales estratégicos es importante realizar la revisión del expediente técnico de los M.E entregados por el proveedor; debido a que los proveedores con tal de realizar la entrega pueden entregar los documentos incompletos perdiendo de esta manera la trazabilidad de los M.E a internar, incumpliendo con las BPA. Debido a la alta recepción se puede recibir un material estratégico que no corresponde a su descripción solicitada a su orden de compra, generando la no atención del M.E requerido por los Centros Asistenciales y repercutiendo en el tratamiento del paciente.

Los materiales estratégicos deben almacenarse de acuerdo a su temperatura almacenamiento que indica su fabricante, un error el almacenamiento podría que el M.E pierda su funcionalidad por lo que generaría la no atención.

3.4 Metodología; Procedimientos:

Para abordar la problemática del presente trabajo, bajo la experiencia profesional en el sector farmacéutico; específicamente en el área de logística y de control de calidad, por lo que ha permitido identificar de manera objetiva las principales deficiencias durante los procesos de recepción, almacenamiento y distribución.

La metodología de identificación y de mejoras de la gestión consta de los siguientes procesos, los cuales permiten un análisis estructurado y las propuestas de optimización.

3.4.1 ETAPA N°1: ANALISIS Y PLANIFICACION

Como inicio de la actividad se realizaron inspecciones inopinadas a las diferentes áreas, conformados por el director técnico, coordinador de aseguramiento calidad y el analista de aseguramiento de la calidad; para observar in situ los procesos de recepción, almacenamiento y distribución para poder observar como realizan el trabajo asignado al personal a cargo.

Se entrevistó al Técnico del Aseguramiento de Calidad sobre la revisión organoléptica de los M.E, coordinador de logística y entrada sobre la descarga y del almacenamiento de los M.E, monitor de operaciones que se encarga de supervisar el picking, embalaje de los M.E y finalmente al coordinador de despacho que es el encargado de la distribución de los M.E hacia los centros asistenciales [6].

Como parte del proceso se programó capacitaciones a todo el personal involucrado en los diferentes procesos: recepción, almacenamiento y distribución para poder alcanzar los objetivos trazados.

3.4.2 ETAPA N°2: DIAGNÓSTICO E IDENTIFICACIÓN DE LOS PROCESOS

En esta segunda etapa, se evaluó los diferentes procesos que cuenta la droguería; con el objetivo de poder identificar y plantear mejoras en los procesos de recepción, almacenamiento y distribución de los materiales estratégicos.

Se realizó las siguientes acciones:

- Se llevó a cabo la revisión y el análisis de los procedimientos vigentes de la droguería.
- Se realizó una revisión exhaustiva de la documentación interna relacionada a la gestión logística de la droguería. Esta revisión incluye el análisis de la orden de las órdenes de compra, guías de remisión, acta de inspección organoléptica, registros de ocurrencias, formatos del registro de temperatura.
- Se realizó reuniones con los colaboradores involucrados directamente en la parte operativa. Estas sesiones tuvieron como finalidad recoger sus sugerencias, observaciones e ideas; lo que permitió identificar con mayor precisión los puntos débiles y proponer mejoras en los procesos.
- Para complementar el diagnóstico, se realizó un análisis FODA con el fin de identificar de manera estructurada las fortalezas, oportunidades, debilidades y amenazas que afectan a la operación logística en la droguería.
- Nos basaremos en el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Almacenamiento y en las Buenas Prácticas de Distribución y Transporte, normativas esenciales para garantizar la calidad, seguridad y trazabilidad de los materiales estratégicos durante todo el proceso logístico.

3.4.3 ETAPA N°3: MEJORAS DE LOS PROCESOS

- **Indicadores de procesos**

Los indicadores clave de desempeño (KPI) son herramientas esenciales para el control y mejora de procesos, ya que permitieron medir la puntualidad de los proveedores respecto a los horarios establecidos, el tiempo empleado en la descarga de materiales entregados (M.E.), la duración de la evaluación organoléptico, así como el número de órdenes de compra aprobadas o rechazadas, proporcionando información precisa para la toma de decisiones operativas [7].

- **Mejora Continua**

Con el fin de optimizar los procesos de recepción, almacenamiento y distribución, se procedió a la revisión de los procedimientos operativos internos de la empresa, con el propósito de verificar su correcta aplicación por parte del personal. Esta evaluación constituye una herramienta clave para la identificación de riesgos operativos y no conformidades durante la ejecución de los procesos, permitiendo así la formulación de medidas preventivas orientadas a asegurar la integridad, seguridad y calidad del material entregado (M.E) [8].

3.4.4 ETAPA N°4: AUTOINSPECCIÓN

Para verificar la aplicación de las medidas establecidas, se realizo inspecciones de rutina en la droguería de manera diaria, con el fin de corroborar el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA) y las Buenas Prácticas de Distribución y Transporte (BPDT).

3.5. RESULTADOS

ETAPA N°1: ANALISIS Y PLANIFICACION

- **Cronograma de Capacitaciones**

Se programó capacitaciones a todo el personal que intervienen en los procesos de recepción, almacenamiento y distribución; se reforzó las BPA Y BDYT para que el trabajo sea más eficiente y evitar errores durante la operación.

TABLA N°1 CRONOGRAMA DE CAPACITACIONES

MES	TEMA DE CAPACITACIÓN	ENCARGADO	PARTICIPANTE
1	Evaluación Organoléptica	Director Técnico // Coordinador del Aseguramiento de la calidad	Técnicos de Aseguramiento de la Calidad
1	Llenado del acta de inspección	Director Técnico // Coordinador del Aseguramiento de la calidad	Técnicos de Aseguramiento de la Calidad
1	Revisión con las especificaciones técnicas de IETISI de Essalud y/o ficha técnica	Director Técnico // Coordinador del Aseguramiento de la calidad	Técnicos de Aseguramiento de la Calidad
2	Calificación de embalaje térmicos	Director Técnico	Técnicos de Aseguramiento de la Calidad y/o operarios
2	Almacenamiento	Director Técnico	Coordinador de logística y entrada y Operarios
2	Embalaje	Director Técnico	Monitor de operaciones y operarios
2	Transporte	Director Técnico	Coordinador de despacho, Auxiliar de Transporte

ETAPA °2: DIAGNÓSTICO E IDENTIFICACIÓN DE LOS PROCESOS

La droguería Centro de Essalud es un establecimiento farmacéutico que cumple con las Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA) y las Buenas Prácticas de Transporte (BPDYT). Gracias a estas normas, se logró identificar y optimizar los procesos clave de recepción, almacenamiento y distribución de productos farmacéuticos, los cuales se detallan a continuación:

TABLA N°2 IDENTIFICACIÓN DE LAS PRINCIPALES FUNCIONES QUE OCURREN EN LOS DIFERENTES PROCESOS

RECEPCIÓN	• Registro de ingreso de OC, guía de remisión. • Certificado de análisis, registro sanitario, ficha técnica el M.E. • Registro de temperatura y/o transporte para M.E refrigerados. • M.E entregado de acuerdo a lo solicitado a su orden de compra. • Envase mediato: M.E correcto, limpio, no arrugado y que no presente aberturas. • Envase inmediato: Sin presencia de manchas, grietas, rajaduras, sello intacta y sin deformaciones.
ALMACENAMIENTO	• Corroborar el apilamiento de las cajas masters a fin de evitar el riesgo de desprendimiento que puedan afectar a la integridad del M.E y/o incluso daño al personal de trabajo. • M.E deben estar ubicados sobre parihuelas y/o estantes. Nunca en el suelo. • Separados de las paredes y techos con el fin de realizar la limpieza, inspección y la manipulación de los M.E.
DISTRIBUCIÓN	• Los M.E deben estar correctamente embalado para evitar confusiones en el momento de la entrega.

	• Que se mantengan las condiciones ambientales, apilamientos y posicionamientos declaradas por el fabricante. • El despacho se debe realizar de manera ordenada para evitar demoras de entrega del M.E a los Centros Asistenciales.

Se llevó a cabo un análisis FODA con el objetivo de identificar las fortalezas, debilidades, oportunidades y amenazas que afectan el desempeño de la empresa, permitiendo establecer estrategias orientadas a la mejora continua de sus procesos operativos.

TABLA N°3 IDENTIFICACIÓN DEL FODA EN LA DROGUERIA

FORTALEZAS	**DEBILIDADES**
• Equipos de trabajo bien organizados para asegurar la eficiencia y el cumplimiento normativo en los procesos de recepción, almacenamiento, distribución de los M.E • El personal operativo cuenta con experiencia en la manipulación de los materiales estratégicos (M.E.), lo que contribuye al adecuado manejo y conservación durante las etapas de recepción, almacenamiento y distribución.	• No hay equidad en la atención a los proveedores, que genera demoras, inconformidades y afectar la eficiencia del proceso logístico. • La capacidad del almacén es insuficiente para atender de manera adecuada la recepción de los materiales estratégicos, lo que puede generar congestión operativa y riesgos en el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Almacenamiento.
OPORTUNIDADES	**AMENAZAS**
• Incremento de herramientas tecnológicas. • Capacitación continua al personal operativo, impartido por profesionales de la salud, con el fin de fortalecer sus competencias en el manejo de los materiales estratégicos y asegurar el cumplimiento de las normativas sanitarias vigentes.	• Problemas en el sistema de transporte. • Pérdidas de M.E por no cumplir con las BPA Y BPDYT.

ETAPA Nº3: MEJORAS DE LOS PROCESOS

❖ INDICADORES DE PROCESOS

Se implementó un registro de atención a los proveedores, en el cual se documenta el tiempo requerido para la descarga de los materiales, la evaluación organoléptica y la validación de las órdenes de compra aprobadas o rechazadas durante el día.

TABLA N°4 REGISTROS LOS PROVEEDORES

Orden	H. Programada	Proveedor	Material	Tiempo de Descarga	Tiempo MIN "Evalaucion organoleptica"	N° _ Ítem	H. llegada	Status	umplimiento de horar	Observaciones	T. demora
1	08:00:00	UTILITARIOS MEDICOS S.A.C.	MATERIAL MEDICO	10	10	1	09:42:00	Aprobado	Tardanza		01:42:00
2	09:00:00	ALKHOFAR S.A.C.	MATERIAL MEDICO	30	20	2	08:42:00	Aprobado	Puntual		-
3	09:00:00	GSOE LAB S.A.C.	MEDICINA	10	5	1	08:53:00	Aprobado	Puntual		-
4	09:00:00	CORPORACION LUVA PHARMA S.A.C.	MEDICINA	5	5	1	09:07:00	Aprobado	Puntual		00:07:00
5	09:00:00	IMPLANTCAST CORPORATION S.A.C.	LABORATORIO	10	10	1	09:16:00	Aprobado	Puntual		00:16:00
6	09:00:00	ALCON PHARMACEUTICAL DEL PERU SA	MATERIAL MEDICO	10	12	1	09:46:00	Aprobado	Tardanza		00:46:00
7	09:00:00	JIREH MEDICAL IMPORT S.A.C.	MATERIAL MEDICO	10	15	1	09:59:00	Aprobado	Tardanza		00:59:00
8	09:00:00	GRUPO KMEDIC E.I.R.L	MEDICINA	15	5	1	11:20:00	Rechazo	Tardanza	Calidad	
9	09:30:00	PHARMARIS PERU S.A.C.	MEDICINA	15	5	1	08:21:00	Aprobado	Puntual		-
10	09:30:00	SEBAOT S.A.C.	MATERIAL MEDICO	10	15	1	09:27:00	Aprobado	Puntual		-
11	09:30:00	IMPORTACIONES QUIROZ MEDICA SOCIEDA	MATERIAL MEDICO	20	20	3	11:07:00	Aprobado	Tardanza		01:37:00
12	09:30:00	B.BRAUN MEDICAL PERU S.A.	MEDICINA	30	10	2	12:01:00	Aprobado	Tardanza		02:31:00
13	09:30:00	SIMED PERU S.A.C.	LABORATORIO	15	20	2	13:01:00	Aprobado	Tardanza		03:31:00
14	10:00:00	DROGUERIA PERU S.A.C	MEDICINA	5	5	1	08:42:00	Aprobado	Puntual		-
15	10:00:00	BELOMED S.R.L.	LABORATORIO	10	10	1	09:52:00	Rechazo	Puntual	Incumplimiento de EETT	
16	10:00:00	CYMED MEDICAL S.A.C.	MATERIAL MEDICO	10	10	1	10:23:00	Aprobado	Puntual		00:23:00
17	10:00:00	ALVID MEDIC S.A.C.	MEDICINA	15	10	2	10:28:00	Aprobado	Puntual		00:28:00
18	10:00:00	CORPORACION CODEX PHARMA E.I.R.L.	MEDICINA	5	5	1	10:28:00	Aprobado	Puntual		00:28:00
19	10:00:00	ASG INVERSIONES EIRL	MEDICINA	5	5	1	11:09:00	Aprobado	Tardanza		01:09:00
20	10:30:00	R K COMERCIAL S A	MATERIAL MEDICO	25	25	3	09:06:00	Aprobado	Puntual		-
21	10:30:00	ROKER PERU SA	MEDICINA	40	30	8	09:13:00	Aprobado	Puntual		-
22	10:30:00	TAGUMEDICA S.A.	MATERIAL MEDICO	10	15	2	09:19:00	Aprobado	Puntual		-
23	10:30:00	VIKMAR S.A.C.	LABORATORIO	15	30	10	09:39:00	Aprobado	Puntual		-
24	10:30:00	SANEX PERUANA SOCIEDAD ANONIMA	MATERIAL MEDICO	10	10	1	09:42:00	Aprobado	Puntual		-
25	10:30:00	REPRESENTACIONES MEDICAS M&M S.A.C	MATERIAL MEDICO	15	20	3	09:57:00	Aprobado	Puntual		-
26	10:30:00	DROGUERIA CADILLO S.A.C	MEDICINA	30	30	6	14:01:00	Aprobado	Tardanza		03:31:00
27	11:00:00	ICU MEDICAL PERU S.R.L.	MATERIAL MEDICO	10	10	1	08:21:00	Aprobado	Puntual		-
28	11:00:00	VITALIS PERU SAC	MEDICINA	5	5	1	08:21:00	Aprobado	Puntual		-
29	11:00:00	DISTRIBUIDORA DROGUERIA SAGITARIO S	MEDICINA	5	5	1	09:24:00	Aprobado	Puntual		-
30	11:00:00	LABORATORIOS AC FARMA S.A.	MEDICINA	70	60	41	09:24:00	Aprobado	Puntual		-

❖ **Mejora Continua**

En cualquier proceso que se desarrolla dentro de la droguería es posible identificar no conformidades. Estas pueden originarse por diversas causas, entre las más frecuentes se encuentran:

- El incumplimiento de los procedimientos internos establecidos por la droguería.
- La falta de capacitación adecuada del personal involucrado en las operaciones.
- Las variaciones de temperatura durante el almacenamiento o transporte, las cuales pueden comprometer la calidad y seguridad de los materiales estratégicos (M.E.).

Se realizó una matriz de hallazgo que detalla la no conformidad y la solución inmediata**.**

TABLA N°5 MATRIZ DE HALLAZGO

Nº	Fecha	Lineamiento	Hallazgo	Descripción	Ubicación	Check list requisito	Evidencia
1	17/06/25	BPA	La pallet deteriorada	Se observó una pallets en mal estado	Calle E 20	Relacionado con el ítem 13 del check list de Inspección de rutina de almacenamiento	
2	17/06/25	BPA	Caja mal apilada	Las cajas se encuentran mal apiladas y en mal estado	Calle E 23	Relacionado con el ítem 3 del check list de inspección de rutina de almacenamiento	

3	17/06/25	BPA	Cajas mal fil	Se observó las cajas con el fil mal colocado.	Calle E 20	Relacionado con el ítem 4 del check list de inspección de rutina de Almacenamiento	

N°6 ACCIONES REALIZADAS

Acciones	Fecha propuesta	Fecha de levantamiento	Días de mora	Área responsable	Status
Se informó al monitor de operaciones para que proceda con el levantamiento de la observación	17/06/25	17/06/25	0	Almacenamiento	Cerrado
informó al monitor de operaciones para que proceda con el levantamiento de la observación	17/06/25	17/06/25	0	Almacenamiento	Cerrado
Se informó al monitor de operaciones para que proceda con el levantamiento de la observación	17/06/25	17/06/25	0	Almacenamiento	Cerrado

ETAPA 4: AUTOINSPECCIÓN

Al concluir las actividades operativas, se ejecutaron las inspecciones diarias conforme a lo establecido en las BPA y BPDYT, con la finalidad de verificar la implementación efectiva de las medidas correctivas previamente determinadas. Esta supervisión permitió asegurar que se mantuvieran las condiciones adecuadas de calidad, seguridad y trazabilidad de los materiales estratégicos (M.E.) durante los procesos de recepción, almacenamiento y distribución.

IV. CONCLUSIONES

- Se logró identificar de manera integral los procesos de recepción, almacenamiento y distribución de la Droguería Central de Essalud, alineándose con los lineamientos establecidos en la R.M. Nº 132-2025/MINSA y R.M. Nº 833-2025/MINSA, lo que permitió establecer una base normativa sólida para su análisis y mejora.
- Se detectaron deficiencias en aspectos como el control documental, tiempos de respuesta en la recepción de productos, y condiciones inadecuadas de almacenamiento. Asimismo, se identificaron puntos críticos en la trazabilidad y en la distribución oportuna de los materiales estratégicos, lo que impacta directamente en la eficiencia del sistema logístico.
- A través del análisis de procesos y la implementación de propuestas de mejora, se optimizó el flujo de trabajo, minimizando errores en la manipulación de productos y mejorando la coordinación entre las áreas involucradas.
- Las acciones adoptadas permitieron fortalecer las medidas de control de calidad y seguridad, asegurando condiciones adecuadas para el almacenamiento de materiales estratégicos y promoviendo una distribución más confiable y segura hacia los establecimientos de salud

V. RECOMENDACIONES

- Implementar un sistema de mejora continua que integre capacitación permanente del personal, actualización tecnológica y auditorías periódicas, con el fin de sostener los avances logrados y responder a futuras exigencias del sistema de salud.
- Establecer un programa de evaluación y retroalimentación permanente para los procesos de recepción, almacenamiento y distribución, con indicadores de desempeño que permitan detectar desviaciones y aplicar medidas correctivas oportunas.
- Desarrollar planes de capacitación periódicos dirigidos al personal operativo y administrativo, enfocados en las Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA) y Buenas Prácticas de Distribución y Transporte (BPDyT), así como en el manejo de materiales estratégico sensible.

VI. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

1. Digemid [Internet]. Copyright .Disponible en: https://www.digemid.minsa.gob.pe/webDigemid/Digemid.

2. Nora G.Rosario D. Logística del Suministro de Medicamentos [Internet].Disponible en: https://www.sefh.es/bibliotecavirtual/ops/logistica.pdf.

3. Ministerio de Salud [Internet]. Disponible en:https://www.minsa.gob.pe/Recursos/OTRANS/08Proyectos/2022/RM%20132-2015-MINSA%20BUENAS%20PR%C3%81CTICAS%20DE%20ALMACENAMIENTO.pdf.

4. Ministerio de Salud [Internet]. Disponible en:https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/194241/192969_RM_833-2015-MINSA.PDF20180904-20266-1fpdvo1.PDF?v=1594071573.

5. Laura G.Marta V. Logística para el Sector Farmacéutico Disponible en:https://openaccess.uoc.edu/server/api/core/bitstreams/903388b b-6969-4a91-a168-958d2e769404/content.

6. Diana V. Técnicas e instrumentos de recolección de datos en investigación.Tepexi.2022 [Consultado 07 Jul 2025]; Vol 09 (17). Disponible en:https://repository.uaeh.edu.mx/revistas/index.php/tepexi/article/view/7928/8457 .

7. Principales KPI para medir y controlar la eficiencia de su centro de distribución.[Internet]. Disponible en: https://www.elementlogic. Net/mx/blogs/principales -kpi-para-medir- y-controlar-la-eficiencia-de-su-centro-de-distribución/.

8. Sistemas de Herramientas para la Gestión de la Calidad. [Internet]. Disponible en: https://www.centro-virtual.com/recursos/ biblioteca/pdf/ aseguramiento_calidad/unidad1_pdf2.pdf.

VII. ANEXOS / ILUSTRACIONES

Anexo A. “Acta de Inspección

SALOG Salud y Logística	ACTA DE INSPECCIÓN DE RECEPCIÓN DE PRODUCTOS FARMACÉUTICOS, MATERIAL MÉDICO Y AFINES	Código	FOR-REC-001
		Versión	05
		Vigencia	16/10/2023
Código SAP : 010450004	Tipo de Material : MEDICAMENTO	Ord. Compra	4505087389
Nombre del Producto: Antihemo(anest.local+cort)crema c/canula		Guía Remisión	09 0004-0008352
Proveedor: LABORATORIOS AC FARMA S.A.	Calificación : CALIFICADO	Red	RAS. Almenara - Hospitalaria
Fabricante: LABORATORIOS AC FARMA S.A.		Lote	2030075
Marca: NOVOCORTIL-L	Procedencia: PERU	Fec. Venc.	31/03/2028
For. Farma : TUB	Presentación : TU	Reg. Sanitario	EN-07738
Tabla NPT-ISO 2859-1-2013 Nivel : I LCA: 4,0 A/R: 3/4 Ctd. Muestras: 32		N°SIGAH	901759

	No Cumple	Cumple	N.A
EVALUACIÓN - FÍSICA			
TRANSPORTE: Buenas condiciones y limpio.Control de Temperatura del transporte:		X	
PALLET O PARIHUELAS: de ingreso del proveedor cuentan con tratamiento térmico y se encuentran limpias.		X	
EMBALAJE: Embalaje limpio, no arrugado, quebrado, húmedo que indique deterioro del producto		X	
No se encuentre abierto.		X	
EVALUACIÓN ORGANOLÉPTICA-FÍSICA			
ENVASE MEDIATO: Identificación corresponda al producto.		X	
Envase limpio,no arrugado,quebrado o húmedo que indique deterioro del producto.		X	
En caso de caja pegada, no se encuentre abierto.		X	
Prospecto Médico o Inserto corresponde al producto: Tiene [X] No Tiene [ ]		X	
Contiene cucharita, jeringa , aguja u otro componente:			X
Presenta Código de Barras: Tiene [X] No Tiene [ ]		X	
ENVASE INMEDIATO: Rotulados de lote y vencimiento, coincidente con empaque secundario.		X	
No se observen manchas o cuerpos extraños.		X	
No presente grietas, rajaduras, roturas o perforaciones:		X	
Cierre o sello seguro y cuando lleve banda de seguridad, ésta se encuentre intacta.		X	
No se encuentren deformados y/o chancados.		X	
Rótulos: Legibles, indelebles		X	
Rótulos: indica las condiciones de almacenaje		X	
Descripción:de acuerdo al CoA del producto o material médico o afines		X	

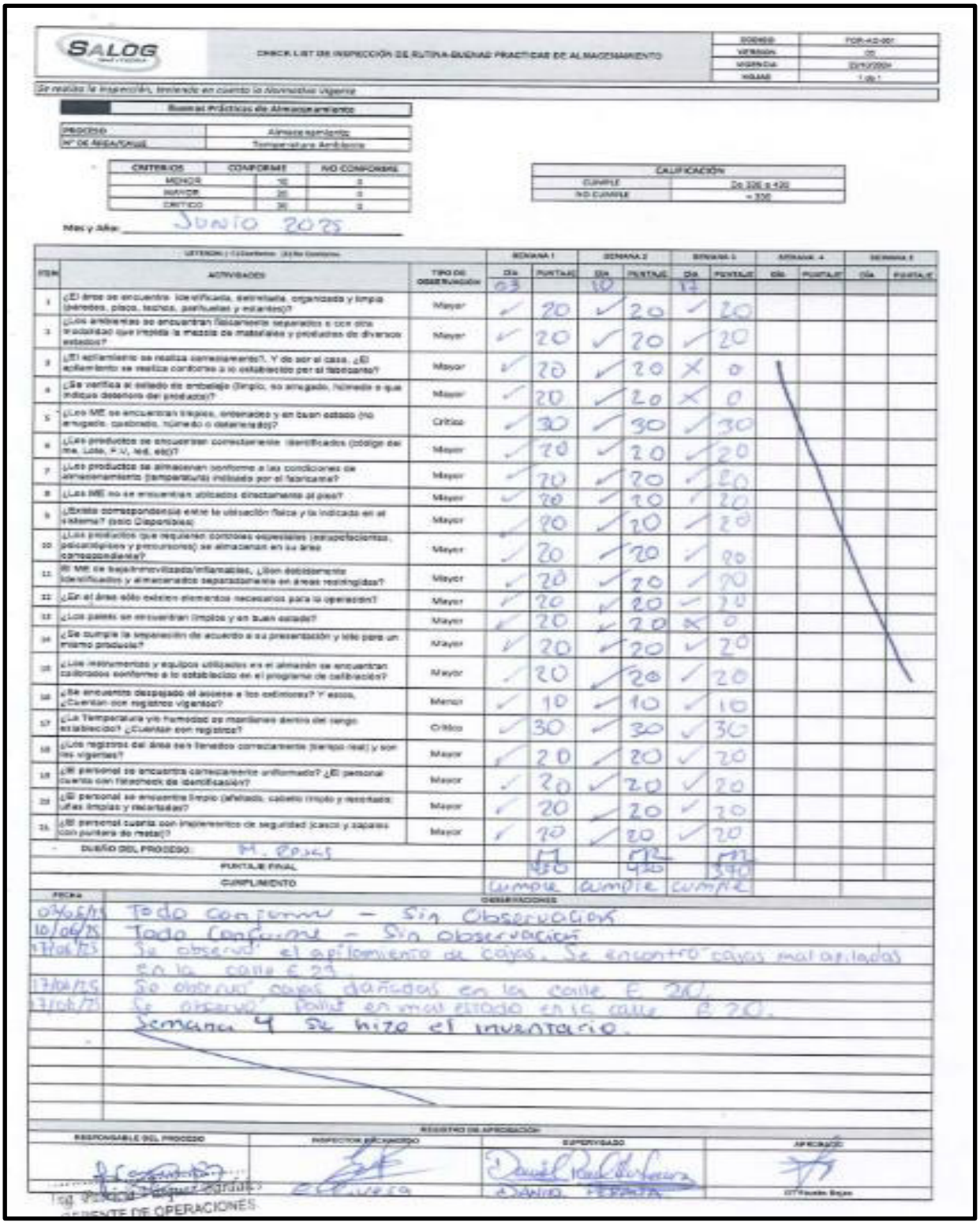
Cantidad de Acuerdo a OC: 1050 **Cantidad Revisada:** 1050
Fecha de recepción: 11/06/2025.
Observaciones:

Condiciones de temperatura en el almacenamiento			
-10°C a menos	Entre 2°-8°C	No más de 25°C	No mayor a 30°C
			X
Otro:			

Aprobado	X
Rechazado	

PAOLO ANGELO DE LA CRUZ VERA	LUIS ANDRE CACERES YACOLCA	Q.F. FAUSTO EDGAR JORGE ROJAS
PERSONAL DE RECEPCIÓN Firma	ASEGURAMIENTO DE CALIDAD Firma	DIRECCIÓN TÉCNICA Firma

ANEXO B. "Check List de Inspección de Rutina - Buenas Prácticas de Almacenamiento - Temperatura Ambiente"



SALOG

CHECK LIST DE INSPECCIÓN DE RUTINA-BUENAS PRACTICAS DE ALMACENAMIENTO

CODIGO	FOR-410-007
VERSION	05
VIGENCIA	03/12/2024
HOJAS	1 de 1

Se realiza la inspección, teniendo en cuenta la Normativa vigente

Buenas Prácticas de Almacenamiento

PROCESO	Almacenamiento
Nº DE AREA/SALA/E	Temperatura Ambiente

CRITERIOS	CONFORME	NO CONFORME
MENOR	10	0
MAYOR	20	0
CRITICO	30	0

CALIFICACIÓN	
CUMPLE	De 320 a 420
NO CUMPLE	< 320

Mes y Año: JUNIO 2025

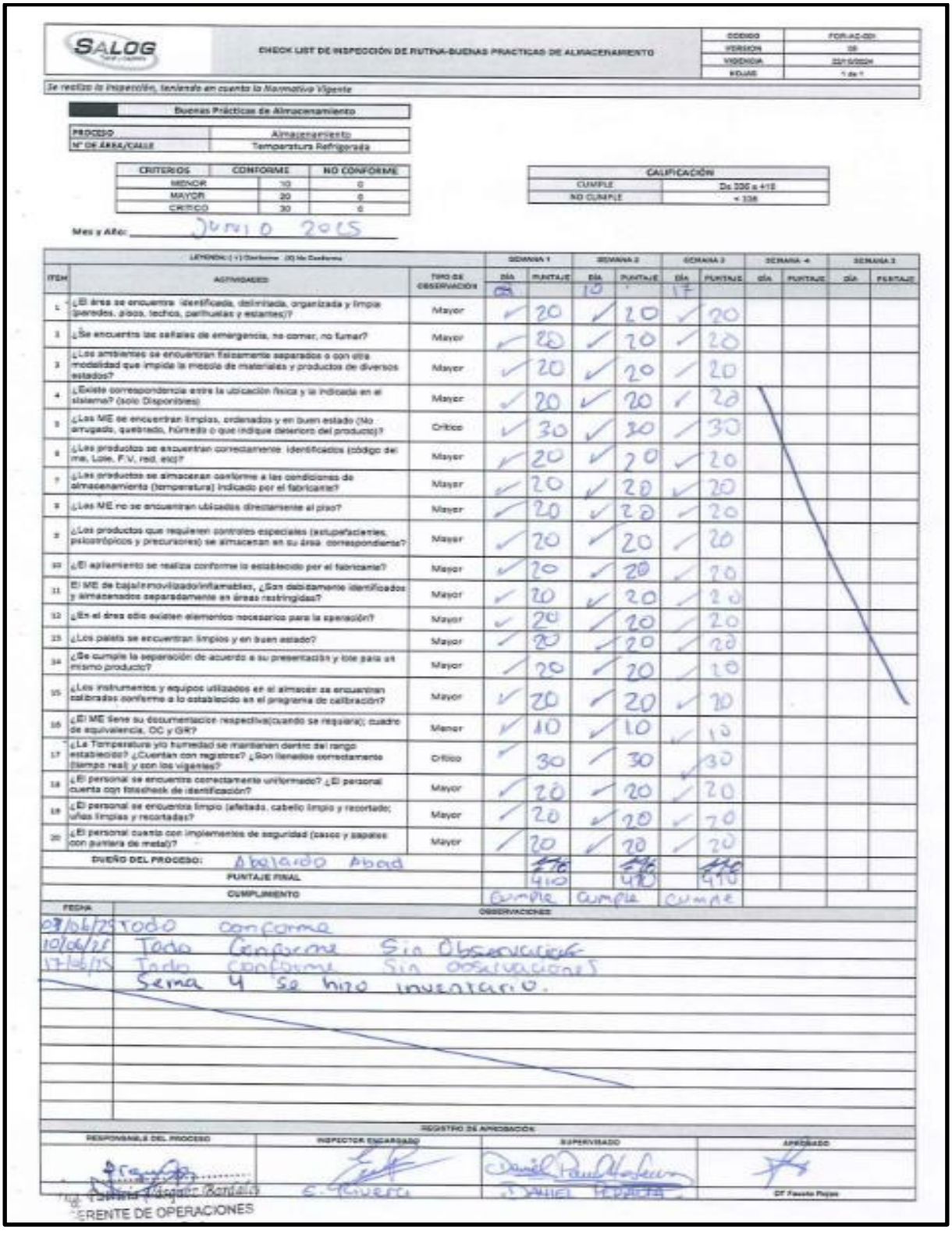
ITEM	ACTIVIDADES	TIPO DE OBSERVACION	SEMANA 1 Día	SEMANA 1 PUNTAJE	SEMANA 2 Día	SEMANA 2 PUNTAJE	SEMANA 3 Día	SEMANA 3 PUNTAJE	SEMANA 4 Día	SEMANA 4 PUNTAJE	SEMANA 5 Día	SEMANA 5 PUNTAJE
			03		10		17					
1	¿El área se encuentra identificada, delimitada, organizada y limpia (paredes, pisos, techos, particiones y estantes)?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
2	¿Los ambientes se encuentran físicamente separados o con otra modalidad que impida la mezcla de materiales y productos de diversos estados?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
3	¿El apilamiento se realiza correctamente?, Y de ser el caso, ¿El apilamiento se realiza conforme a lo establecido por el fabricante?	Mayor	✓	20	✓	20	X	0				
4	¿Se verifica el estado de embalaje (limpio, no arrugado, húmedo o que indicio deterioro del producto)?	Mayor	✓	20	✓	20	X	0				
5	¿Los ME se encuentran limpios, ordenados y en buen estado (no arrugado, cuarteado, húmedo o deteriorado)?	Critico	✓	30	✓	30	✓	30				
6	¿Los productos se encuentran correctamente identificados (código del ítem, Lote, F.V, ref, etc)?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
7	¿Los productos se almacenan conforme a las condiciones de almacenamiento (temperatura) indicado por el fabricante?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
8	¿Los ME no se encuentran ubicados directamente al piso?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
9	¿Existe correspondencia entre la ubicación física y la indicada en el sistema? (stock Disponibles)	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
10	¿Los productos que requieren condiciones especiales (refrigeración, psicrotrópicos y peruvianos) se almacenan en su área correspondiente?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
11	El ME de baja/movilizado/inflamables, ¿Son debidamente identificados y almacenados separadamente en áreas restringidas?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
12	¿En el área sólo existen elementos necesarios para la operación?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
13	¿Los pasillos se encuentran limpios y en buen estado?	Mayor	✓	20	✓	20	X	0				
14	¿Se cumple la separación de acuerdo a su presentación y lote para un mismo producto?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
15	¿Los instrumentos y equipos utilizados en el almacén se encuentran calibrados conforme a lo establecido en el programa de calibración?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
16	¿Se encuentra despejado el acceso a los extintores? Y estos, ¿Cuentan con registros vigentes?	Menor	✓	10	✓	10	✓	10				
17	¿La Temperatura y/o humedad se mantienen dentro del rango establecido? ¿Cuentan con registros?	Critico	✓	30	✓	30	✓	30				
18	¿Los registros del área se llenados correctamente (tiempo real) y son los vigentes?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
19	¿El personal se encuentra correctamente uniformado? ¿El personal cuenta con fotocheck de identificación?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
20	¿El personal se encuentra limpio (afeitado, cabello limpio y recortado, uñas limpias y recortadas?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
21	¿El personal cuenta con implementos de seguridad (casco y zapatos con puntera de metal)?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
	DUEÑO DEL PROCESO: M. PONCE											
	PUNTAJE FINAL			410		420		390				
	CUMPLIMIENTO		CUMPLE		CUMPLE		CUMPLE					

FECHA	OBSERVACIONES
03/06/25	Todo conforme – Sin Observación
10/06/25	Todo Conforme – Sin observación
17/06/25	Se observó el apilamiento de cajas. Se encontró cajas mal apiladas en la calle E 23.
17/06/25	Se observó cajas dañadas en la calle E 20.
17/06/25	Se observó Papel en mal estado en la calle B 20.
	Semana 4 se hizo el inventario.

REGISTRO DE APROBACIÓN

RESPONSABLE DEL PROCESO	INSPECTOR ENCARGADO	SUPERVISADO	APROBADO
Jefe de Almacenes y Logística			
GERENTE DE OPERACIONES			

ANEXO C. "Check List de Inspección de Rutina - Buenas Prácticas de Almacenamiento - Temperatura Refrigerada"



SALOG

CHECK LIST DE INSPECCIÓN DE RUTINA-BUENAS PRACTICAS DE ALMACENAMIENTO

CODIGO	FOR-AC-001
VERSION	02
VIGENCIA	02/12/2020
PAGINA	1 de 1

Se realiza la inspección, teniendo en cuenta la Normativa Vigente

Buenas Prácticas de Almacenamiento

PROCESO	Almacenamiento
N° DE AREA/CALLE	Temperatura Refrigerada

CRITERIOS	CONFORME	NO CONFORME
MENOR	10	0
MAYOR	20	0
CRITICO	30	0

CALIFICACIÓN	
CUMPLE	De 336 a 410
NO CUMPLE	< 336

Mes y Año: Junio 2015

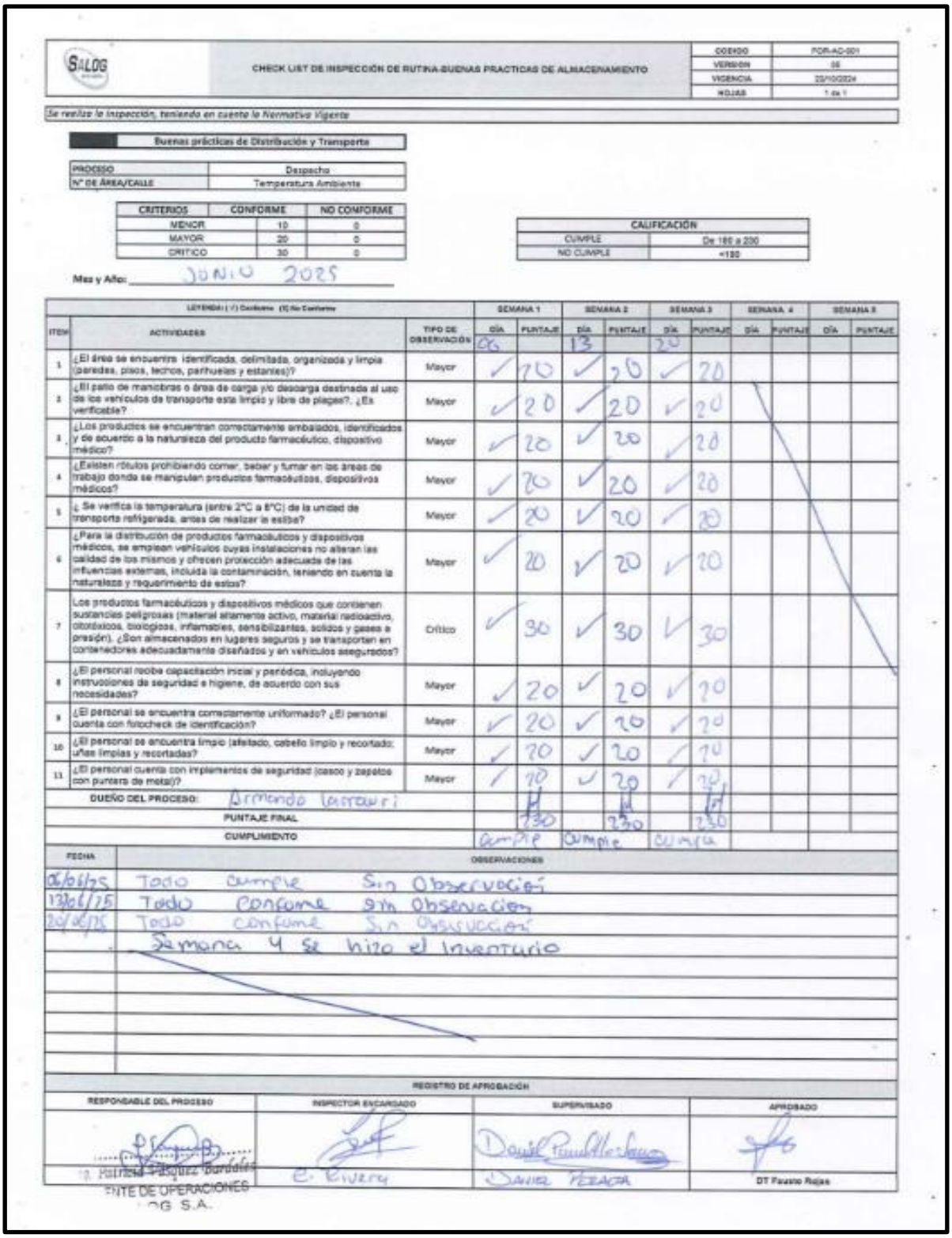
ITEM	ACTIVIDADES	TIPO DE OBSERVACION	SEMANA 1 DÍA	SEMANA 1 PUNTAJE	SEMANA 2 DÍA	SEMANA 2 PUNTAJE	SEMANA 3 DÍA	SEMANA 3 PUNTAJE	SEMANA 4 DÍA	SEMANA 4 PUNTAJE	SEMANA 5 DÍA	SEMANA 5 PUNTAJE
1	¿El área se encuentra identificada, delimitada, organizada y limpia (paredes, pisos, techos, parihuelas y estantes)?	Mayor	09		10		17					
2	¿Se encuentra las señales de emergencia, no comer, no fumar?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
3	¿Los ambientes se encuentran físicamente separados o con otra modalidad que impida la mezcla de materiales y productos de diversos estados?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
4	¿Existe correspondencia entre la ubicación física y la indicada en el sistema? (solo Disponibles)	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
5	¿Los ME se encuentran limpios, ordenados y en buen estado (No arrugado, quebrado, húmedo o que indique deterioro del producto)?	Critico	✓	30	✓	30	✓	30				
6	¿Los productos se encuentran correctamente identificados (código del me, Lote, F.V, red, etc)?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
7	¿Los productos se almacenan conforme a las condiciones de almacenamiento (temperatura) indicado por el fabricante?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
8	¿Los ME no se encuentran ubicados directamente al piso?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
9	¿Los productos que requieren controles especiales (estupefacientes, psicotrópicos y precursores) se almacenan en su área correspondiente?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
10	¿El apilamiento se realiza conforme lo establecido por el fabricante?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
11	El ME de baja/inovilizado/inflamables, ¿Son debidamente identificados y almacenados separadamente en áreas restringidas?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
12	¿En el área ello existen elementos necesarios para la operación?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
13	¿Los palets se encuentran limpios y en buen estado?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
14	¿Se cumple la separación de acuerdo a su presentación y lote para un mismo producto?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
15	¿Los instrumentos y equipos utilizados en el almacén se encuentran calibrados conforme a lo establecido en el programa de calibración?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
16	¿El ME tiene su documentación respectiva(cuando se requiera); cuadro de equivalencia, OC y GR?	Menor	✓	10	✓	10	✓	10				
17	¿La Temperatura y/o humedad se mantienen dentro del rango establecido? ¿Cuentan con registros? ¿Son llenados correctamente (tiempo real) y con los vigentes?	Critico	✓	30	✓	30	✓	30				
18	¿El personal se encuentra correctamente uniformado? ¿El personal cuenta con fotocheck de identificación?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
19	¿El personal se encuentra limpio (afeitado, cabello limpio y recortado; uñas limpias y recortadas?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
20	¿El personal cuenta con implementos de seguridad (casco y zapatos con punteras de metal)?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
	DUEÑO DEL PROCESO: Abelardo Abad											
	PUNTAJE FINAL			~~410~~ 410		~~410~~ 410		~~410~~ 410				
	CUMPLIMIENTO			Cumple		Cumple		CUMPLE				

FECHA	OBSERVACIONES
03/06/15	Todo conforme
10/06/15	Todo Conforme Sin Observaciones
17/06/15	Todo conforme Sin observaciones
	Semana 4 se hizo inventario.

REGISTRO DE APROBACIÓN

RESPONSABLE DEL PROCESO	INSPECTOR ENCARGADO	SUPERVISADO	APROBADO
Fabrizio Delgado Bonilla	E. Rivera	Daniel Paul Abad Loayza	DT Fausto Rojas
GERENTE DE OPERACIONES		JEFE	

ANEXO D. “Check List de Inspección de Rutina - Buenas Prácticas de Distribución y Transporte”



SALOG

CHECK LIST DE INSPECCIÓN DE RUTINA-BUENAS PRACTICAS DE ALMACENAMIENTO

CODIGO	FOR-AC-001
VERSION	06
VIGENCIA	23/10/2024
HOJAS	1 de 1

Se realiza la inspección, teniendo en cuenta la Normativa Vigente

Buenas prácticas de Distribución y Transporte

PROCESO	Despacho
N° DE ÁREA/CALLE	Temperatura Ambiente

CRITERIOS	CONFORME	NO CONFORME
MENOR	10	0
MAYOR	20	0
CRITICO	30	0

CALIFICACIÓN	
CUMPLE	De 180 a 200
NO CUMPLE	<180

Mes y Año: JUNIO 2025

LEYENDA: (✓) Conforme (X) No Conforme

ITEM	ACTIVIDADES	TIPO DE OBSERVACIÓN	SEMANA 1 DÍA	SEMANA 1 PUNTAJE	SEMANA 2 DÍA	SEMANA 2 PUNTAJE	SEMANA 3 DÍA	SEMANA 3 PUNTAJE	SEMANA 4 DÍA	SEMANA 4 PUNTAJE	SEMANA 5 DÍA	SEMANA 5 PUNTAJE
			06		13		20					
1	¿El área se encuentra identificada, delimitada, organizada y limpia (paredes, pisos, techos, parihuelas y estantes)?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
2	¿El patio de maniobras o área de carga y/o descarga destinada al uso de los vehículos de transporte esta limpio y libre de plagas?. ¿Es verificable?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
3	¿Los productos se encuentran correctamente embalados, identificados y de acuerdo a la naturaleza del producto farmacéutico, dispositivo médico?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
4	¿Existen rótulos prohibiendo comer, beber y fumar en las áreas de trabajo donde se manipulan productos farmacéuticos, dispositivos médicos?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
5	¿ Se verifica la temperatura (entre 2°C a 8°C) de la unidad de transporte refrigerada, antes de realizar la estiba?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
6	¿Para la distribución de productos farmacéuticos y dispositivos médicos, se emplean vehículos cuyas instalaciones no alteran las calidad de los mismos y ofrecen protección adecuada de las influencias externas, incluida la contaminación, teniendo en cuenta la naturaleza y requerimiento de estos?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
7	Los productos farmacéuticos y dispositivos médicos que contienen sustancias peligrosas (material altamente activo, material radioactivo, citotóxicos, biológicos, inflamables, sensibilizantes, sólidos y gases a presión). ¿Son almacenados en lugares seguros y se transportan en contenedores adecuadamente diseñados y en vehículos asegurados?	Crítico	✓	30	✓	30	✓	30				
8	¿El personal recibe capacitación inicial y periódica, incluyendo instrucciones de seguridad e higiene, de acuerdo con sus necesidades?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
9	¿El personal se encuentra correctamente uniformado? ¿El personal cuenta con fotocheck de identificación?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
10	¿El personal se encuentra limpio (afeitado, cabello limpio y recortado; uñas limpias y recortadas?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
11	¿El personal cuenta con implementos de seguridad (casco y zapatos con puntera de metal)?	Mayor	✓	20	✓	20	✓	20				
	DUEÑO DEL PROCESO: Armando Larrauri			H		H		H				
	PUNTAJE FINAL			230		230		230				
	CUMPLIMIENTO			cumple		cumple		cumple				

FECHA	OBSERVACIONES
06/06/25	Todo cumple Sin Observación
13/06/25	Todo conforme sin Observación
20/06/25	Todo conforme Sin Observación
	Semana 4 se hizo el inventario

REGISTRO DE APROBACIÓN

RESPONSABLE DEL PROCESO	INSPECTOR ENCARGADO	SUPERVISADO	APROBADO
Patricia Vásquez Burdales ...ENTE DE OPERACIONES ...OG S.A.	E. Rivera	Daniel Peralta	DT Fausto Rojas

ANEXO E. OBJETIVOS EDUCACIONALES DE LA CARRERA´

OE1 ASISTENCIAL: Promueve el uso adecuado de productos farmacéuticos, dispositivos médicos, productos sanitarios, recursos y productos naturales, alimentos y el manejo de tóxicos para la mejora de la calidad de vida de las personas, la familia y la comunidad; proponiendo, dirigiendo y ejecutando planes y programas de prevención de la enfermedad y promoción de la salud, en el marco de las normas vigentes, en coordinación con otros profesionales y considerando criterios de calidad, eficacia, eficiencia, seguridad y costo beneficio.

OE2 ANÁLISIS: Desarrolla procesos analíticos relacionados con productos farmacéuticos, dispositivos médicos, productos sanitarios, recursos naturales, alimentos, productos naturales, tóxicos y muestras biológicas, para asegurar su calidad y contribuir al diagnóstico y tratamiento de problemas de la salud; interpretando los resultados con rigurosidad científica y de acuerdo con las normas vigentes.

OE3 INDUSTRIAL: Desarrolla los procesos de diseño y elaboración de productos farmacéuticos, dispositivos médicos, productos sanitarios, recursos y productos naturales y alimentos para la mejora de la calidad de vida de los usuarios; considerando criterios de calidad, eficacia, seguridad, funcionalidad, las normas vigentes, gestión de la calidad y proponiendo mejoras o innovaciones en el diseño, formulación o los procesos productivos.

OE4 ADMINISTRATIVA: Administra el diseño, funcionamiento y desarrollo de organizaciones que prestan servicios de salud o que producen bienes, con el propósito de asegurar la calidad, el acceso y el uso adecuado de los mismos; con eficacia y eficiencia, en el marco del sistema de salud, su objeto social (público, privado) y considerando las normas vigentes.

OE5 INVESTIGACIÓN E INNOVACIÓN: Desarrolla investigación básica y aplicada e innovación científica y tecnológica de procesos y productos farmacéuticos,

dispositivos médicos, productos sanitarios, recursos y productos naturales, alimentos y tóxicos para aportar al desarrollo de la sociedad; respetando las normas vigentes, los derechos de las personas, la propiedad intelectual, la protección de la salud y del medio ambiente y en coherencia con la política nacional.

OE6 REGULATORIA: Gestiona la formulación y aplicación de normas relacionadas con el registro, promoción, publicidad, comercialización, acceso, uso, control, vigilancia, entre otros, de productos farmacéuticos, dispositivos médicos, productos sanitarios, recursos naturales, alimentos y tóxicos; considerando las buenas prácticas nacionales e internacionales y priorizando la mejora de la calidad de vida de las personas y el desarrollo de un medioambiente sostenible.

OE7 DOCENCIA: Realiza docencia en la educación superior para contribuir a la formación integral y desarrollo de las personas; aplicando enfoques educativos y estrategias metodológicas pertinentes, utilizando las tecnologías de la información y la comunicación y propiciando la investigación formativa.

OE8 ASESORÍA Y CONSULTORÍA: Resuelve consultas relacionadas a productos farmacéuticos, dispositivos médicos, productos sanitarios, alimentos, recursos naturales, tóxicos, procesos analíticos y otros temas de su competencia para contribuir a mejorar la calidad de vida de las personas y a la protección de la salud y del medioambiente; con rigurosidad científica, responsabilidad, ética y considerando las normas vigentes.

Anexo F. PERFIL DEL EGRESADO

COMPETENCIAS GENÉRICAS

Ética y ciudadanía

Desempeña su profesión con ética y ciudadanía; comprometido con la paz, el medio ambiente, la equidad de género, la defensa de los derechos humanos y los valores democráticos, en el ámbito local, nacional y mundial.

Pensamiento crítico y resolución de problemas

Resuelve problemas a partir del análisis de situaciones y toma decisiones con responsabilidad, sentido crítico y autocrítico.

Trabajo en equipo

Trabaja en equipo con una perspectiva transdisciplinaria para comprender y transformar la realidad compleja.

Comunicación

Gestiona la información y la difusión de conocimientos de su campo profesional, a través de la comunicación oral y escrita, ejerciendo el derecho de libertad de pensamiento con responsabilidad.

COMPETENCIAS ESPECÍFICAS

Asistencial

Evalúa las características y propiedades de los productos farmacéuticos, dispositivos médicos, productos sanitarios, recursos y productos naturales, alimentos y el manejo de tóxicos, para promover su uso adecuado, en beneficio de la mejora de la calidad de vida de las personas; considerando criterios de calidad, eficacia, seguridad y costo beneficio.

Procesos analíticos

Aplica técnicas y metodologías analíticas relacionadas con productos farmacéuticos, dispositivos médicos, productos sanitarios, alimentos, productos naturales, tóxicos y muestras biológicas para asegurar su calidad y contribuir al diagnóstico y tratamiento de problemas de la salud; con rigurosidad científica y de acuerdo con las normas vigentes.

Elaboración de productos

Aplica procesos tecnológicos para el diseño y elaboración de productos farmacéuticos, dispositivos médicos, productos sanitarios, productos naturales y alimentos para la mejora de la calidad de vida de los usuarios; seleccionando las materias primas, las operaciones y procesos tecnológicos; considerando las buenas prácticas de manufactura, criterios de calidad y las normas vigentes.

Administrativa

Elabora proyectos para el diseño, funcionamiento y desarrollo de organizaciones que prestan servicios de salud, que producen bienes (productos farmacéuticos, dispositivos médicos, productos sanitarios, alimentos, entre otros) y vinculadas a estas, con el propósito de asegurar la calidad, el acceso y el uso adecuado de los mismos, generar valor para el usuario y rentabilidad (económica o social); en el marco del sistema de salud, su objeto social (público, privado) y considerando las normas vigentes.

Investigación

Publica los resultados de un proyecto de investigación científica (básica y aplicada en el campo de la salud), desarrollo tecnológico o innovación tecnológica de procesos y productos farmacéuticos, dispositivos médicos, productos sanitarios, productos naturales y alimentos para la generación de conocimientos que aporten al desarrollo de la sociedad; respetando las normas vigentes, los derechos de las personas, la propiedad intelectual, la protección del medio ambiente y en coherencia con la política nacional.