



ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DE CHIMBORAZO
FACULTAD DE ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS
CARRERA: INGENIERÍA EN CONTABILIDAD Y AUDITORÍA C.P.A.

DISEÑO DE UN SISTEMA DE CONTROL INTERNO PARA LA PLANTA DE INYECCIÓN EN LA EMPRESA TEXTILES INDUSTRIALES AMBATEÑOS S.A-TEIMSA, CANTÓN AMBATO, PROVINCIA DE TUNGURAHUA.

TRABAJO DE TITULACIÓN

TIPO: Proyecto de Investigación

Presentado para optar al grado académico de:

INGENIERA EN CONTABILIDAD Y AUDITORÍA C.P.A.

AUTORA: VICTORIA LEONELA CALERO LLERENA

DIRECTOR: ING. CÉSAR ALFREDO VILLA MAURA

RIOBAMBA-ECUADOR

2019

©2019, Victoria Leonela Calero Llerena

Se autoriza la reproducción total o parcial, con fines académicos, por cualquier medio o procedimiento, incluyendo la cita bibliográfica del documento, siempre y cuando se reconozca el Derecho de Autor

DECLARACIÓN DE AUTENTICIDAD

Yo, Victoria Leonela Calero Llerena, declaro que el presente trabajo de titulación es de mi autoría y que los resultados del mismo son auténticos. Los textos constantes en el documento que provienen de otra fuente están debidamente citados y referenciados.

Como autora, asumo la responsabilidad legal y académica de los contenidos de este trabajo de titulación. El patrimonio intelectual pertenece a la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo.

Riobamba, 29 de Octubre de 2019



Victoria Leonela Calero Llerena
C.C. 180414489-5

CERTIFICACIÓN DE DIRECCIÓN DEL TRABAJO DE TITULACIÓN
ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DE CHIMBORAZO
FACULTAD DE ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS
CARRERA: INGENIERÍA EN CONTABILIDAD Y AUDITORÍA C.P.A.

El Tribunal del trabajo de titulación certifica que: El trabajo de titulación: Tipo: Proyecto de Investigación, **DISEÑO DE UN SISTEMA DE CONTROL INTERNO PARA LA PLANTA DE INYECCIÓN EN LA EMPRESA TEXTILES INDUSTRIALES AMBATEÑOS S.A- TEIMSA, CANTÓN AMBATO, PROVINCIA DE TUNGURAHUA.,** realizado por la Sra. Victoria Leonela Calero Llerena, ha sido minuciosamente revisado por los Miembros del Tribunal del trabajo de titulación, el mismo que cumple con los requisitos científicos, técnicos, legales, en tal virtud el Tribunal Autoriza su presentación.

FIRMA

FECHA

Ing. Diego Patricio Vallejo Sánchez
PRESIDENTE DEL TRIBUNAL



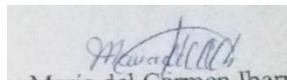
29 de Octubre del 2019

Ing. César Alfredo Villa Maura
**DIRECTOR DEL TRABAJO
DE TITULACIÓN**



29 de Octubre del 2019

Ing. María del Carmen Ibarra Chango
MIEMBRO DE TRIBUNAL



29 de Octubre del 2019

DEDICATORIA

Dedico este trabajo principalmente a Dios por haberme guiado y llegar hasta este momento tan importante de mi formación profesional. A mi esposo Juan Carlos Freire Franco por ser el pilar más importante y demostrarme siempre su cariño y apoyo incondicional, por ayudarme en mi carrera y por creerme en mí, siempre ha estado brindándome su comprensión, cariño y amor.

A mi princesa Keyla Emily Freire Calero, por ser mi fuente de motivación e inspiración para poder superarme cada día, y así luchar para que la vida nos depare un futuro mejor.

A mis amados padres, hermanos y hermanas quienes con sus palabras de aliento no me dejaban decaer para que siga adelante y siempre sea perseverante y cumpla con mis ideales.

Gracias por haber fomentado en mí el deseo de superación y el anhelo de triunfo en la vida.

A todos, espero no defraudarlos y contar siempre con su valioso apoyo, sincero e incondicional.

Victoria Leonela Calero Llerena

AGRADECIMIENTO

Gracias a todas las personas de la ESPOCH, en especial a la Escuela de Contabilidad y Auditoría, por haberme aceptado ser parte de ella y abrirme las puertas de su seno científico para poder estudiar mi carrera, así como también a los diferentes docentes que me brindaron sus conocimientos y su apoyo para seguir adelante día a día.

Gracias de corazón, a mis tutores, el Ing. Cesar Villa Maura y Ing. María del Carmen Ibarra. Gracias por su paciencia, dedicación, motivación, criterio y aliento. Han hecho fácil lo difícil. Ha sido un privilegio poder contar con su guía y ayuda.

A todos quienes forman parte de la Empresa Textiles Industriales Ambateños S.A-TEIMSA., de manera especial al Ing. Paulo Albán Jefe de la Planta de Inyección, por su ayuda, confianza y por abrirme las puertas de la Empresa, para la realización de la parte empírica de esta investigación.

Son muchas las personas que han formado parte de mi vida a las que me encantaría agradecerles su amistad, consejos, apoyo, ánimo. Algunas están aquí conmigo y otros en mis recuerdos y en mi corazón, quiero darles las gracias por formar parte de mí, por todo lo que me han brindado y por todas sus bendiciones.

Para ellos: Muchas gracias y que Dios los bendiga.

Victoria Leonela Calero Llerena.

ÍNDICE DE CONTENIDO

ÍNDICE DE TABLAS.....	xi
ÍNDICE DE GRÁFICOS.....	xiv
ÍNDICE DE ILUSTRACIONES.....	xv
ÍNDICE DE ANEXOS	xvi
RESUMEN.....	xvii
ABSTRACT	xviii
INTRODUCCIÓN	1

CAPÍTULO I: EL PROBLEMA

1.1	Planteamiento Del Problema	2
1.1.1	<i>Formulación Del Problema</i>	3
1.1.2	<i>Delimitación Del Problema</i>	3
1.2	Justificación	3
1.3	Objetivos.....	4
1.3.1	<i>Objetivo General</i>	4
1.3.2	<i>Objetivos Específicos</i>	4

CAPÍTULO II: MARCO TEÓRICO

2.1	Antecedentes Investigativos.....	5
2.1.1	<i>Antecedentes Históricos</i>	5
2.2	Fundamentación Teórica	7
2.2.1	<i>Control</i>	7
2.2.2	<i>Control Interno</i>	7
2.2.2.1	<i>Importancia Del Control Interno</i>	7
2.2.2.2	<i>Objetivos De Control Interno</i>	8
2.2.3	<i>Sistema</i>	8
2.2.4	<i>Sistemas De Control Interno</i>	8
2.2.4.1	<i>Características</i>	9
2.2.4.2	<i>Beneficios Del Sistema De Control Interno</i>	9
2.2.4.3	<i>Herramientas Para Evaluar La Eficiencia Del Sistema De Control Interno</i>	10

2.2.5	<i>Coso Iii</i>	10
2.2.5.1	<i>Definición</i>	10
2.2.5.2	<i>Instituciones Representativas Cosoiii</i>	11
2.2.5.3	<i>Ley Que La Regula</i>	12
2.2.5.4	<i>Objetivos Coso Iii</i>	12
2.2.6	<i>Componentes Coso Iii</i>	13
2.2.7	<i>Principios Y Punto De Enfoque</i>	15
2.2.8	<i>Proceso Sobre La Efectividad Del Control Interno</i>	20
2.2.9	<i>Técnicas De Organización</i>	20
2.2.10	<i>Manuales</i>	21
2.2.11	<i>Diagramas De Procedimiento O De Flujo</i>	22
2.3	<i>Idea A Defender</i>	22

CAPÍTULO III: MARCO METODOLÓGICO

3.1	Modalidad De La Investigación	23
3.2	Tipo De Investigación	23
3.2.1	<i>Investigación Explicativa</i>	23
3.2.2	<i>De Campo</i>	23
3.2.3	<i>Bibliográfica / Documental</i>	23
3.3	Población, Muestra	24
3.3.1	<i>Población</i>	24
3.3.2	<i>Muestra</i>	24
3.4	Métodos, Técnicas E Instrumentos	25
3.4.1	<i>Métodos De Investigación</i>	25
3.4.1.1	<i>Método Científico</i>	25
3.4.1.2	<i>Método Analítico – Sintético</i>	25
3.4.2	<i>Técnicas</i>	25
3.4.2.1	<i>Observación Directa</i>	25
3.4.2.2	<i>Entrevista</i>	25
3.4.2.3	<i>Encuesta</i>	25
3.4.3	<i>Instrumentos</i>	26
3.4.3.1	<i>Cuestionario</i>	26
3.4.3.2	<i>Guía De Entrevistas</i>	26

3.5	Resultados	26
3.5.1	Análisis e Interpretación De Resultados	26

CAPÍTULO IV: MARCO PROPOSITIVO

4.1	Tema	44
4.1.1	Generalidades	44
4.2	Contenido De La Propuesta	44
4.2.1	Antecedentes De La Empresa	44
4.2.1.1	<i>Reseña Histórica</i>	45
4.2.1.2	<i>Ubicación</i>	46
4.2.1.3	<i>Misión</i>	46
4.2.1.4	<i>Visión</i>	46
4.2.1.5	<i>Valores</i>	47
4.2.1.6	<i>Base Legal</i>	47
4.2.1.7	<i>Organigrama De Textiles Industriales Ambateños S.A. Teimsa</i>	48
4.2.1.8	<i>Organigrama De Textiles Industriales Ambateños S.A. Teimsa</i>	49
4.3	Diagnóstico Y Propuesta Por Componente	49
4.4	Sistema De Control Interno	130
4.4.1	Ambiente De Control	131
4.4.1.1	<i>Código De Ética</i>	131
4.4.1.2	<i>Sistemas De Denuncias</i>	133
4.4.1.3	<i>Informe De Supervisión Y Seguimiento De Producción</i>	136
4.4.1.4	<i>Organigrama</i>	141
4.4.1.5	<i>Manual De Funciones Y Responsabilidades</i>	142
4.4.1.6	<i>Plan De Capacitación</i>	158
4.4.1.7	<i>Plan De Contingencia</i>	160
4.4.1.8	<i>Plan De Incentivos Laborales</i>	163
4.4.2	165	
4.4.2.1	<i>Proceso De Selección De Personal</i>	165
4.4.3	Evaluación De Riesgo	171
4.4.3.1	<i>Planificación Estratégica</i>	171
4.4.3.2	<i>Normas Issso Que Regulan El Proceso De Producción</i>	181
4.4.3.3	<i>Plan De Negocios</i>	184

4.4.3.4	<i>Niveles De Riesgos</i>	187
4.4.3.5	<i>Medición De Eficiencias</i>	197
4.4.3.6	<i>Análisis De Variables</i>	205
4.4.3.7	<i>Manual De Control Interno</i>	206
4.4.3.8	<i>Manual De Procesos</i>	215
4.4.4	<i>Actividades De Control</i>	231
4.4.4.1	<i>Chec-List De Satisfacción Laboral</i>	231
4.4.4.2	<i>Infraestructura Tecnológica</i>	232
4.4.4.3	<i>Políticas Administrativas</i>	233
4.4.4.4	<i>Plan De Monitoreo</i>	235
4.4.5	<i>Información Y Comunicación</i>	241
4.4.5.1	<i>Sistema Empresarial De Comunicación</i>	241
	Políticas De Comunicación	249
4.4.6	<i>Actividades De Monitoreo Y Supervisión</i>	251
4.4.6.1	<i>Ficha De Seguimiento</i>	251
4.4.6.2	<i>Sistema De Planeación Y Control De Producción</i>	252
	CONCLUSIONES	254
	RECOMENDACIONES	255

BIBLIOGRAFÍA

ANEXOS

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1-2: Entorno De Control.....	15
Tabla 2-2: Evaluación De Riesgo.....	16
Tabla 3-2: Actividades De Control.....	17
Tabla 4-2: Información Y Comunicación.....	18
Tabla 5-2: Actividades De Supervisión –Monitoreó.....	19
Tabla 1-3: Nómina Del Personal.....	24
Tabla 2-3: Función Principal Del Control Interno.....	27
Tabla 3-3: Existe Un Sistema De Control Interno.....	28
Tabla 4-3: Implementación De Un Sistema De Control Interno.....	29
Tabla 5-3: Instrumentos De Control Para Normar Las Actividades Del Personal.....	30
Tabla 6-3: Asignación De Responsabilidades Y Delegación De Autoridad.....	31
Tabla 7-3: Evaluaciones De Control Interno.....	32
Tabla 8-3: Actividades Que Desempeña El Personal.....	33
Tabla 9-3: Optimización De Recursos.....	34
Tabla 10-3: Capacitación Al Personal.....	35
Tabla 11-3: Abastecimiento De Materia Prima.....	36
Tabla 12-3: Capacidad Productiva De La Planta De Inyección.....	37
Tabla 13-3: Plan De Producción.....	38
Tabla 14-3: Código De Ética.....	39
Tabla 15-3: Información Oportuna Para La Toma De Decisiones.....	40
Tabla 16-3: Riegos En Planta.....	41
Tabla 17-3: Organigrama Estructural.....	42
Tabla 1-4: Identificación De La Empresa.....	44
Tabla 2-4: Escala De Valores De Nivel De Riesgo.....	49
Tabla 3-4: Cuestionario De Control Interno Entorno De Control.....	49
Tabla 4-4: Cuestionario De Control Interno Evaluación Del Riesgo.....	54
Tabla 5-4: Cuestionario De Control Interno Actividades De Control.....	60

Tabla 6-4: Cuestionario De Control Interno Información Y Comunicación.....	65
Tabla 7-4: Cuestionario De Control Interno Actividades De Monitoreo Y Supervisión.....	71
Tabla 8-4: Evaluación De Principios.....	75
Tabla 9-4: Evaluación Por Componente.....	92
Tabla 10-4: Evaluación General.....	97
Tabla 11-4: Formulario De Deficiencias.....	98
Tabla 12-4: Matriz De Producto.....	116
Tabla 13-4: Inspección De Equipos De Producción Y Control.....	137
Tabla 14-4: Inspección De Material Prima Y Proceso De Producción.....	137
Tabla 15-4: Resumen De Niveles Logrados.....	163
Tabla 16-4: Plan De Incentivos.....	163
Tabla 17-4: Evaluación De Desempeño.....	169
Tabla 18-4: Productos De Fabricación.....	174
Tabla 19-4: Presupuestación Estratégica.....	177
Tabla 20-4: Perfil De Capacidades.....	177
Tabla 21-4: Matriz Cuantitativa De Planificación Estratégica.....	178
Tabla 22-4: Principales Normas.....	181
Tabla 23-4: Requisitos Para Dureza.....	182
Tabla 24-4: Requisitos Para Suelas (Densidad Mayor O Igual A 0.9g/Cm3).....	182
Tabla 25-4: Requisitos Para La Suela (Materiales De Densidad \geq 0.9g/Cm3).....	183
Tabla 26-4: Modelo De Negocio - Canvas.....	186
Tabla 27-4: Riesgos En El Lugar De Trabajo.....	189
Tabla 28-4: Reducción Del Producto No Conforme.....	189
Tabla 29-4: Plan De Acción Área De Troquelado.....	191
Tabla 30-4: Plan De Acción Suelas.....	193
Tabla 31-4: Evaluación De Riesgos.....	195
Tabla 32-4: Reglas Para Evaluación De Indicadores De Eficiencia, Eficacia Y Efectividad.....	197

Tabla 33-4: Formulación De Indicadores.....	200
Tabla 34-4: Escala Valorativa Del Porcentaje Erp Alineado Al Cumplimiento De Clase Mundial.....	203
Tabla 35-4: Orden De Pedido.....	208
Tabla 36-4: Inventario /Lista De Proveedores.....	210
Tabla 37-4: Hoja De Inventarios Por Producto.....	211
Tabla 38-4: Hoja De Control De Stock.....	212
Tabla 39-4: Hoja De Control De Inventarios Materia Prima.....	213
Tabla 40-4: Símbolos Flujo Grama.....	217
Tabla 41-4: Plan De Infraestructura.....	232
Tabla 42-4: Proceso Para Calificar El Plan De Infraestructura.....	232

ÍNDICE DE GRÁFICOS

Gráfico 1-2: Proceso del Control Interno.....	20
Gráfico 2-2: Clasificación Organigramas.....	21
Gráfico 1-3: Función Principal del Control Interno.....	27
Gráfico 2-3: Existe un Sistema de Control Interno.....	28
Gráfico 3-3: Implementación de un Sistema de Control Interno.....	29
Gráfico 4-3: Instrumentos de Control para Normar las Actividades del Personal.....	30
Gráfico 5-3: Asignación de Responsabilidades y Delegación de Autoridad.....	31
Gráfico 6-3: Evaluaciones de Control Interno.....	32
Gráfico 7-3: Actividades que Desempeña el Personal.....	33
Gráfico 8-3: Optimización de Recursos.....	34
Gráfico 9-3: Capacitación al Personal.....	35
Gráfico 10-3: Abastecimiento de Materia Prima.....	36
Gráfico 11-3: Capacidad Productiva de la Planta de Inyección.....	37
Gráfico 12-3: Plan de Producción.....	38
Gráfico 13-3: Código de Ética.....	39
Gráfico 14-3: Información Oportuna para la Toma de Decisiones.....	40
Gráfico 15-3: Riesgos en Planta.....	41
Gráfico 16-3: Organigrama estructural.....	42

ÍNDICE DE ILUSTRACIONES

Ilustración 1-2: COSO III.....	11
Ilustración 1-4: Ubicación Geográfica Textiles Industriales Ambateños S.A.-TEIMSA.....	46
Ilustración 2-4: Procesos para denunciar situaciones irregulares.....	134
Ilustración 3-4: Esquema del plan de contingencia.....	160
Ilustración 4-4: Modelo de planificación estratégica para la planta de inyección.....	172
Ilustración 5- 4: Gestión de la Organización.....	172
Ilustración 6 - 4: Estructura del Plan de Negocio.....	185
Ilustración 7-4: Categorías de los Riesgos.....	188
Ilustración 8-4: Proceso de troquelado.....	190
Ilustración 9-4: Proceso de Inyección.....	220
Ilustración 10-4: Secuencia del Monitoreo.....	235
Ilustración 11-4: Pirámide Jerárquica de Comunicación.....	250
Ilustración 12-4: Ficha de Proceso.....	255

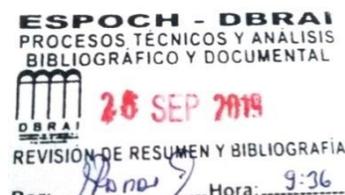
ÍNDICE DE ANEXOS

- Anexo A:** Auditoría Interna De Calidad
- Anexo B:** Programación De Producción
- Anexo C:** Programación De Inyección
- Anexo D:** Teimsa Balancey Documentos De Respaldo
- Anexo E:** Plan Maestro De Mantenimiento – Orden De Trabajo
- Anexo F:** Control De Desperdicios Área Troquelado
- Anexo G:** Hoja De Control De Desperdicio De Material No Reutilizable
- Anexo H:** Hojas De Control Suelas
- Anexo I:** Norma ISO 9001:2008
- Anexo J:** Fichas Técnicas Suelas
- Anexo K:** Distribución De La Planta De Inyección
- Anexo L:** Plan De Evacuación Y Señal Ética
- Anexo M:** Órdenes De Salida
- Anexo N:** Acta De Entrega A Recepción
- Anexo Ñ:** Orden De Mantenimiento
- Anexo O:** Reposición Suelas
- Anexo P:** Programación Empaque
- Anexo Q:** Cronograma De Alimentación Personal Operario De La Planta De Inyección
- Anexo R:** Query De Cumplimiento De Entregas En Suelas
- Anexo S:** Estándar Propuesto Para El Proceso De Troquelado
- Anexo T:** Teimsa
- Anexo U:** Informe Técnico de Control de Calidad Suelas

RESUMEN

El Diseño de un Sistema de Control Interno para la Planta de Inyección en la Empresa Textiles Industriales Ambateños S.A-TEIMSA, Cantón Ambato, Provincia de Tungurahua, el cual permitirá medir el grado de eficiencia, eficacia y efectividad de la producción y mejorar la consecución de objetivos. Para mejorar cada día los controles de la Planta de Inyección se optó por la aplicación de cuestionarios de control interno basados en el modelo COSO III, en base a sus componentes, ambiente de control, evaluación de riesgos, actividades de control, información-comunicación y supervisión-monitoreo, estableciendo así un análisis situacional de la planta, elaborando normas, políticas y códigos generales que orienten el accionar de la misma, se realizó la construcción de procedimientos de control interno a través de flujogramas para definir las actividades de cada área de producción; además se propuso documentos de control interno para las actividades diarias que apoyen a la toma de decisiones. Entre las debilidades encontradas esta la desactualización de información, falta de un organigrama estructural, inexistencias de un manual de procedimientos, incumplimiento de funciones por parte del personal administrativo. El presente trabajo propone un plan de mejoras, en el cual se describe la implementación de un sistema de control interno que ayude a determinar todo tipo de riesgos, controles continuos de las actividades del personal administrativo, reglas para el cumplimiento de los objetivos, normas, procesos y procedimientos administrativos.

Palabras Claves: <CIENCIAS ECONÓMICAS Y ADMINISTRATIVAS ><CONTROL INTERNO><MODELO COSO III><RIESGOS><POLITICAS><MANUAL DE FUNCIONES><AMBATO (CANTÓN)>



ABSTRACT

An Internal Control System design for the injection plant in Ambateños Industrial Textiles Company S.A-TEIMSA, in Ambato canton, Tungurahua province will allow to measure the degree of efficiency, efficacy and effectiveness of the production and to improve the achievement of the objectives. Internal control questionnaires based on COSO III (COMMITTEE OF SPONSORING ORGANIZATIONS) model were applied on the basis of its components such as: control environment, risk assessment, control activities, information-communication and oversight or monitoring. It helps to establish a situation analysis of the injection plant, to develop regulations, policies and general codes which will guide the development of the plant. The internal control procedures was developed by using flow charts in order to establish activities for each production area as well as internal control documents for the daily activities were suggested with the aim of supporting the decision making. The principal weaknesses identified were outdated information, the lack of an organization chart, the absence of a procedure manual and the administrative staff fail to fulfill their obligations. The current research proposes an improvement plan which describes the implementation of an internal control system to determine all types of risks, ongoing activities controls of the administrative staff, rules to ensure better compliance with objectives, regulations, processes and administrative procedures.

KEYWORDS: <ADMINISTRATIVE AND ECONOMICS SCIENCES>, <INTERNAL CONTROL>, <COSO III>, <RISKS>, <FUNCTIONS MANUAL>, <AMBATO (CANTON) >



INTRODUCCIÓN

Textiles Industriales Ambateños S.A.-TEIMSA., es una sociedad que ofrece varios productos, se encuentra ubicada en Km. 8 vía a Guaranda. Calle Venezuela s/n, en la Parroquia Santa Rosa, Cantón Ambato, Provincia de Tungurahua, la máxima autoridad es el Gerente General quien es el encargado de cumplir y hacer cumplir las disposiciones legales. En el año 2015 nace la Planta de Inyección que es la encargada de la producción de suelas y plantillas para zapatillas de la marca VENUS siendo su mayor cliente PLASTICAUCHO.

El Diseño de un Sistema de Control Interno para la Planta de Inyección en la Empresa Textiles Industriales Ambateños S. A-TEIMSA, Cantón Ambato, Provincia de Tungurahua., permitirá medir el grado de eficiencia, eficacia y efectividad de la producción y mejorar la consecución de objetivos. El presente trabajo de investigación se encuentra estructurado en cuatro capítulos:

El primer capítulo abarca antecedentes, formulación y delimitación del problema, objetivo general y específicos que se pretenden alcanzar en el transcurso de la del Diseño del Sistema de Control Interno.

El segundo capítulo contiene el marco teórico, que sustenta el tema de investigación con bases teóricas irrefutables, que nos servirán de guía para el desarrollo de la problemática a ser investigado.

El tercer capítulo corresponde al marco metodológico, determinando la idea a defender, tipos, métodos y técnicas de investigación, población, muestra y objeto de estudio; serán empleados para poder emitir soluciones al problema detectado.

El cuarto capítulo contiene la propuesta, la cual abarca el desarrollo del Diseño del Sistema de Control Interno mediante el Método COSO III, el cual hace referencia a 5 componentes y 17 principios estableciendo así un análisis situacional de la planta, elaborando normas, políticas y códigos, procedimientos y documentos de control interno para las actividades diarias que apoyen a la toma de decisiones. Finalmente se presenta la Bibliografía y los Anexos del trabajo de investigación.

CAPÍTULO I: EL PROBLEMA

1.1 Planteamiento del Problema

Realizando un breve diagnóstico se ha podido determinar una serie de problemáticas que vienen caracterizando el desarrollo de las actividades de la Planta de Inyección de Textiles Industriales Ambateños S.A. TEIMSA, a saber:

- Los mayores problemas de una empresa productora son los procesos productivos deficientes y por ende ésta, afecta a la rentabilidad esperada por los socios y de manera directa también al número de empleados contratados para este ramo.
- La inadecuada coordinación de la producción provocando que no se cumpla con la eficacia y eficiencia en la Comercialización, Diseño y Producción de Calzado.
- La debilidad en cuanto a la producción son los factores internos y externos que la rodea porque son el impedimento principal para el cumplimiento del Mejoramiento Continuo de sus Procesos y el logro de objetivos.

Los problemas citados anteriormente, tienen su origen en la carencia de un sistema de control interno en la planta de inyección; se priva de tener una productividad alta, de generar estabilidad financiera, alcanzar la misión y objetivos, aumentando el riesgo de fraudes y disminuyendo la salvaguardia de los recursos que posee.

El problema principal que se percibe, son los procesos que se aplican en la planta de producción, porque son rutinarios y basados en la experiencia, esto es originado por la administración al no ejercer el debido cuidado y la supervisión adecuada en la producción, por este motivo la empresa puede tener grandes pérdidas comenzando por una disminución de la productividad la cual es un pilar fundamental en la competitividad en el sector que se desarrolla.

Por ello la implementación de un sistema de control interno se convierte en la herramienta primordial que permitirá optimizar los recursos a través de la revisión pertinente y constante de la ejecución de los controles, logrando mantener y presentar información fiable.

1.1.1 *Formulación del problema*

¿Con el diseño de un sistema de control interno para la planta de Inyección en la empresa Textiles Industriales Ambateños SA-TEIMSA, ¿Cantón Ambato, Provincia de Tungurahua, basado en el COSO III contribuirá al mejoramiento y consecución de objetivos y en la eficiencia, eficacia y efectividad de la producción?

1.1.2 *Delimitación del problema*

La delimitación del problema se presenta de la siguiente forma:

Área:	Planta de Inyección de Textiles Industriales Ambateños S.A. TEIMSA
Aspecto:	Diseño de un Sistema de Control Interno
Período:	2016-2017
Marco Espacial:	Santa Rosa Km 7 ½ vía a Guaranda
Población:	Personal de la Planta de Inyección
Período de Investigación:	4 MESES

1.2 **Justificación**

Justificación Teórica

El presente trabajo de titulación se justifica desde la parte teórica ya que permitirá aprovechar todo el sustento teórico específico existente sobre el Sistema de Control Interno, de tal forma que se pueda adaptar a las necesidades de la Planta de Inyección de Textiles industriales Ambateños S.A-TEIMSA, del cantón Ambato, Provincia de Tungurahua, respaldado en la teoría necesaria y que pueda convertirse en un modelo para las demás plantas similares que estén caracterizados por las mismas problemáticas y básicamente sirva de sistema para estructuración del marco teórico de la presente investigación.

Justificación Metodológica

Desde la parte científico-metodológica el presente trabajo de titulación se justifica su realización que buscará utilizar la mayor cantidad posible de métodos, técnicas, e instrumentos investigación, a fin de que se pueda recabar información veraz, oportuna, confiable, consistente y relevante de tal forma que los resultados de la presente investigación sean lo más objetivos y reales posibles.

Justificación Académica

El trabajo de titulación posee gran relevancia con respecto al ámbito académico porque se pondrá en práctica todos los conocimientos adquiridos durante la trayectoria de la formación académica, adicionalmente será la oportunidad para adquirir experiencias pertinentes sobre el campo profesional, logrando alcanzar un objetivo importante, que es el de poder cumplir con un requisito indispensable para la obtención del título de Ingeniera en Contabilidad y Auditoría C.P.A., y así tener el privilegio de ser una profesional de la República del Ecuador en beneficio de la sociedad.

Justificación Práctica

La propuesta del Diseño de un Sistema de Control Interno a la Planta de Inyección es importante y factible ya que se incurrirá en un análisis y evaluación de control interno a través de herramientas básicas tales como los cinco componentes y los 17 principios del COSO III, lo que permitirá el incremento de la eficiencia en los procesos productivos, resultados que contribuirán a los directivos en la toma de decisiones y por ende contribuir al eficiente desarrollo de las actividades y al cumplimiento de los objetivos y metas establecidas.

1.3 Objetivos

1.3.1 *Objetivo General*

Diseñar un sistema de Control Interno para la Planta de Inyección en la empresa TEIMSA, Provincia de Tungurahua, Cantón Ambato, mediante la aplicación de 5 componentes y 17 principios del COSO III, la cual ayudará a mejorar la consecución de objetivos y en la eficiencia, eficacia y efectividad de la producción.

1.3.2 *Objetivos Específicos*

- ✓ Construir el marco teórico sobre el sistema de control interno basado en bibliografía, lincografía y todo el material que contribuya al desarrollo del trabajo de titulación.
- ✓ Aplicar procedimientos de Control Interno utilizando el método COSSO III que garantice que la información sea eficiente y confiable.
- ✓ Crear procedimientos aplicables en la planta de Inyección que permita procesar información oportuna, veraz y confiable de carácter administrativo y operativo.

CAPÍTULO II: MARCO TEÓRICO

2.1 Antecedentes Investigativos

2.1.1 *Antecedentes Históricos*

En la Planta de Inyección de la empresa TEIMSA-S.A., no se han efectuado trabajos similares al propuesto desde la fecha de su creación hasta la presente.

Para la realización del presente trabajo, se ha investigado temas similares en el archivo documental de la Facultad de Administración de Empresas de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo, encontrando la existencia de diseños de sistemas de control interno público y privado, las cuales nos servirán de guía para el desarrollo de nuestra investigación. A continuación, detallamos el tema de tesis similar presentado en el año 2017, por los alumnos de la Escuela de Contabilidad y Auditoría de la Facultad de Administración de Empresas:

Pino A., (2017) Diseño de un Sistema de Control Interno para el Gobierno Autónomo Descentralizado Parroquial rural de Licán, Cantón Riobamba, provincia de Chimborazo. (Tesis inédita de Ingeniería) Escuela Superior Politécnica de Chimborazo.

- Se pudo concluir que el GAD Parroquial Rural de Licán no posee un Sistema de Control Interno adecuado, motivo por el cual la institución no cumple con la Normativa de Control Interno de la Contraloría General del Estado, y no ha logrado la consecución de sus objetivos propuestos.
- En la perspectiva general del funcionamiento de la institución se determinó que no se aplican adecuadamente las políticas y procedimientos, además se observó un nivel de riesgo Medio, lo que hace necesario la construcción de un Sistema de Control Interno basado en el Método COSO I, el mismo que se ajusta a las necesidades específicas de la Entidad.
- La atención, vigilancia y monitoreo es inexistente para las distintas áreas de la entidad, debido a la falta de control interno que le brinde directrices claras y específicas para el buen funcionamiento institucional.

Concha S., (2015), Diseño de un Modelo de Control Interno Contable basado en el Método Coso III para la Clínica Inginost Cía. Ltda., (Tesis inédita de Ingeniería) Escuela Superior Politécnica de Chimborazo.

Entre las conclusiones más relevantes tenemos que:

- La Clínica Inginost Cía. Ltda., no cuenta con políticas y procedimientos establecidos para realizar el proceso contable dentro dentro del área administrativa-financiera.
- La clínica no posee ningún tipo de Control Interno formalmente documentado por tal razón la Gestión de la misma se realiza de acuerdo con la experiencia del Contador y en función de la marea administrativa- financiera en el manejo y ejecución de actividades cotidianas.

Morales L., Torres M., (2015), Diseño del Sistema de Control Interno de Inventario basado en el Modelos COSO I para la Empresa Service Lunch en la Ciudad de Guayaquil. (Tesis Inédita de Ingeniería). Universidad Politécnica Salesiana, Sede Guayaquil.

Es notable que la empresa Prontocasa, que se dedica básicamente a la construcción no tiene conocimiento del sistema de control interno por ende se concluyó que:

- La constructora no cuenta con un control interno formal y documentado que le permita tener una seguridad razonable sobre la utilización de los recursos humanos y económicos. Por tanto, no controlan en forma eficiente las operaciones y recursos.
- La constructora no posee un Manual de Funciones y Responsabilidades, carecen de una adecuada segregación de funciones y nivel de autorización, lo que genera desconfianza en cuanto a la gestión administrativa.
- Al diseñar el Sistema de Control Interno COSO ERM como herramienta para desarrollar un control interno o para evaluar los procedimientos de control interno de una empresa, permite realizar un profundo un análisis de los riesgos en la entidad, a partir de la identificación de sus objetivos estratégicos y factores críticos de éxito, reconociendo los procedimientos y actividades que representan áreas de riesgo potencial para la empresa.

2.2 **Fundamentación Teórica**

2.2.1 *Control*

CEPEDA, Gustavo.1997, “Auditoría y Control Interno”, Editorial McGraw-Hill, Bogotá, “Control es en esencia, preservar la existencia de cualquier organización y apoyar su desarrollo; su objetivo es contribuir con los resultados esperados”, pág15.

Se define como un proceso que comprende un conjunto de procedimientos y métodos que ayudan al desenvolvimiento organizacional tanto en la actividad administrativa como financiera, la misma que conlleva a tomar acciones necesarias para vigilar y verificar todos los recursos existentes en el mismo.

2.2.2 *Control Interno*

El proceso trazado, realizado y mantenido por los responsables de la administración de la entidad, con la finalidad de proporcionar una seguridad razonable sobre la consecución de los objetivos de la entidad relativos a la fiabilidad de la información financiera, la eficacia y eficiencia de las operaciones, así como sobre el cumplimiento de las disposiciones legales y reglamentarias aplicables. El término "controles" se refiere a cualquier aspecto relativo a uno o más componentes del control interno. (Definido en NIA 315.4(c))

En atención a lo antes planteado, se deduce que el control interno constituye una base para la aplicación de un conjunto de lineamientos basados en a la eficiencia de los procesos permitiendo un seguimiento constante de las operaciones, lo que conlleva a su vez al manejo adecuado de los recursos, detección de posibles fallas y corrección de errores.

2.2.2.1 *Importancia del Control Interno*

El autor (Perdomo, 2002), explica la siguiente importancia:

Todas las empresas públicas, privadas y mixtas, ya sean comerciales, industriales o financieras, deben contar con instrumentos de control administrativo. Un buen sistema de control interno es importante, desde el punto de vista de la integridad física y numérica de bienes, valores y activos de la empresa. Pág. 5

La importancia del control interno se evidencia en la seguridad que brinda a la empresa en varios aspectos:

- ✓ Ayuda a generar mayor compromiso con la empresa, pues buscan protegerla de los riesgos potenciales.
- ✓ Brinda herramientas que permiten mejorar los procesos internos y por ende mejora la eficiencia y eficacia de las actividades.
- ✓ Genera herramientas para el cumplimiento de la normativa actual.
- ✓ Permite generar información basada en cifras reales.
- ✓ Reduce el riesgo de mal uso de los recursos de la empresa.

2.2.2.2 *Objetivos de Control Interno*

Según (Cardozo, 2006), determina los siguientes objetivos para el control interno:

El sistema de Control Interno tiene como objeto general:

- a. Prevenir errores y fraudes.
- b. Obtener información administrativa, financiera y contable, confiable, segura y oportuna.
- c. Proteger y salvaguardar los bienes, valores, propiedades y demás activos de la entidad solidaria.
- d. Promover la eficiencia del personal.
- e. Detectar desperdicios innecesarios tanto material, tiempo y recursos en general.
- f. Detectar los riesgos inherentes a la cartera de crédito, riesgo administrativo, financiero, como de la plataforma tecnológica.

2.2.3 *Sistema*

Según (Gomez 2010), especialista en docencia universitaria, Bucaramanga, define a un sistema como: “Un conjunto de elementos que interactúan entre sí para alcanzar un objetivo final”.

Técnicamente se puede definir como una agrupación de componentes que ayudan a recolectar, procesar y distribuir información para apoyar en la toma de decisiones y el control en una organización.

2.2.4 *Sistemas de Control Interno*

Rodríguez (2009), menciona que:

El sistema de control interno persigue un objetivo de eficacia para la organización, es decir, se concibe como el instrumento para mantenerla en condiciones de eficiencia. Esto conlleva a que el administrador se centre en tres grandes aspectos:

- ✓ Lograr objetivos dentro de los plazos oportunos.
- ✓ Lograr objetivos con economía de medios, se obtienen beneficios.
- ✓ Mantener motivado al equipo de trabajo humano involucrado en la consecución de objetivos. Págs. 49-50.

Según Cepeda (1997) refiere que “El Sistema de Control Interno (SCI) no es una oficina; es una actitud, un compromiso, de todas y cada una de las personas de una organización, desde la gerencia hasta el nivel organizacional más bajo”. Pág.18

En general el sistema de control persigue también los objetivos de eficacia y eficiencia en la organización, lo cual se concibe como instrumento idóneo para mantener la organización en condiciones óptimas.

2.2.4.1 *Características*

Cepeda (2005) menciona que:

Las principales características del sistema de control interno son las siguientes:

1. A la máxima autoridad de la organización, le corresponde la responsabilidad de establecer, mantener y perfeccionar el sistema de control interno, que debe adecuarse a la naturaleza, la estructura, las características y la misión de la organización.
2. El control interno es inherente al desarrollo de las actividades de la organización.
3. Debe diseñarse para prevenir errores y fraudes.
4. Debe considerar una adecuada segregación de funciones, en la cual las actividades de autorización, ejecución, registro, custodia.
5. Los mecanismos de control se deben encontrar en la redacción de todas las normas de la organización. Pág. 9.

2.2.4.2 *Beneficios del sistema de control interno*

Cepeda (2005) menciona que:

1. Reducir los riesgos de corrupción
2. Lograr los objetivos y metas establecidos

3. Promover el desarrollo organizacional
4. Lograr mayor eficiencia, eficacia y transparencia en las operaciones
5. Asegurar el cumplimiento del marco normativo
6. Proteger los recursos y bienes del Estado, y el adecuado uso de estos
7. Contar con información confiable y oportuna
8. Fomentar la práctica de valores
9. Promover la rendición de cuentas de los funcionarios por la misión y objetivos encargados y el uso de los bienes y recursos asignados. Pág. 15

2.2.4.3 *Herramientas para evaluar la eficiencia del Sistema de Control Interno*

La administración puede utilizar estos formularios con diferentes finalidades:

- **Formulario de evaluación de los principios.** Sintetiza la disposición de la Gerencia sobre si cada principio está actualizado y funcionando.
- **Formulario por cada componente.** Sintetiza la disposición de la Gerencia sobre si cada unidad, incluye sus principios, están actualizado y funcionando.
- **Formulario de evaluación general.** Resume la disposición de la Gerencia sobre si los cinco componentes están actualizados, funcionando y operando de una manera completa, incluyendo la gravedad de las deficiencias del Control Interno.
- **Formulario de resumen de deficiencias de control interno.** Es un registro de todas las deficiencias del Control Interno que se hallan dentro del proceso, para medir en la evaluación de los componentes y principios.

2.2.5 *Coso III*

2.2.5.1 *Definición*

Para Cabello N., (2011) se refiere:

El informe COSO es un documento que contiene las principales directivas para la implantación, gestión y control de un sistema de control. Debido a la gran aceptación de la que ha gozado, desde su publicación en 1992, el Informe COSO se ha convertido en el estándar de referencia organizacional y la supervisión, y reducir el riesgo de fraude en las organizaciones.

El concepto de identificar y responder a los riesgos estaba presente en el COSO de 1992, el Marco de 2013 incluye discusiones más detalladas acerca de los conceptos de evaluación de riesgos, incluidos los relacionados con el riesgo inherente, tolerancia al riesgo, cómo se pueden manejar los riesgos y la vinculación entre riesgo de las actividades de evaluación y control. El nuevo Marco Integrado abarca en gran medida los riesgos a los que actualmente las organizaciones sufrirán.

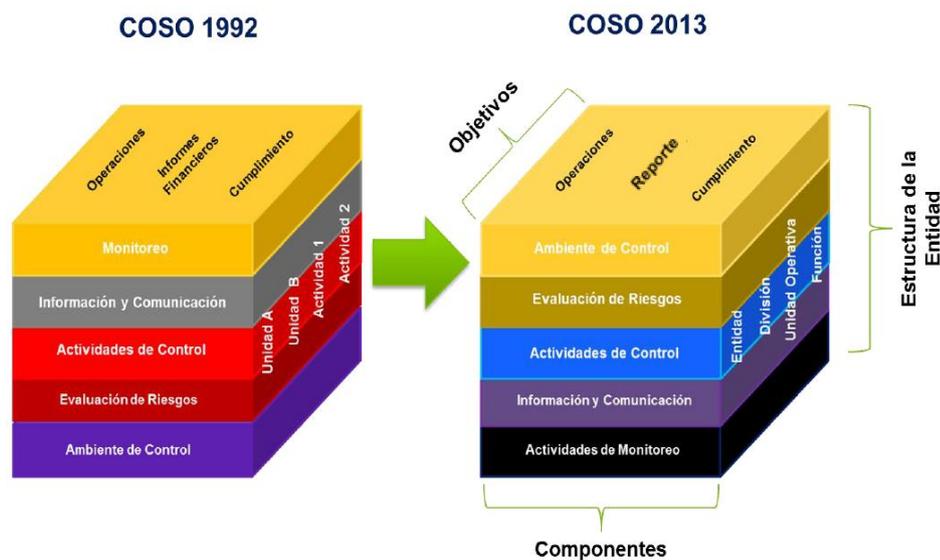


Ilustración 1-2: COSO III

Fuente: <https://www2.deloitte.com/content/dam/Deloitte/mx/Documents/risk/COSO-Sesion1.pdf>

Elaborado por: Deloitte&Touche

El Marco integrado de control interno propuesto por COSO III en una organización adopta una misión, visión y establece estrategias en pro de mejora continua. El sistema de control interno seguro comprime a un nivel aceptable el riesgo de no lograr una meta en la organización.

2.2.5.2 Instituciones representativas COSOIII

Biblioteca Auditool-ISSN:2665-1696(En línea). Recuperado de <https://www.auditool.org/blog/control-interno/2636-lo-que-todo-auditor-debe-conocer-del-comite-de-organizaciones-patrocinadoras-de-la-comision-treadway-coso>. Está conformado por cinco instituciones representativas en el campo de la contabilidad, las finanzas y la auditoría interna:

1. American Accounting Association (AAA) – Asociación de Contadores Públicos Norteamericanos.
2. American Institute of Certified Public Accountants (AICPA) – Instituto Norteamericano de Contadores Públicos Certificados (Contadores CPA que forman parte de empresas de contabilidad que hacen auditorías externas de estados financieros).

3. FinancialExecutiveInstitute (FEI) – Asociación Internacional de Ejecutivos de Finanzas.
4. Institute of InternalAuditors (IIA) – Instituto de Auditores Internos (Auditores encargados de la evaluación de los sistemas de control interno en el interior de las organizaciones).
5. Institute of Management Accountants (IMA) – Instituto de Contadores Empresariales (Contadores que trabajan en empresas).

2.2.5.3 *Ley que la regula*

Biblioteca Auditool- SSN: 2665-1696 (EN LÍNEA). Red Global de Auditores. Recuperado de <https://www.auditool.org/blog/control-interno/2636-lo-que-todo-auditor-debe-conocer-del-comite-de-organizaciones-patrocinadoras-de-la-comision-treadway-coso>:Este Marco fue publicado para las empresas de los Estados Unidos, sin embargo, ha sido utilizado y aceptado a nivel mundial, ha incluido en las políticas, reglas y regulaciones, para que las empresas mejoren sus actividades de control hacia el logro de sus objetivos.

1. Ley SarbarnesOxley, según la cual las empresas que cotizan en bolsa tienen que cumplir con una sección de control interno (sección 404), que solicita la implementación y evaluación de un sistema de control interno en las organizaciones.
2. Enterprise Risk Management – Integrated Framework y sus aplicaciones técnicas asociadas (COSO II), en el cual se amplía el concepto de control interno, y se proporciona un enfoque más completo y extenso sobre la identificación, evaluación y gestión integral del riesgo.

2.2.5.4 *Objetivos Coso III*

Auditool (2011). *Red Global de Auditores*. Establece: El Marco Integrado de Control Interno establece tres categorías de objetivos que permiten a las organizaciones centrarse en diferentes aspectos del control interno. Estas son:

- **Objetivos operativos:** estos objetivos se relacionan con el cumplimiento de la misión y visión de la entidad.
- **Objetivos de información/ Reporting:** estos objetivos se refieren a la preparación de reportes para uso de la organización y los accionistas, teniendo en cuenta la veracidad, oportunidad y transparencia.
- **Objetivos de cumplimiento:** están relacionados con el cumplimiento de las leyes y regulaciones a las que está sujeta la entidad.

2.2.6 *Componentes Coso III*

Auditool (2011). *Red Global de Auditores*. Establece: “El sistema de control interno está dividido en cinco componentes integrados que se relacionan con los objetivos de la empresa”.

- **Entorno de Control.**

El entorno de control es un conjunto de normas, procesos y estructuras que constituyen las bases sobre la que llevan a cabo el sistema de control interno de una organización. El consejo y la alta dirección son quienes establecen el “Tone at the top” con respecto a la importancia del control interno y las normas de conducta esperables (Miles, y otros, 2013).

Aspectos del entorno de control:

- a) La integridad y los valores éticos de los recursos humanos,
- b) La competencia profesional,
- c) La delegación de responsabilidades,
- d) El compromiso con la excelencia y la transparencia,
- e) La atmosfera de confianza mutua,
- f) La filosofía y estilo de dirección,
- g) La estructura y plan organizacional,
- h) Los reglamentos y manuales de procedimientos,
- i) Las políticas en materia de recursos humanos

Para alcanzar un ambiente de control adecuado deben asumir aspectos que contribuyan como la estructura organizacional, la división del trabajo y asignación de responsabilidades:

- **Evaluación de los Riesgos**

La evaluación de riesgos implica un proceso dinámico e iterativo para identificar y analizar los riesgos asociados a la consecución de los objetivos de la organización, constituyendo así la base sobre la que determina como se debe gestionar dichos riesgos. (Miles, y otros, 2013)

La organización debe prever, conocer y abordar los riesgos con los que se enfrenta, para establecer mecanismos que los identifiquen, analicen y disminuyan.

- **Actividades de Control**

Las actividades de control son las acciones establecidas por medio de políticas y procedimientos que constituyen a garantizar que se lleven a cabo las instrucciones de las direcciones para mitigar los riesgos que incidan en la consecución de los objetivos. Las actividades de control se llevan a cabo en todos los niveles de la organización, en las etapas del proceso de negocio y también a nivel tecnológico. (Miles, y otros, 2013) Estos riesgos pueden ser:

- a) **Preventivas:** aumentar la eficiencia y eficacia.
- b) **Detección:** Es revisar minuciosamente las operaciones de la empresa.

La segregación de funciones normalmente está integrada en la definición y funcionamiento de las actividades de control, estas actividades están orientadas a minimizar los riesgos que dificultan la realización de los objetivos generales de la organización.

- **Información y comunicación.**

La información es necesaria para que la organización pueda llevar a cabo sus responsabilidades de control interno en aras de conseguir sus objetivos. La dirección obtiene o genera y utiliza información relevante y de calidad, tanto de fuentes internas como externas, para apoyar el funcionamiento del control interno. La comunicación es el proceso continuo e interactivo de proporcionar, compartir y obtener la información necesaria.

- La **información** es necesaria para delimitar responsabilidades dentro del control interno ya que apoyan el cumplimiento de los objetivos.
- La **comunicaciones** un proceso reiterado para proporcionar, compartir y obtener la información necesaria.

Es por esto por lo que la información debe ser de calidad y tener en cuenta los siguientes aspectos: Contenido, Oportunidad, Actualidad, Exactitud y Accesibilidad.

- **Actividades de Monitoreo y supervisión.**

El proceso ha de ser monitoreado con el propósito de concentrar el concepto de mejora continua; así mismo, el Sistema de Control Interno debe ser flexible para reaccionar ágilmente y adaptarse a las circunstancias.

En mayo de 2013 el Comité – COSO publica la actualización del Marco Integrado de Control Interno cuyos objetivos son: aclarar los requerimientos del control interno, actualizar el

contexto de la aplicación del control interno a muchos cambios en las empresas y ambientes operativos, y ampliar su aplicación al expandir los objetivos operativos y de emisión de informes. Este nuevo Marco Integrado permite una mayor cobertura de los riesgos a los que se enfrentan actualmente las organizaciones (Red Global de Conocimientos en Auditoría, 2014).

2.2.7 Principios y punto de enfoque

Tabla 1-1: Entorno de Control

1. La organización demuestra compromiso con la integridad y los valores éticos.	Establece el tono de la gerencia, valores y principios éticos. Establece estándares de conducta. Evalúa el desempeño. Decide sobre desviaciones.
2. El consejo de administración demuestra independencia de la dirección y ejerce la supervisión del desempeño del sistema de control interno.	Establece las responsabilidades. Aplica experiencia relevante. Delega responsabilidades. Opera de manera independiente. Brinda supervisión sobre el SCI.
3. La dirección establece con la supervisión del Consejo, las estructuras, líneas de reporte y los niveles de autoridad y responsabilidad apropiados, para la consecución de los objetivos	Todas las estructuras de la entidad. Establece líneas de reporte. Define, asigna, delimita autoridad y responsabilidad, segregar funciones según sea necesario.
4. La organización demuestra compromiso para atraer, desarrollar y retener a profesionales competentes, en concordancia con los objetivos de la organización.	Establece políticas y prácticas. Evalúa la competencia Atrae y retiene profesionales. Planea reglas de contingencia.
5. La organización define las responsabilidades de las personas a nivel de control interno para la consecución de los objetivos	Hace cumplir la responsabilidad. Establece medidas de desempeño. Evalúa medidas de desempeño. Considera presiones excesivas. Evalúa desempeño y premios.

Fuente: Modelo COSO III-Marco Integrado de Control Interno

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 2-2: Evaluación de riesgo

6. La organización define los objetivos con suficiente claridad para permitir la identificación y evaluación de los riesgos relacionados	Objetivos Operativos: administración
	Objetivos de Reporte Financiero Externo
	Objetivos de Reporte no Fina. Ext.
	Objetivos de Reporte interno
	Objetivos de Cumplimiento: Leyes
7. La organización identifica los riesgos para la consecución de sus objetivos en todos los niveles de la entidad y los analiza como base sobre la cual determina cómo se deben gestionar	Identifica y evalúa los riesgos.
	Evalúa factores externos e internos.
	Evalúa si existen mecanismos adecuados para el análisis de riesgos.
	Analiza la relevancia potencial de los riesgos.
	Determina la respuesta a los riesgos.
	La evaluación del fraude.
	La evaluación del riesgo de fraude.
	-Evalúa incentivos y presiones.
-Adquisiciones no autorizadas.	
9. La organización idéntica y evalúa los cambios que podrían afectar significativamente al sistema de control interno	Evalúa cambios en el ambiente externo.
	Evalúa cambios en el modelo de negocios.
	Evalúa cambios en liderazgo.

Fuente: Modelo COSO III-Marco Integrado de Control Interno
 Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 3-2: Actividades de Control

10. La organización define y desarrolla actividades de control que contribuyen a la mitigación de los riesgos hasta niveles aceptables para la consecución de los objetivos	Se integra con la evaluación de riesgos.
	Considera factores específicos.
	Determina la importancia de los procesos del negocio.
	Evalúa las actividades de control.
	Considera en qué nivel las actividades son aplicadas.
	Direcciona la segregación de funciones.
11. La organización define y desarrolla actividades de control a nivel de entidad sobre la tecnología para apoyar la consecución de los objetivos	Determina la relación entre el uso de la tecnología en los procesos del negocio.
	Establece actividades de control para:
	Infraestructura, tecnología y seguridad.
12. La organización despliega las actividades de control a través de políticas que establecen las líneas generales del control interno y procedimientos que llevan dichas políticas	Establece políticas y procedimientos
	Establece responsabilidad y rendición de cuentas para ejecutar las políticas y procedimientos.

Fuente: Modelo COSO III-Marco Integrado de Control Interno
 Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 4-2: Información y Comunicación

13. La organización obtiene o genera y utiliza información relevante y de calidad para apoyar el funcionamiento del control interno	Identifica los requerimientos de información.
	Fuentes internas y externas de información.
	Procesa datos relevantes.
	Mantiene la calidad, procesamiento, oportunos.
	Considera costos y beneficios.
14. La organización comunica la información internamente, incluidos los objetivos y responsabilidades que son necesarios para apoyar el funcionamiento del sistema de control interno	Comunica la información.
	Se comunica con la Junta directiva.
	Proporciona líneas de comunicación separadas: denuncia de irregularidades.
	Selecciona métodos de comunicación relevantes.
15. La organización se comunica con los grupos de interés externos sobre los aspectos clave que afectan al funcionamiento del control interno	Se comunica con grupos de interés externos.
	Permite comunicaciones de entrada: canales de comunicación abiertos.
	Se comunica con la Junta Directiva: la información relevante resultante.
	Proporciona líneas de comunicación.
	Selecciona métodos de comunicación relevante.

Fuente: Modelo COSO III-Marco Integrado de Control Interno
Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 5-2: Actividades de Supervisión -Monitoreó

<p>16. La organización selecciona, desarrolla y realiza evaluaciones continuas y /o independientes para determinar si los componentes del sistema de control interno están presentes y en funcionamiento</p>	<p>Considera una combinación de evaluaciones continuas e independientes.</p>
	<p>Considera tasa de cambio: selecciona y desarrolla evaluaciones.</p>
	<p>Establece un punto de referencia para el entendimiento.</p>
	<p>Personal capacitado: evaluaciones continuas</p>
	<p>Se integra con los procesos del negocio.</p>
	<p>Ajusta el alcance y la frecuencia.</p>
	<p>Evalúa objetivamente.</p>
<p>17. La organización evalúa y comunica las deficiencias de control interno de forma oportuna a las partes responsables de aplicar medidas correctivas, incluyendo la alta dirección y el consejo, según corresponda.</p>	<p>Evalúa resultados.</p>
	<p>Comunica deficiencias, para tomar las acciones correctivas.</p>
	<p>Supervisa acciones correctivas: la administración monitorea si las deficiencias son corregidas oportunamente.</p>

Fuente: Modelo COSO III-Marco Integrado de Control Interno
Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

2.2.8 *Proceso sobre la Efectividad del Control Interno*

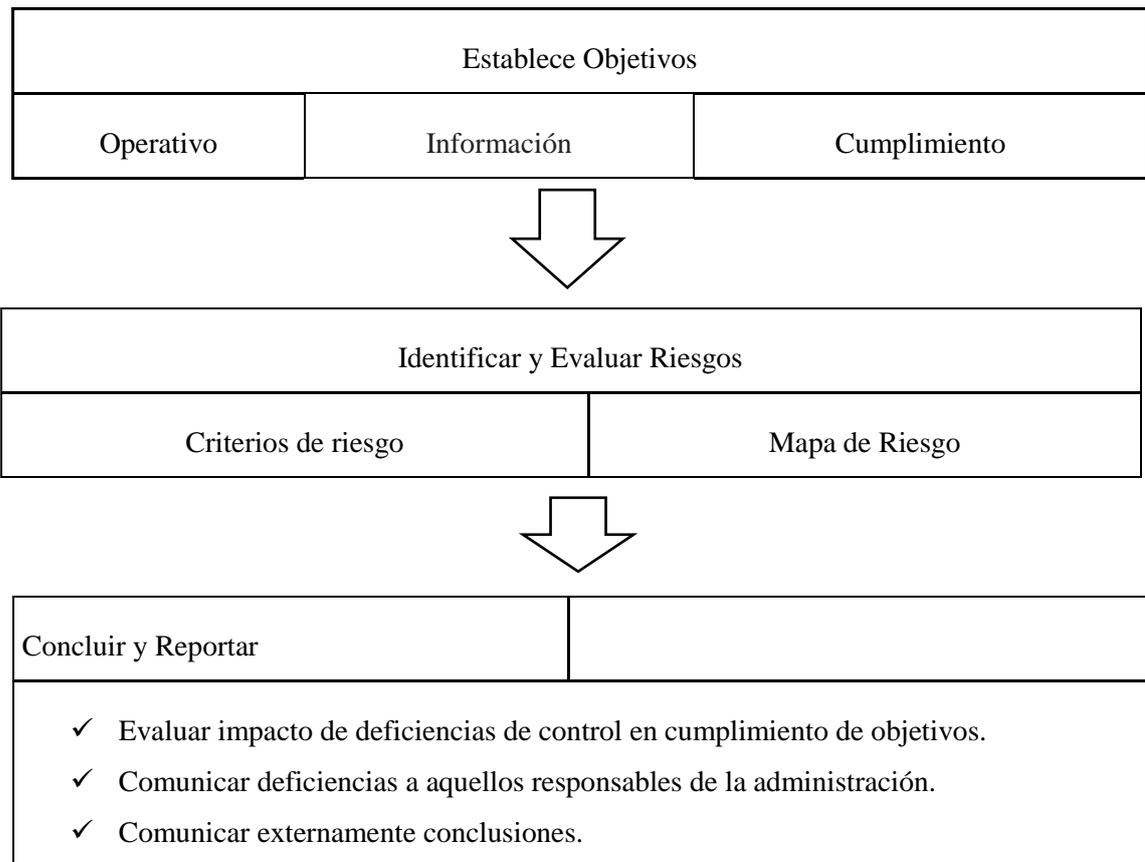


Gráfico 1-2: Proceso del Control Interno

Fuente: <https://es.slideshare.net/wilsonvelas/diseo-de-un-modelo-de-control-interno-contable-basado-en-el-mtodo-coso-iii-para-la-clinica-inginost-ca-ltda>

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

2.2.9 *Técnicas de Organización*

Munch L. (2011), expresa que las técnicas son las herramientas necesarias para llevar a cabo una organización racional y son fundamentales para garantizar el proceso de organización.

Organigrama

Para Munch L. (2011), los organigramas conocidos también como graficas de organización o cartas de organización son representaciones graficas de la estructura formal de una organización, que muestran las interrelaciones, las funciones los niveles jerárquicos, las obligaciones y la autoridad existentes de esta. (pág. 54)

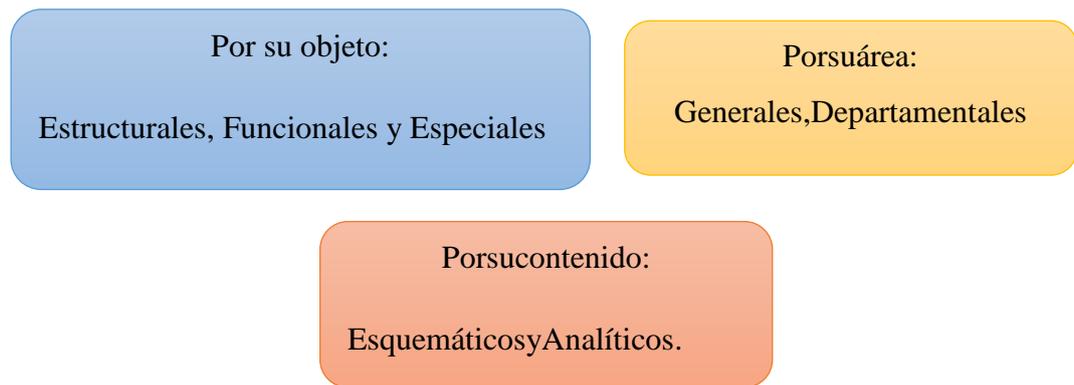


Gráfico 2-2: Clasificación Organigramas

Fuente: Libro Organización Munch, L. (2011) pág. 54

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Además, se pueden representar de manera: horizontal, vertical, circular o mixto.

2.2.10 *Manuales*

Munch, L. (2011), los define como documentos detallados que contienen en forma ordenada y sistemática información acerca de la organización. (pág. 57)

Los manuales de acuerdo con su contenido pueden ser de organización, políticas, departamentales, bienvenida, procedimientos, contenido múltiple, técnicas y puesto.

Manuales de procedimientos

Munch, L. (2011), los conceptualiza así: n

Sirven para describir las operaciones que se realizan en un área. Son instrumentos para simplificar el trabajo. Los manuales deben ser sencillos, cortos y amenos, además de que el usuario debe participar en su elaboración para que le sea funcional.

Incluirá:

- Introducción
- Descripción de procedimientos
- Diagramas de flujo correspondientes. (pág.59)

2.2.11 *Diagramas de Procedimiento o de Flujo*

Para Munch, L. (2011), los diagramas de flujo o flujo gramas son la representación gráfica de un procedimiento mediante la utilización de símbolos.

Etapas:

- ✓ Recopilar la información de la fuente, es decir de quien va a realizar el procedimiento mediante un formato establecido.
- ✓ Observar cómo se realiza el procedimiento.
- ✓ Verificar con el jefe inmediato o supervisor que las acciones correspondan al proceso.
- ✓ Efectuar las correcciones pertinentes y esperar su aprobación.
- ✓ Elaborar el diagrama de procedimiento
- ✓ Obtener sugerencia de las personas encargadas para la modificación de los procesos actuales en caso de existir.
- ✓ Analizar el diagrama y la descripción
- ✓ Considerar costos, recursos y objetivos
- ✓ Eliminar trámites innecesarios, duplicidades, exceso de archivos y formas, demoras, quejas, conflictos, costos excesivos y fugas de responsabilidad.
- ✓ Diseñar una propuesta que contenga descripción del procedimiento, diagrama de flujo, ventajas y desventajas. (págs. 60-61).

2.3 **Idea a Defender**

El diseño de un sistema de control interno caracterizado por un disciplinado y organizado Ambiente de Control, una apropiada Evaluación de Riesgos, necesarias Actividades de Control, oportuna Información y Comunicación; y Monitoreo permanente que ayudará a mejorar la consecución de objetivos y en la eficiencia, eficacia y efectividad de la producción de la Planta de Inyección de TEIMSA, Cantón Ambato, Provincia de Tungurahua.

CAPÍTULO III: MARCO METODOLÓGICO

3.1 Modalidad de la Investigación

El presente proyecto de investigación será predominantemente cualitativo, por cuanto el control interno afecta a los individuos e Institución bajo lo cual se trata de solucionar los problemas con ayuda de los técnicos en la materia.

Mediante la aplicación de la investigación cualitativa se evalúa el control interno, como el fin de verificar el cumplimiento de los objetivos de la entidad, la eficiencia y eficacia de las operaciones.

3.2 Tipo de Investigación

3.2.1 *Investigación explicativa*

Se realizará una investigación de tipo explicativa porque a más de describir las principales características del problema a investigar, establece las causas y efectos que dan origen al problema.

3.2.2 *De campo*

Según Abril, V. (2003), *Técnicas e Instrumentos de la Investigación*, recuperado de: <https://docplayer.es/30483389-Tecnicas-e-instrumentos-de-la-investigacion-victor-hugo-abril-ph-d.html> “La investigación de campo es el estudio sistemático de los hechos en el lugar que se produce el acontecimiento”. (pág. 55)

Permite recoger información de manera segura a través de técnicas e instrumentos de investigación y tomar contacto de forma directa con la realidad de la Planta de Inyección.

3.2.3 *Bibliográfica / Documental*

Mediante el análisis de textos, documentos, folletos y manuales, realizados mediante un análisis y síntesis de contenidos de bibliografía.

3.3 Población, Muestra

3.3.1 Población

Cedeño Loor, Rody; 2010 indica: “la población es un conjunto de individuos enmarcados en la investigación a desarrollarse, estos pueden ser humanos, vegetales, cosas, animales, o cosas”Pág. 77.

Para el presente proyecto de investigación se ha definido a la población con el personal de la Planta de Inyección que conforma TEIMSA.S. A.

Tabla 1-3: Nómina del Personal

DEPENDENCIA	N.º EMPLEADOS
Jefe de Producción	1
Asistente de Producción	1
Ventas	1
Electricista	1
Mecánico	2
Operadores	15
Bodeguero	2
TOTAL	23

Fuente: Planta de Inyección TEIMSA.S. A.

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

3.3.2 Muestra

De acuerdo con lo que establece (González, 2005) “la muestra es un subconjunto fielmente representativo de la población”.

$$n = \frac{Z^2 \cdot p \cdot q}{d^2}$$

En donde:

Z= nivel de confianza

P= probabilidad de éxito

Q= probabilidad de fracaso

D= precisión (error máximo admisible en términos de proporción)

En la presente investigación no se va a calcular la muestra por cuanto se ha considerado que por el número de población es definida y al poseer todos los recursos necesarios es factible aplicar los métodos de investigación con todos sus componentes.

3.4 **Métodos, Técnicas E Instrumentos**

3.4.1 ***Métodos de Investigación***

3.4.1.1 *Método Científico*

Es el método de investigación para el conocimiento de la realidad observable, que consiste en formularse interrogantes sobre esa realidad, con base en la teoría ya existente, tratando de hallar soluciones a los problemas planteados, se basa en la recolección de datos, su ordenamiento y su análisis.

3.4.1.2 *Método Analítico – Sintético.*

Este ayudará al procesamiento de toda la información teórica necesaria para la fundamentación de las categorías principales de la investigación al momento de la redacción del informe de la investigación, este permitirá facilidad en el análisis y sistematización de los resultados, obteniendo además conclusiones y recomendaciones, se aplicará en la ejecución del proyecto es decir en el momento de la elaboración y aplicación de los cuestionarios de Control Interno en el cual se determinará las falencias o debilidades de la Planta de Inyección.

3.4.2 ***Técnicas***

3.4.2.1 *Observación directa*

Se efectuaron visitas frecuentes a la planta de inyección, con el objeto de recolectar información relevante y apreciar directamente si existe un sistema de control interno adecuado.

3.4.2.2 *Entrevista.*

Consiste en un encuentro y conversación entre dos o más personas para tratar un asunto determinado. La entrevista se realizará al personal que labora en la Planta de Inyección de TEIMSA.S. A.

3.4.2.3 *Encuesta*

Es una investigación realizada sobre una muestra de sujetos representativos, llevado a cabo en el contexto de la vida cotidiana, utilizando procedimientos estandarizados de interrogación, con el

fin de obtener mediciones cuantitativas de una gran variedad de características objetivas y subjetivas de la población.

Las encuestas se aplicarán a los operadores y jefe de la planta de inyección con el propósito de hallar errores o desatinos en la operación de este, que ratifiquen la necesidad de diseñar un Sistema de Control Interno.

3.4.3 *Instrumentos*

3.4.3.1 *Cuestionario*

Consiste en diseñar cuestionarios a base de preguntas que deben ser contestadas por el personal de la planta de inyección. Se utilizará preguntas cerradas y abiertas con el fin de conocer el juicio crítico de todo el personal que labora dentro de la Planta de Inyección.

3.4.3.2 *Guía de entrevistas*

Se realizará un listado de preguntas relacionadas al Control Interno dentro de la planta de Inyección, para a través de las respuestas vertidas evidenciar técnicamente la problemática existente en él.

3.5 **Resultados**

Para la interpretación de resultados se utilizó los instrumentos investigativos (encuestas), estos fueron analizados, clasificados, tabulados y representados en gráficos estadísticos, después de haber obtenido su criterio a la entrevista planteada, se procede a realizar el respectivo análisis el mismo que se presenta a continuación.

3.5.1 *Análisis e interpretación de resultados*

Pregunta N.º 1

¿Cuál cree Ud. que sería la función principal del control interno en una entidad?

Tabla 2-3: Función Principal del Control Interno

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
a) Garantizar la eficiencia, eficacia y economía de las actividades.	0	0%
b) Viabilizar el cumplimiento de metas u objetivos	5	22%
c) Fomentar el auto control en el personal	0	0%
d) Aplicar medidas para detectar y corregir errores	18	78%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

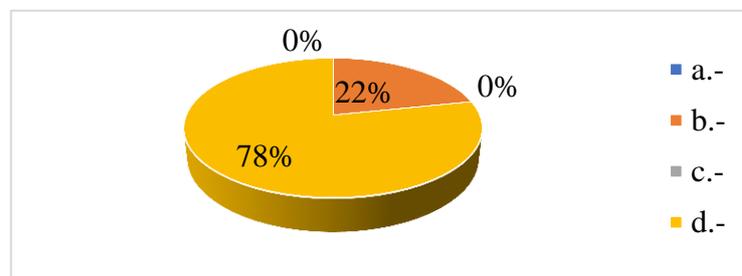


Gráfico 1-3: Función Principal del Control Interno

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e interpretación:

El 78% de los encuestados determina que la función principal del control interno es aplicar medidas para detectar y corregir errores, ya que el control interno es un plan de organización dentro de una entidad con el fin de proteger y salvaguardar fraudes o errores no intencionados que se traduzcan a pérdidas; mientras que el 22% menciona que la función principal sería viabilizar el cumplimiento de metas y objetivos.

Lo cual nos indica que el sistema de control interno ayudara principalmente a corregir errores e implantar medidas para detectar dichos errores y evitar posibles fraudes dentro de la Planta. Además, la aplicación correcta de dicho sistema permitirá llegar a la consecución de los objetivos planteados.

Pregunta 2

¿Existe un sistema de control interno en la Planta de Inyección?

Tabla 3-3: Existe un Sistema de Control Interno

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SI	0	00%
NO	23	100%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)



Gráfico 2-3: Existe un Sistema de Control Interno

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

Del total de los encuestados el 100% manifestó que la Planta de Inyección no cuenta con un sistema de control interno, por lo que la presente propuesta de investigación sería de gran ayuda para la planta, mismo que ayudara a la toma de decisiones ya que en él se detallan funciones que deben desarrollar todos sus empleados y cada uno de los objetivos que se deben alcanzar.

Pregunta N.º 3

¿La creación de un adecuado sistema de control interno beneficiaría a la planta de Inyección?

Tabla 4-3: Implementación de un Sistema de Control Interno

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SI	23	100%
NO	0	0%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

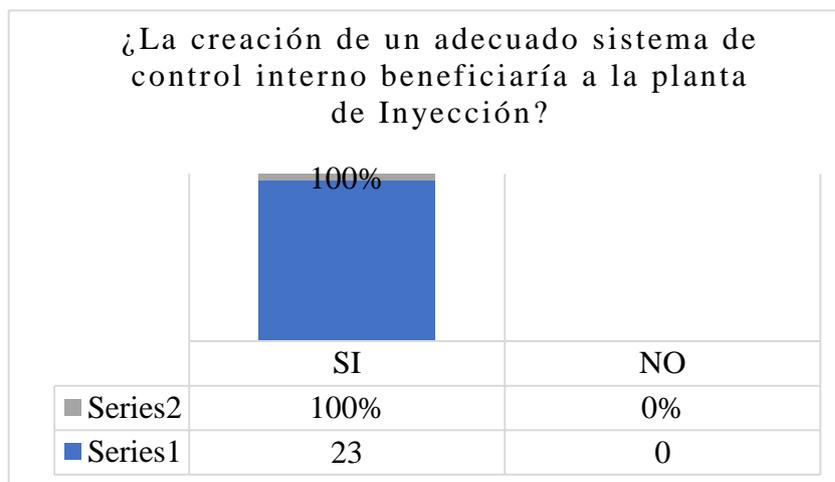


Gráfico 3-3: Implementación de un Sistema de Control Interno

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 100% del personal encuestado manifiesta que la creación de un adecuado Sistema de Control Interno beneficiaría a todas las áreas que conforma la planta, ya que es un instrumento muy importante, la misma que ayuda a que se compruebe el funcionamiento de la entidad y de esta manera el administrador pueda tener información detallada para la toma de decisiones. Lo cual nos indica que al implantar un sistema de control interno beneficiaría a la planta ya que contara con un mecanismo más que ayudara a la consecución de los objetivos trazados tanto a corto como a largo plazo.

Pregunta N.º 4

¿Indique cuál de los siguientes instrumentos de control posee la plantación para normar cada una de las actividades del personal?

Tabla 5-3: Instrumentos de Control para Normar las Actividades del Personal

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
Manual de Funciones	0	0%
Manual de Procedimientos	0	0%
Normas y Reglamentos	23	100%
Todos	0	0%
Ninguno	0	0%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

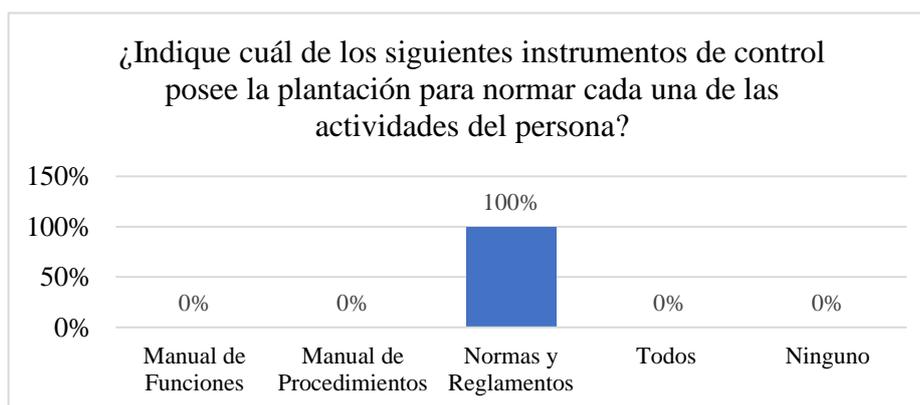


Gráfico 4-3: Instrumentos de Control para Normar las Actividades del Personal

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 100% del personal administrativo determina que la institución cuenta con normas y reglamentos el cual les permite cumplir a cabalidad con sus actividades u obligaciones individuales.

Lo cual nos indica que la Planta debe crear e implantar todos los mecanismos e instrumentos necesarios que son indispensables para que ayude a la misma a cumplir con todo lo establecido tanto con las normas y leyes vigentes, que norman el buen funcionamiento de la empresa.

Pregunta N.º 5

¿Cree usted que hay una adecuada asignación de responsabilidades y delegación de autoridad para lograr los objetivos de la organización?

Tabla 2: Asignación de Responsabilidades y Delegación de Autoridad

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SI	12	52,17%
NO	11	47,83%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

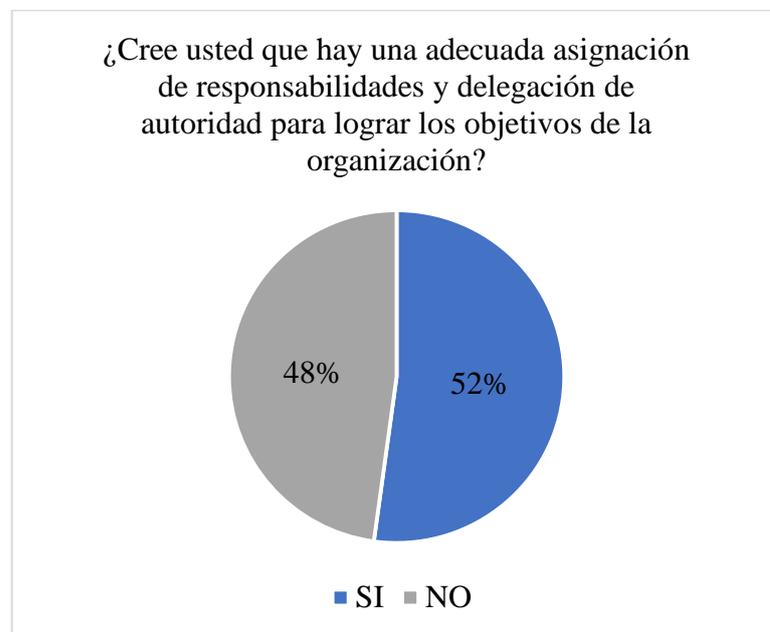


Gráfico 5-3: Asignación de Responsabilidades y Delegación de Autoridad

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 52% de los encuestados respondió que, si existe responsabilidad y autoridad, ya que sin autoridad y responsabilidad suficiente no podrían desempeñarse mejor y quizás no logren los objetivos deseados en beneficio de la planta de inyección.

Pregunta N.º 6

¿Se ha realizado evaluaciones de control interno a la planta?

Tabla 7-3: Evaluaciones de Control Interno

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SI	11	47,83%
NO	12	52,17%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

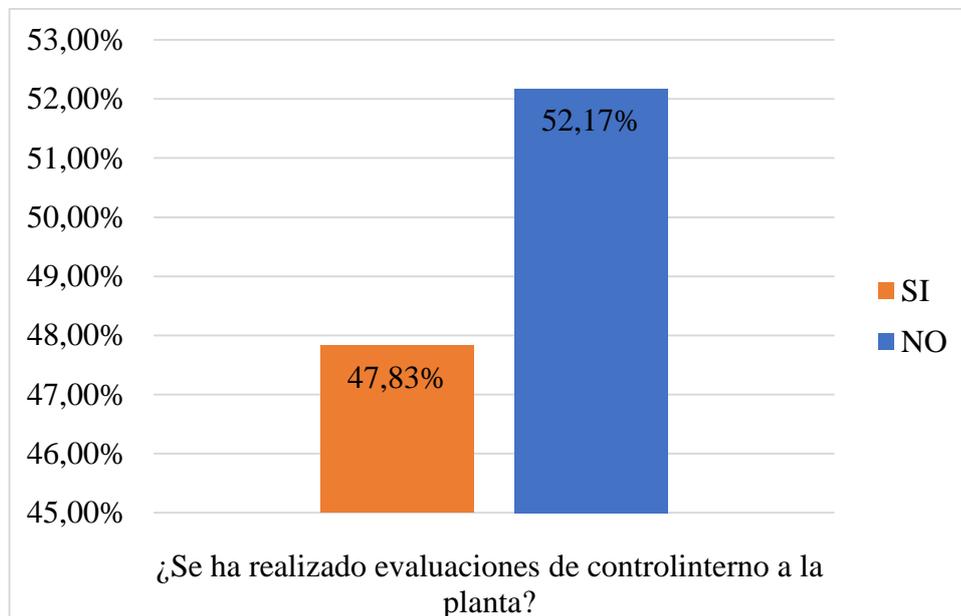


Gráfico 6-3: Evaluaciones de Control Interno

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 52,17 % de los encuestados manifestó que no existe una evaluación periódica de control interno ya que la planta de inyección tiene 3 años de su funcionamiento, por ende, no se han realizado auditorías que permitan identificar controles, riesgos y probar los procesos establecidos en la empresa.

Pregunta N.º 7

Las actividades que desempeña el personal de la planta son revisadas y autorizadas por:

Tabla 8-3: Actividades que Desempeña el Personal

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
Una persona	6	26,09%
Dos personas	17	73,91%
Ninguna	0	0,00%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)



Gráfico 7-3: Actividades que Desempeña el Personal

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 74% de los encuestados indica que las actividades que lleva a cabo el personal son revisadas y autorizadas por una sola persona, lo cual nos indica que todo el personal está administrado por el Jefe de Producción el mismo que da todas las autorizaciones para el cumplimiento de sus actividades dentro y fuera de la planta; mientras que el 26% del personal nos mencionan las actividades que desempeña el personal son revisadas y autorizadas por dos o más, ya que de esto depende el buen funcionamiento de la empresa cuando existe una adecuada segregación de funciones.

Pregunta N. ° 8

¿Cree usted que los empleados optimizan recursos en sus labores?

Tabla 9-3:Optimización de Recursos

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SI	11	47,83%
NO	12	52,17%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

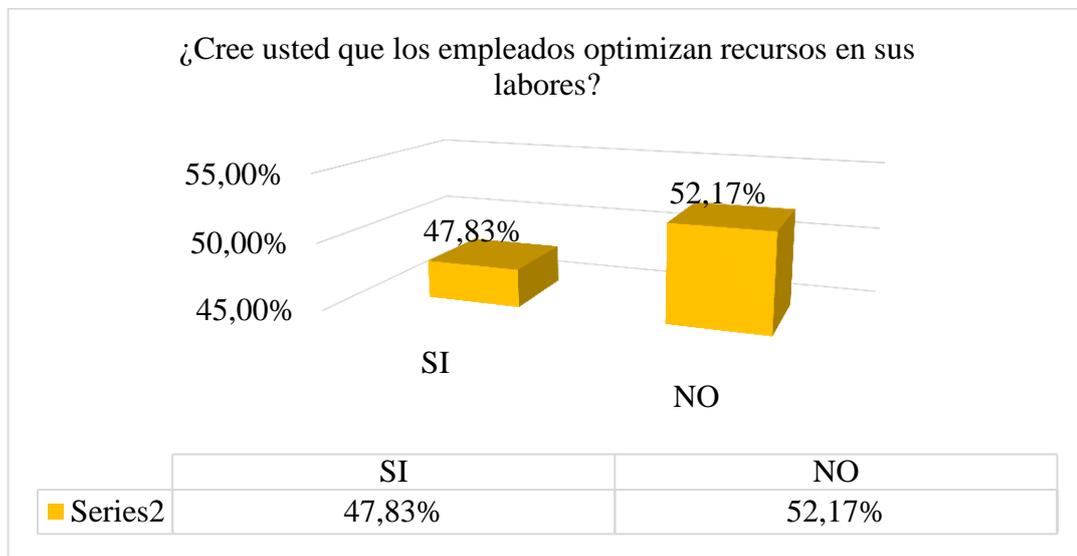


Gráfico 8-3:Optimización de Recursos

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 52,17 % de los encuestados estableció que no existe una adecuada optimización de recursos, ya que se podría reutilizar el material, en el caso de las suelas se las puede moler y utilizar como material recuperado y en el caso de plantillas se puede vender el material como desperdicio generando mejores resultados y mayor eficiencia.

Pregunta N.º 9

¿Con que frecuencia el personal que labora en cada una de las áreas recibe capacitación?

Tabla 3:Capacitación al Personal

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SIEMPRE	3	13,04%
RARA VEZ	19	82,61%
NUNCA	1	4,35%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

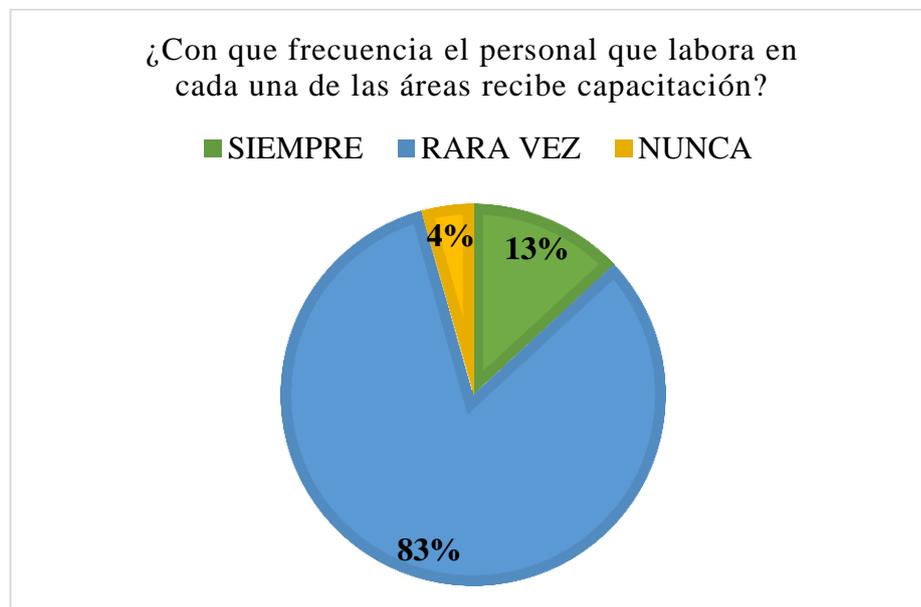


Gráfico 9-3:Capacitación al Personal

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 83% responde que Rara Vez han recibido capacitación, 13% dice que Siempre y el 4% manifiesta que Nunca la han recibido, determinando que la capacitación es uno de los instrumentos que más beneficia a todo el personal de una empresa, porque estar actualizado en las normas, leyes y los cambios tecnológicos es muy importante tanto para el personal como para la institución.

Pregunta N. ° 10

¿La materia prima existente abastecen los requerimientos de la producción?

Tabla 4-3: Abastecimiento de Materia Prima

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SIEMPRE	5	21,74%
CASI SIEMPRE	17	73,91%
NUNCA	1	4,35%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

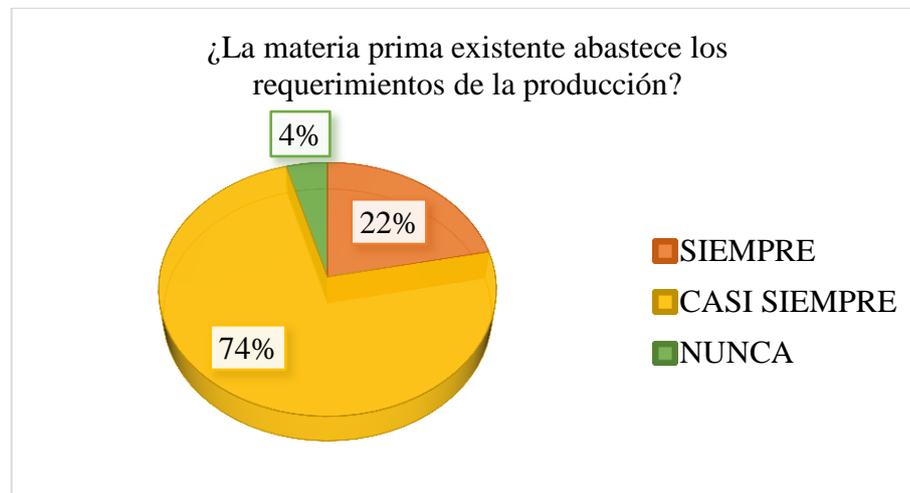


Gráfico 10-3: Abastecimiento de Materia Prima

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 74% responde casi siempre la materia prima abastece los requerimientos de la producción, el 22% que siempre y el 4% que nunca, reflejando que en su mayoría no existen paros de maquina en el proceso productivo, esto es en función al stock que almacena la Planta para cubrir cualquier necesidad o urgencia pedida por el cliente.

Pregunta N. ° 11

¿La capacidad productiva de la Planta está siendo ocupada en su totalidad?

Tabla 5: Capacidad Productiva de la Planta de Inyección

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SI	12	52,17%
NO	11	47,83%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

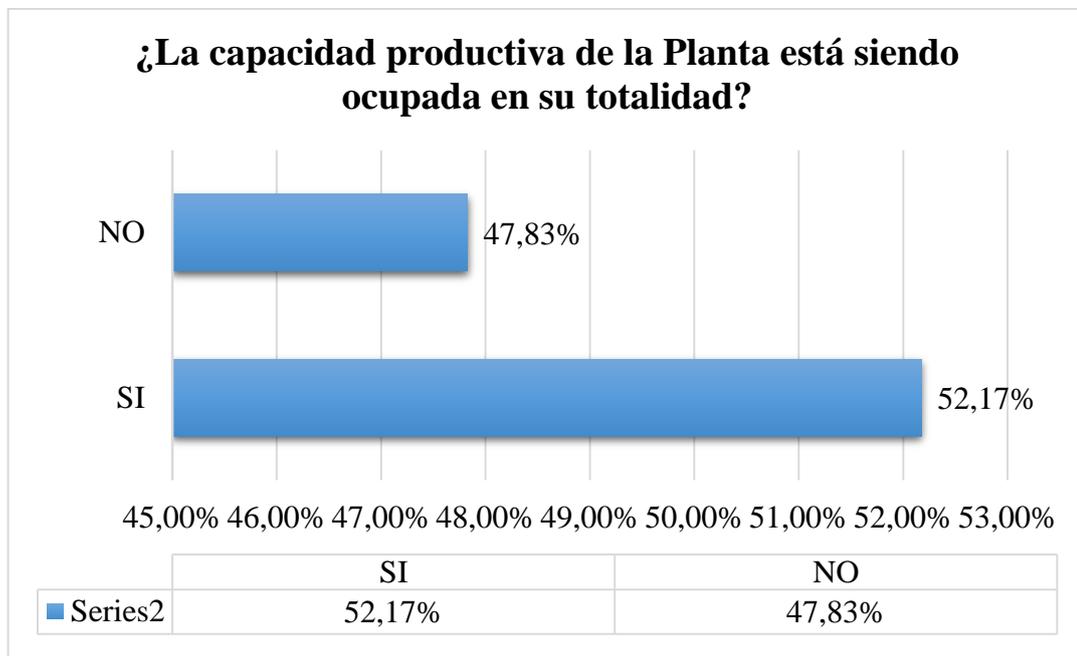


Gráfico 4: Capacidad Productiva de la Planta de Inyección

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 52,17% del personal encuestado manifestó que la planta posee una capacidad productiva pero no en su totalidad debido a que existen incremento en la dependencia de mantenimiento y reparación en las máquinas.

De tal manera que se debería establecer una capacidad productiva flexible que le permitiera ajustarse a cambios en los volúmenes de producción.

Pregunta N. ° 12

¿Existe un plan de producción en la Planta de inyección?

Tabla 13-3:Plan de Producción

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SI	15	65,22%
NO	8	34,78%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

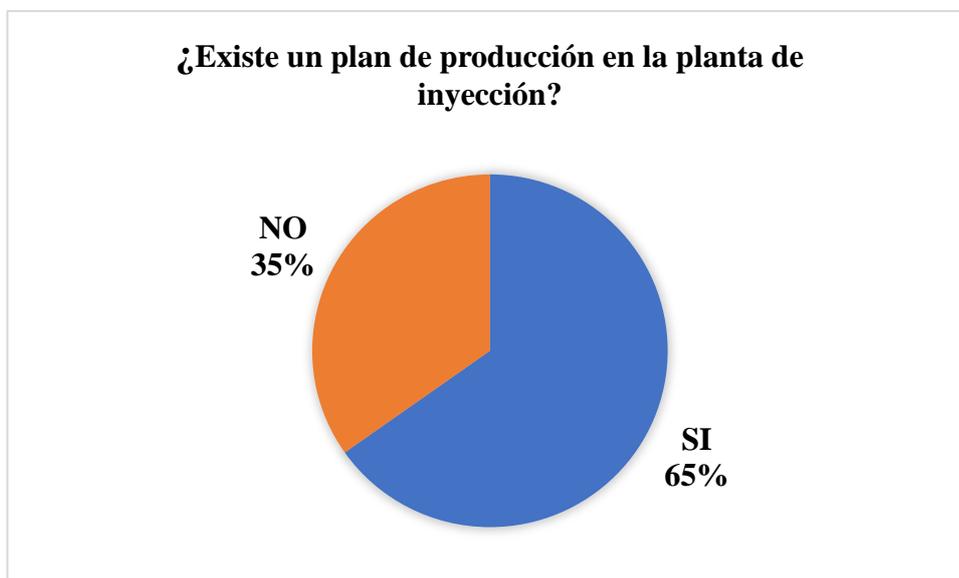


Gráfico 5: Plan de Producción

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e interpretación:

El 65,22 % manifestó que existe un plan de producción, donde se establece detalladamente todos los procesos que hay que seguir para obtener el producto final.

En si es un calendario maestro de producción para programar el acabado de artículos sin demora según fechas de entrega acordadas para evitar retrasos en la producción.

Pregunta N. ° 13

¿La planta cuenta con un código de ética?

Tabla 6: Código de Ética

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SI	21	91,30%
NO	2	8,70%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

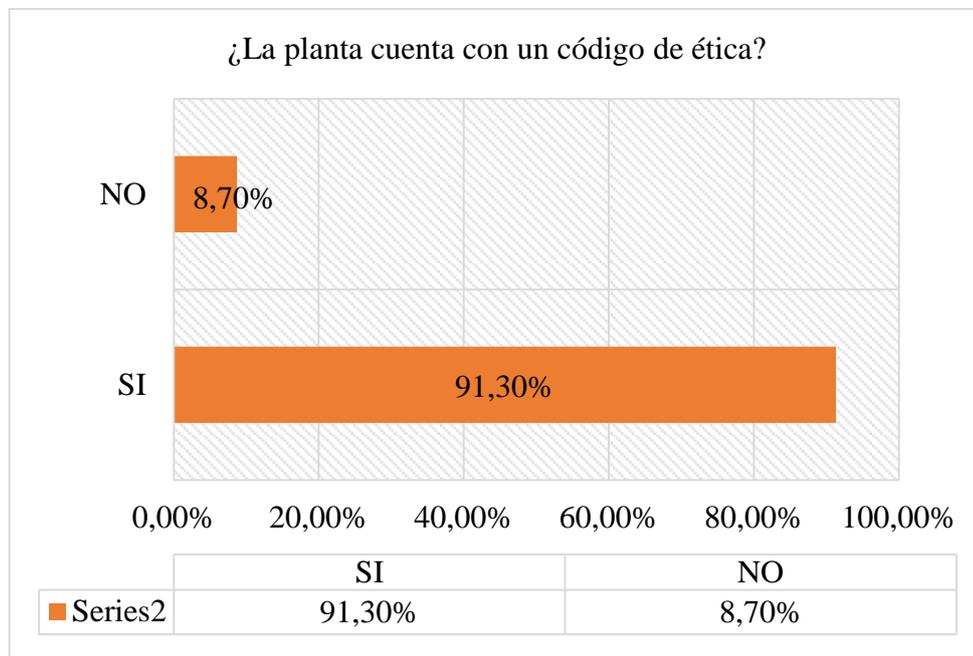


Gráfico 13-3: Código de Ética

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 91,30% manifiesta que existe un código de ética general, refiriéndose principalmente a la integridad, a los valores éticos y de conducta, que estén presentes en cada una de las personas o miembro de la organización durante la realización de sus actividades diarias, se debe tener en cuenta que la efectividad del control interno acata a la integridad y valores del personal que lo desempeña y lo instaura.

Pregunta N. ° 14

¿Se cuenta con la información oportuna para la toma de decisiones?

Tabla 75-3: Información Oportuna para la Toma de Decisiones

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SIEMPRE	9	39,13%
CASI SIEMPRE	12	52,17%
NUNCA	2	8,70%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

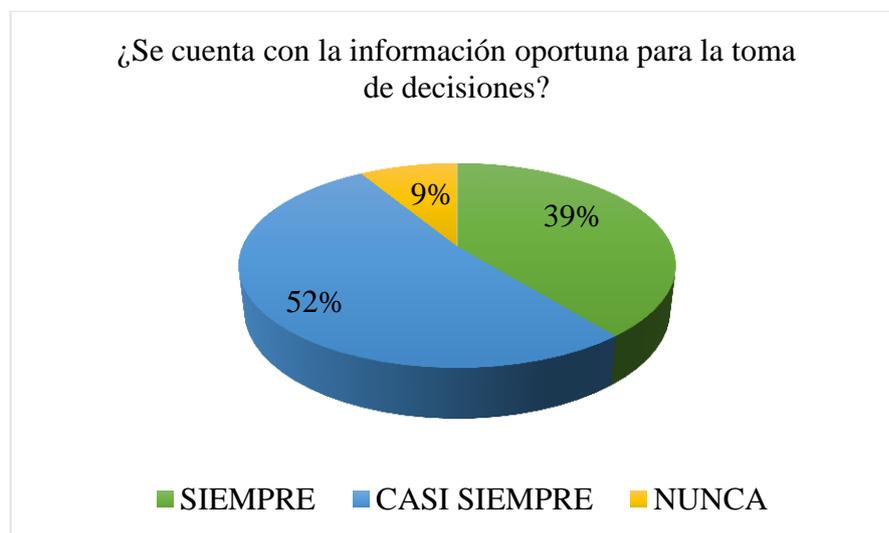


Gráfico 14-3: Información Oportuna para la Toma de Decisiones

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 52 % del personal encuestado que cuentan con información que ayuda a la toma de decisiones tanto administrativas y gerenciales.

Es de conocimiento general que para poder tener un buen control de una organización y poder tomar decisiones acertadas en base a la producción, uso y concentración de los recursos, es importante poseer una información adecuada, confiable y oportuna.

Pregunta N. ° 15

¿En el caso de que se presenten riesgos la Planta toma medidas correctivas?

Tabla 16-3:Riegos en Planta

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SIEMPRE	9	39,13%
CASI SIEMPRE	14	60,87%
NUNCA	0	0%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

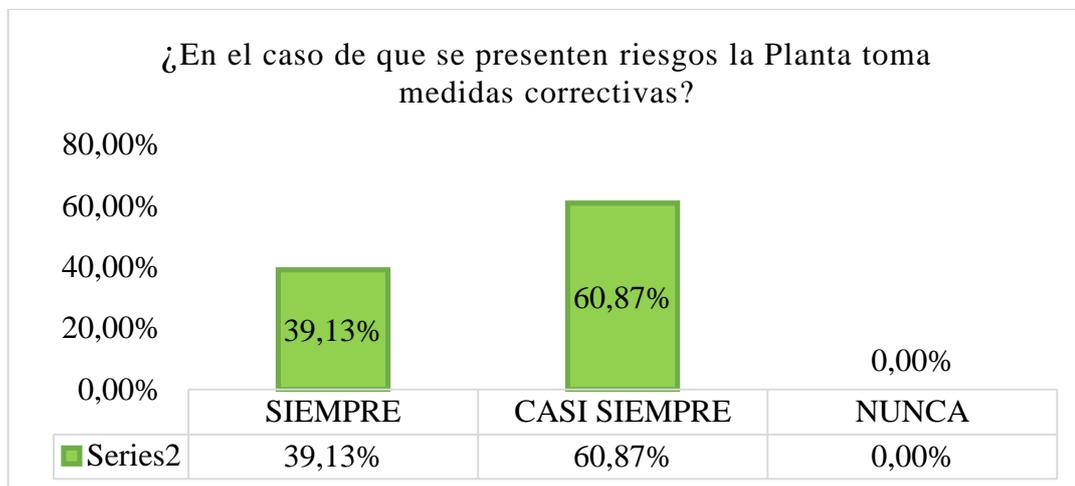


Gráfico 15-3: Riesgos en Planta

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 60,87% de los encuestados manifestó que si existen medidas correctivas en el caso de que se presenten riesgos y un 39,13% que no existe.

Para limitar los riesgos que afectan las funciones de la organización, se implementara un sistema de control interno, para ello se debe adquirir un conocimiento de las operaciones del negocio, identificando las falencias de la Planta

Pregunta N.º 16

¿La planta de Inyección cuenta con un organigrama estructural que defina las áreas y líneas jerárquicas?

Tabla 17-3: Organigrama Estructural

ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SI	1	4,35%
NO	22	95,65%
TOTAL	23	100%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

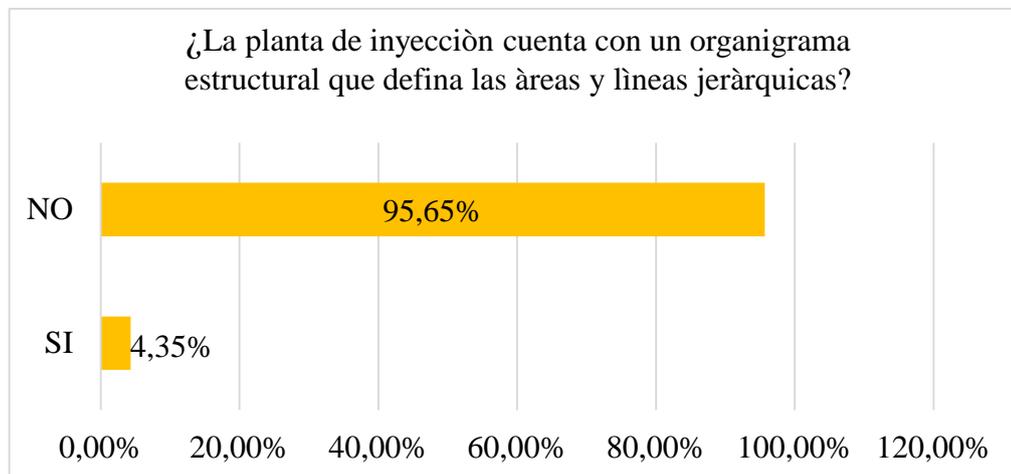


Gráfico 6: Organigrama Estructural

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Análisis e Interpretación:

El 95,65% del personal encuestado estableció que no cuenta con un organograma y un 4,35% estableció que sí, la elaboración del organograma se realizó hace tres años atrás con ayuda de un consultor de procesos, pero quedó en papeles ya que no se capacitó al personal por motivo de tiempo. Al utilizar esta herramienta ayudará al personal a tener claro el proceso productivo y a la vez las responsabilidades que conlleva cada cargo, para así evitar un mal funcionamiento del establecimiento. Con esta respuesta nació la pregunta si existen instrucciones de trabajo establecidas, a lo cual respondió existe, pero no para todas las áreas, implicando que es urgente el elaborarlas para la ejecución de esta tarea.

Conclusión General

En base a las encuestas y entrevistas realizadas al personal de la Planta de Inyección de la empresa TEIMSA S.A., se ha podido determinar las siguientes conclusiones.

- Una vez aplicado las respectivas técnicas de recolección de datos y en base a las respuestas obtenidas podemos establecer que la Planta de Inyección no cuenta con un Sistema de Control Interno, el mismo que no le permite cumplir con las políticas, normas y reglamentos de la empresa para un adecuado manejo de los recursos tanto humanos como materiales.
- Existe desconocimiento por parte del personal acerca de los mecanismos, políticas, normas y reglamentos que abarquen a la planta de inyección, es decir no cuentan con nada de normas generales establecidas.
- Se determinó que no existe un control en cada una de las áreas de producción, presentando algunas falencias y no permite cumplir con sus objetivos.

CAPÍTULO IV: MARCO PROPOSITIVO

4.1 Tema

DISEÑO DE UN SISTEMA DE CONTROL INTERNO PARA LA PLANTA DE INYECCIÓN EN LA EMPRESA TEXTILES INDUSTRIALES AMBATEÑOS S.A-TEIMSA, CANTÓN AMBATO, PROVINCIA DE TUNGURAHUA.

4.1.1 Generalidades

La propuesta planteada es diseñar un Sistema de Control Interno para la Planta de Inyección de la empresa Textiles Industriales Ambateños S.A. -TEIMSA., debido a que se presentan serias falencias por la falta de establecimiento de políticas y procedimientos que controlen las actividades que se realizan en cada área.

Para el desarrollo de la propuesta se aplicará el método COSO III, basado en sus cinco componentes que son: Entorno de Control, Evaluación del Riesgo, Actividades de Control, Información y Comunicación y Monitoreo y Supervisión; y 17 principios que dentro de los mismos cuentan con una serie de elementos que servirán de guía y apoyo para crear acciones que se relacionan con el Personal, la Administración y productividad de esta.

4.2 Contenido de la Propuesta

4.2.1 Antecedentes de la Empresa

Tabla 8: Identificación de la empresa

Razón Social:	Textiles Industriales Ambateños S.A. TEIMSA
Tipo de Empresa:	Comercial
Sector a la que pertenece:	Privada
Gerente General:	Patricio Cuesta V.
Coordinador General de Auditoría:	DavidSaa
Gerente Financiero:	Carlos Mazaquiza
Sub Gerente Administrativo Financiero:	XavierCaicedo

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Productos

- ✓ Hilos. - Producimos hilos Open End
- ✓ Telas y Lonas. - Estampadas, Sublimadas.
- ✓ Plantilla y Suelas

4.2.1.1 Reseña Histórica.

Textiles Industriales Ambateños S. A. - TEIMSA es una empresa dedicada al proceso de fabricación, tinturado, acabado y comercialización de hilos Open End y tela de algodón al 100%. Fue legalmente constituida en 1992, en la ciudad de Ambato en Ecuador, con la participación de 84 accionistas, cuyo objetivo inicial fue la elaboración de lonas y gabardinas para zapatos deportivos. El auspiciante principal de la naciente industria fue la compañía PLASTICAUCHO INDUSTRIAL S. A., el mayor fabricante de calzado deportivo en el país.

La operación comercial de la planta se inició en 1992 con la sección de tejeduría, contándose con una inicial de producción de 80,000 metros de tela al mes. Expansiones posteriores de telares y la incorporación del proceso de retorcido y bobinado, permiten una capacidad actual de producción de 400.000 metros de tela semipesado por mes.

La planta de hilatura para autoabastecimiento se instaló a inicios de 1998 con los equipos más modernos del mercado, con una capacidad inicial de 90 toneladas al mes en hilos 100% algodón. Así mismo la compañía incorporó a su proceso productivo una planta de tinturado y acabado en el año 2004. Esta planta cuenta con una capacidad de producción aproximada de 120 toneladas mes.

Desde su creación la compañía ha ido incorporando e implementando laboratorios de control de calidad, donde se realizan inspecciones y ensayos con equipos de alta tecnología que nos permiten entregar al mercado productos de calidad garantizada.

La compañía cuenta ya desde hace cuatro años con la Planta de Inyección, la cual se dedica a la producción de plantillas para zapatillas y suelas para zapatos en diferente variedad.

La nueva planta inició sus labores con una inyectora estacionaria bicolor para suelas especiales, posteriormente se importaron dos inyectoras rotativas de alta producción para suelas monocolor de material sólido y expandido.

Actualmente la planta cuenta con cuatro inyectoras estacionarias, dos rotativas, tres balanzas electrónicas, una troqueladora automatizadas para plantillas y una troqueladora manual, ocho

trituradoras para cualquier tipo de material, ocho balanzas, diez estantes para almacenamiento, entre otras que permiten abastecer la industria nacional de calzado.

Cuenta con la capacidad de producir suelas en materiales como: PVC, EXPANSO, SEMI-EXPANSO, y TR.

4.2.1.2 *Ubicación*

Se encuentra ubicada en la ciudad de Ambato, Parroquia Santa Rosa Km. 8 vía a Guaranda. Calle Monseñor Bernardino Echeverría Ruiz, Barro Venezuela.



Ilustración 1-4: Ubicación Geográfica Textiles Industriales Ambateños S.A.-TEIMSA

Fuente:Google Map.

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.2.1.3 *Misión¹*

Ofrecemos productos textiles y servicios de excelente calidad, satisfaciendo a nuestros clientes mediante asesoría directa, utilizando tecnología de punta, altos niveles de eficiencia y dinamismo empresarial.

4.2.1.4 *Visión²*

Ser una empresa textil integrada, líderes en productos y servicios de óptima calidad, comprometidos con la satisfacción de nuestros clientes nacionales e internacionales, contribuyendo al desarrollo de la comunidad.

¹ www.teimsa.com.ec

² www.teimsa.com.ec

4.2.1.5 Valores

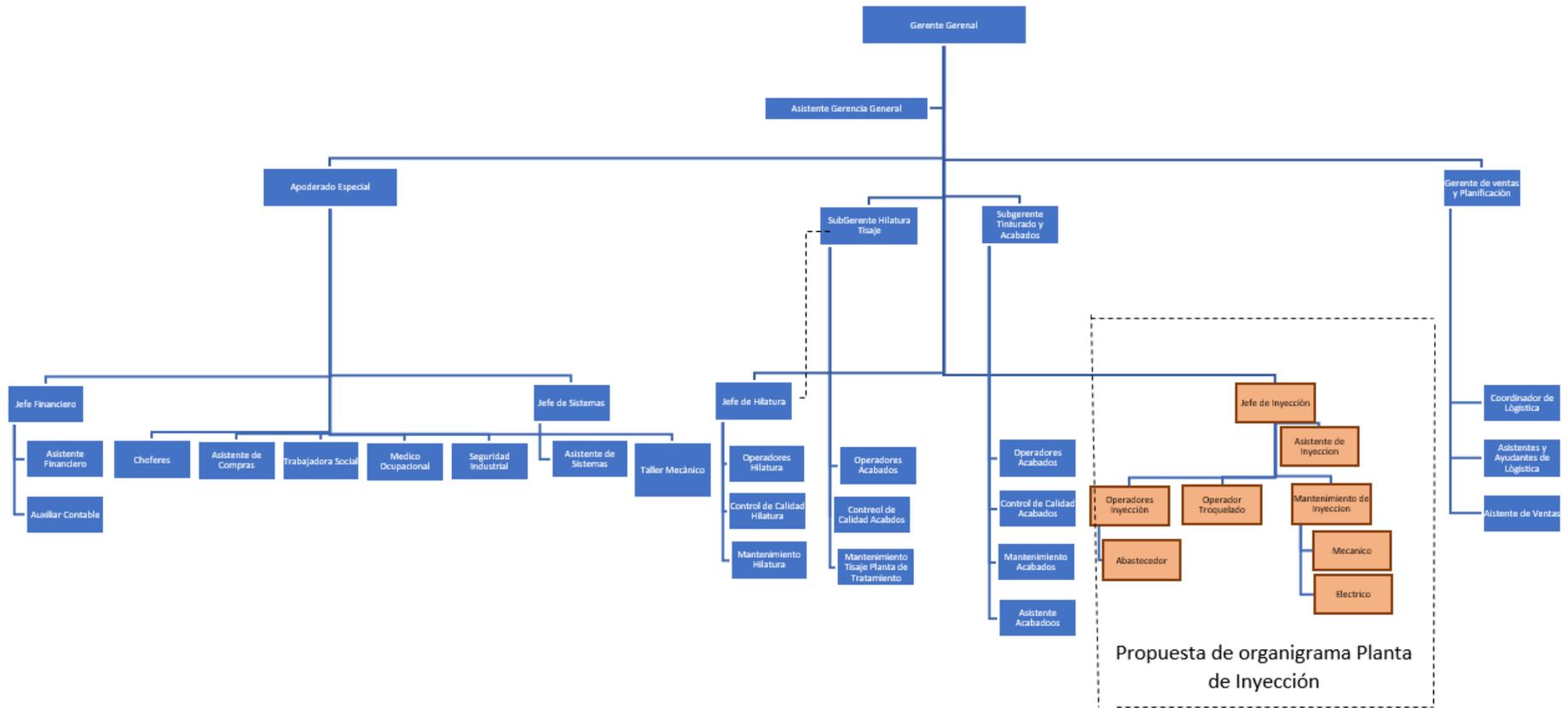
Nuestra empresa brinda sus servicios aplicando todos los valores que nos distinguen de los demás, enfocados en valores que a continuación se presentan:



4.2.1.6 Base Legal

- Superintendencia de compañías.
- Ley de régimen Tributario.
- Código de Trabajo
- Reglamento interno
- Estructura organizacional
- Políticas y leyes.

4.2.1.7 Organigrama de Textiles Industriales Ambateños S.A. TEIMSA



Fuente: Empresa TEIMSA
 Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.2.1.8 Organigrama de Textiles Industriales Ambateños S.A. TEIMSA

4.3 Diagnóstico y Propuesta por Componente

Se realizó a través de un cuestionario de control interno enfocado a los cinco componentes del Método COSO III y a sus 17 principios, realizado a todo el personal de la Planta de Inyección de TEIMSA S.A., y en base al cual se determinó lo siguiente:

Tabla 9: Escala de Valores de Nivel de riesgo

REFERENCIA	VALOR
Inadecuado	1
Muy malo	2
Malo	3
Bueno	4
Muy bueno	5

Fuente: Escala de Valor

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 10: Cuestionario de Control Interno Entorno de Control

		TEXTILES INDUSTRIALES AMBATEÑOS S.A-TEIMSA					
CUESTIONARIO DE CONTROL INTERNO							
Componente: Planta de Inyección							
Encuestado: Personal Administrativa y Operativo							
AMBIENTE DE CONTROL							
1.- La Planta de Inyección demuestra compromiso con la integridad y los valores éticos							
Puntos de Enfoque / Atributos	N.º	Pregunta	SI	NO	Valor	TOTAL	Evidencia
La Planta de Inyección está comprometida con los valores y principios éticos reforzándolo en sus actuaciones.	1.-	¿Cuenta con un Código de Ética?		X	1	1	
	2.-	¿El Código de Ética describe los parámetros para el manejo de conflictos de interés?		X	1		
	3.-	¿El código de Ética ha sido divulgado en la Planta?		X	1		
	4.-	¿El Código de Ética se encuentra aprobado?		X	1		
Establece estándares de conducta con respecto a la integridad y los valores éticos los mismos que son entendidos en todos los niveles de la	5.-	¿La Planta de Inyección aplica estándares de Conducta?		X	2	1,67	
	6.-	¿Los estándares de conducta son emitidos para todas las áreas?		X	1		

planta.	7.-	¿Los estándares de conducta son conocidos tanto por los colaboradores internos y proveedores?		X	2		
Evalúa la adherencia a estándares de conducta. Los procesos están en su lugar para evaluar el desempeño de los individuos y equipos en relación con los estándares de conducta esperados de la entidad.	8.-	¿Se tiene procedimientos definidos y formalizados para evaluar el desempeño de los colaboradores, de acuerdo con los estándares de conducta?		X	2	2	
	9.-	¿Se ha cumplido con el desarrollo de las evaluaciones de desempeño por parte del área de Recursos Humanos?		X	3		
	10.-	¿Se realizan procedimientos de confirmación con todos los colaboradores, sobre el conocimiento y comprensión de las normas de conducta?		X	1		
Aborda y decide sobre desviaciones en forma oportuna. Las desviaciones de los estándares de conducta esperados de la planta son identificadas y corregidas oportuna y adecuadamente.	11.-	¿La Planta de Inyección tiene acciones oportunas frente a las desviaciones de los estándares de conducta?		X	2	1,333	
	12.-	¿Los colaboradores conocen los procedimientos a seguir para la denuncia de situaciones irregulares, y el responsable de recibir dichas denuncias?		X	1		
	13.-	¿Se cuentan con procedimientos para la recepción, investigación y entrega de resultados sobre denuncias realizadas?		X	1		
2. La planta de inyección demuestra independencia de la dirección y ejerce la supervisión del desempeño del sistema de control interno							
Establece las responsabilidades de supervisión de la dirección. El Jefe de Inyección acepta su responsabilidad de supervisión con respecto a los requerimientos y expectativas	1	¿Existe algún mecanismo de supervisión que ejecuta el Jefe de Producción respecto a los requerimientos y expectativas?	X		5	2,667	Estándares de Calidad Código: PEC 5.1.1 Anexo 1
	2	¿El mecanismo de supervisión que ejecuta el jefe de la Planta, lo realiza periódicamente y mantiene documentación?	X		2		

	3	¿El mecanismo de supervisión es evaluado por la Junta Directiva?		X	1		
La Planta de Inyección define, mantiene y evalúa las habilidades y experiencia necesaria entre sus miembros para que puedan hacer preguntas de sondeo de la Alta Dirección y tomar medidas proporcionales.	4	¿Existen procedimientos definidos y formalizados para evaluar el desempeño de los colaboradores?		X	1	1	Auditoria interna de Calidad Anexo 1
	5	¿Las evaluaciones se aplican de manera periódica para todos los colaboradores?		X	1		
	6	¿Se ha cumplido con el desarrollo de las evaluaciones de desempeño por parte del área de Recursos Humanos?		X	1		
Conserva o delega responsabilidades de supervisión	7	¿Se tienen definidos los manuales de funciones y responsabilidades, así como los niveles de supervisión en cada área, partiendo de los principios y valores?		X	1	1,333	
	8	¿El jefe de Inyección realiza funciones personalmente para la supervisión del desempeño?		X	1		
	9	¿Las responsabilidades de supervisión que se delegan se monitorean de manera constante?		X	2		
La Planta de Inyección tiene suficientes miembros, quienes son independientes, en evaluaciones y toma de decisiones	10	¿La Planta de Inyección cuenta con suficientes miembros para llevar a cabo las evaluaciones y la toma de decisiones?	X		1	1	
	11	¿Los miembros de la Planta de Inyección trabajan con un solo objetivo?	X		1		
Brinda supervisión sobre el Sistema de Control Interno	12	¿La Planta de Inyección informa sobre el desempeño del sistema de Control Interno?	X		1	1,667	
	13	¿La información de supervisión que se entrega es eficiente para la toma de decisiones?		X	1		
	14	¿Las supervisiones que se realizan ayudan a mejorar el Sistema de Control Interno?		X	3		
3.-La planta de Inyección establece con la supervisión del Consejo, las estructuras, líneas de reporte y los niveles de autoridad y responsabilidad apropiados para la consecución de los objetivos.							
Considera todas las estructuras de la Planta, es decir todas	1.-	¿La planta cuenta con un organigrama oficial?		X	1	1	
	2.-	¿El Organigrama está de		X	1		

las estructuras múltiples utilizadas para apoyar la consecución de los objetivos		acuerdo con las operaciones que realiza?				
	3.-	¿El Organigrama está diseñado para la consecución de los objetivos?	X	1		
Establece las líneas de reporte	4.-	¿Existe líneas de reporte adecuadas para una comunicación eficaz y eficiente?	X	1	1	
	5.-	¿Las líneas de reporte están direccionados en función del cumplimiento de las funciones y responsables?	X	1		
	6.-	¿Las funciones y responsabilidades son definidas, evaluadas y actualizadas, de acuerdo con los cambios en el entorno?	X	1		
Define y asigna los límites de autoridad y responsabilidad.	7.-	¿Cada área cuenta con el manual de funciones y responsabilidades de los cargos que la conforman?	X	1	1	
4.La planta de Inyección demuestra un compromiso para atraer, desarrollar y retener personas capaces que ayudan al logro de los objetivos.						
Establece políticas y prácticas. Las políticas y prácticas reflejan las expectativas de competencia necesarias para apoyar el cumplimiento de los objetivos	1	¿Existen mecanismos que apoyen al cumplimiento de los Objetivos de la Empresa?	X	1	1	
	2	¿El cumplimiento de metas es evaluado periódicamente?	X	1		
	3	¿Las políticas y prácticas ponen énfasis en el cumplimiento de los objetivos?	X	1		
Evalúa la competencia y dirección a las deficiencias	4	¿Existen planes de acción que permitan subsanar dichas deficiencias?	X	1	1	
	5	¿Para las deficiencias identificadas se toman medidas correctivas de manera inmediata?	X	1		
	6	¿Se tiene procedimientos definidos y formalizados para evaluar el desempeño de los colaboradores, de acuerdo con las políticas?	X	1		
Atrae, desarrolla y retiene profesionales	7	¿Existen Unidades que desarrollen mecanismos para atraer y retener profesionales capaces de lograr los objetivos?	X	1	2,333	

	8	¿En los procesos de selección, se valida; la formación académica y la experiencia laboral acredita?	X		5		Proceso de selección por parte de RRHH
	9	¿Se cuenta con un plan de capacitación continua para los colaboradores?		X	1		
Planea y se prepara para sucesiones	10	¿La planta cuenta formalmente con un plan de sucesiones, así como de contingencias?		X	1	1	
5. La planta de Inyección tiene personas responsables para el control interno en este proceso y el logro de los objetivos.							
Hace cumplir la responsabilidad a través de estructuras, autoridades y responsabilidades.	1.-	¿Existe un organigrama que refleje las responsabilidades que pueden cumplirlos colaboradores?		X	1	1,333	
	2.-	¿Se hace cumplir las responsabilidades establecidas?		X	1		
	3.-	¿Las responsabilidades de cada colaborador se llevan a cabo de manera eficiente?	X		2		
Establece medidas de desempeño, incentivos y premios	4.-	¿Se cuenta con una política para el otorgamiento de bonificaciones y/o premios?		X	1	1	
	5.-	¿Las bonificaciones están asociadas al cumplimiento de las metas establecidas en los planes estratégicos de la planta?		X	1		
	6.-	¿El otorgamiento de las bonificaciones, consideran las evaluaciones de desempeño de los colaboradores?		X	1		
Evalúa medidas de desempeño, incentivos y premios para la relevancia en curso	7.-	¿Existen medidas para la entrega de incentivos durante el desempeño de los colaboradores?		X	1	1	
	8.-	¿Se evalúa que las bonificaciones otorgadas cumplan con las metas establecidas?		X	1		
	9.-	¿El otorgamiento de las bonificaciones, consideran las evaluaciones de		X	1		

		desempeño de los colaboradores?					
Considera las presiones excesivas	10.-	¿Existen acciones de seguimiento y/o disciplinarias según corresponda?	X		5	2,333	Reglamento interno
	11.-	¿Existen evaluaciones de desempeño por debajo de los niveles esperados?	X		1		
	12.-	¿El cumplimiento de metas es evaluado periódicamente, velando que el mismo no conlleve al desarrollo de fraudes y/o de modificaciones en los resultados por obtener dichos beneficios por parte de los colaboradores?		X	1		
Evalúa los logros, reconocimientos y medidas disciplinarias cuando corresponde	13.-	¿Existen medidas disciplinarias para evaluar los logros de los objetivos institucionales?	X		3	1,667	Auditoría interna de Calidad Anexo: 2
	14.-	¿La evaluación del desempeño es adecuado a las políticas establecidas?		X	1		
	15.-	¿Las medidas que se toman son aptas para el buen desarrollo de la evaluación?		X	1		
		VALOR TOTAL			85	29	
		PROMEDIO			1	1	

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 11: Cuestionario de Control Interno Evaluación del Riesgo

CUESTIONARIO DE CONTROL INTERNO
Componente: Planta de Inyección
Encuestado: Personal Administrativa y Operativo
EVALUACIÓN DE RIESGOS
6. La planta de Inyección define los objetivos con suficiente claridad para permitir la identificación y evaluación de los riesgos en relación con los objetivos

Puntos de Enfoque / Atributos	N.º	Pregunta	SI	NO	Valor	TOTAL	Evidencia	
Objetivos Operativos: Refleja las decisiones de la administración. Considera la tolerancia al riesgo. Incluye las metas de desempeño operativo y financiero. Constituye una base para administrar los recursos	1.-	¿La planta toma decisiones que refleja las necesidades de la empresa?		X	1	1		
	2.-	¿Las decisiones que la planta toma ayuda al mejoramiento de la misa y ayuda a mantener un riesgo bajo?		X	1			
	3.-	¿Las máximas autoridades realizan la planificación estratégica y su plan operativo anual y este es socializado en la empresa?		X	1			
	4.-	¿Los objetivos se encuentran alineados y establecidos de acuerdo con las prioridades estratégicas en el sistema operativo y financiero?		X	1			
Objetivos de Reporte no Financiero Externo: Cumple con los estándares y marcos externos establecidos. Considera los niveles de precisión requeridos. Refleja las actividades de la entidad	5.-	¿La planta se encuentra regulada a organismos externos que la acrediten?		X	1	1		
	6.-	¿La planta cumple con estándares y marcos externos establecidos por los órganos de control?		X	1			
	7.-	¿La planta aplica adecuadamente las disposiciones, reglamentos y leyes adecuadamente en el tiempo que corresponde?	X		1			No posee se rige al reglament o interno de la empresa.
	8.-	¿El cumplimiento de las regulacionesson específicamente de acuerdo con su actividad?	X		1			
Objetivos de Reporte interno: “Refleja las decisiones de la administración. “Considera el nivel	9.-	¿El jefe cumple con las decisiones tomada por las máximas autoridades para el mejoramiento de la planta?	X		1	2		

requerido de precisión. “Refleja las actividades de la entidad	10.-	¿La decisión de la Planta ayuda al cumplimiento de los objetivos?		X	1		
	11.-	¿Dentro de las solicitudes aprobadas y autoridades de las máximas autoridades para el mejoramiento de la planta contiene seguros contratado para los activos?	X		3		Pruebas sustantivas al comparar contratos del año actual y anterior
	12.-	¿La seguridad de los activos refleja las actividades principales?	X		3		Verificación del contrato de seguro
Objetivos de Cumplimiento: “Refleja las leyes y regulaciones externas. “Considera la tolerancia al riesgo	13.-	¿La planta cumple con las leyes, normas externas que son para su sector?		X	1	1,5	
	14.-	¿Las leyes que regulan a la Planta afectan a la misma?		X	1		
	15.-	¿La planta posee normativa interna que ayuda al regalamiento y mejoramiento?		X	1		
	16.-	¿La planta cumple con las normativas internas de la empresa y existe un responsable para el cumplimiento?	X		3		Entrevistas a los empleados y no conocer la normativa
7. La planta de Inyección identifica los riesgos para el logro de los objetivos a través de toda la empresa y analiza los riesgos como una base para determinar cómo los riesgos deberían ser administrados							
Incluye la entidad, sucursales, divisiones, unidad operativa y niveles funcionales. La organización identifica y evalúa los riesgos a nivel de la entidad, sucursales, divisiones, unidad operativa y niveles funcionales relevantes para la consecución del objetivo	1.-	¿La planta cuenta con sucursales, divisiones, unidad operativa y unidades funcionales?		X	1	1	
	2.-	¿La planta realiza evaluación del riesgo en base al área de cada unidad funcional?		X	1		
	3.-	¿Las unidades funcionales de la planta son relevantes en la consecución de los objetivos?		X	1		
	4.-	¿Los objetivos de la planta se refleja el cumplimiento de la misión y visión de esta?		X	1		Solo se enfoca en vender.
Evalúa la consideración de factores externos e	5.-	¿La planta evalúa los factores externos tales como las barreras		X	1	1	

internos en la identificación de los riesgos que puedan afectar a los objetivos		arancelarias entre otros?					
	6.-	¿La planta realiza estudio de mercado dentro del período para tomar decisiones que ayuden a la empresa?		X	1		
	7.-	¿La planta al realizar es estudio de mercado identifica los riesgos internos que afectan a la empresa?		X	1		
	8.-	¿Los riesgos que afectan a la planta son evaluados para tomar medidas de corrección?		X	1		
Envuelve niveles apropiados de administración. La dirección evalúa si existen mecanismos adecuados para la identificación y análisis de riesgos	9.-	¿La planta posee niveles de organización de acuerdo con su estructura?		X	2	1,25	
	10.-	¿Se evalúa los niveles de riesgo, así como las decisiones sobre el uso de recursos que pueden afectar las operaciones y la disponibilidad de la infraestructura?		X	1		
	11.-	¿La planta realiza cambios en las responsabilidades de la administración que puedan afectar los controles que se llevan a cabo en la empresa?		X	1		
	12.-	¿Los cambios que se realiza en la planta ayuda a identificar y analizar con mayor claridad los riesgos?		X	1		
Analiza la relevancia potencial de los riesgos identificados y entiende la tolerancia al riesgo de la organización	13.-	¿La planta posee niveles de riesgo tolerantes para medir su desempeño?	X		1	1,5	No realiza evaluación de riesgos internos
	14.-	¿La planta analiza los niveles de tolerancia para tomar medidas correctivas?		X	3		
	15.-	¿La planta identifica los riesgos de manera permanente?		X	1		
	16.-	¿La planta maneja el uso del juicio y un análisis razonable de costos asociados con la reducción de los niveles de riesgo?		X	1		

Determina la respuesta a los riesgos. La evaluación de riesgos incluye la consideración de cómo el riesgo debería ser gestionado y si aceptar, evitar, reducir o compartir el riesgo	17.-	¿La planta posee un mapeo de riesgos que incluye la especificación de los procesos claves de la organización?		X	1	1		
	18.-	¿La planta realiza evaluación del riesgo en base a la gestión de cada unidad funcional?		X	1			Análisis en base a la observación
	19.-	¿Al determinar los riesgos se toma medidas correctivas de acuerdo con la situación de esta?		X	1		No cuenta con parámetros	
8.- La planta de Inyección considera la probabilidad de fraude al evaluar los riesgos para la consecución de los objetivos								
Considera varios tipos de fraude: La evaluación del fraude considera el Reporte fraudulento, posible pérdida de activos y corrupción.	1.-	¿La planta realiza pagos inapropiados para la adquisición más económica de material?		X	1	2		
	2.-	¿Los activos fijos de la Plantase encuentran inventariados para prevenir robos u omisiones de estos?	X		3			Facturas de compra
La evaluación del riesgo de fraude evalúa incentivos y presiones	3.-	¿La Planta de Inyección trabaja mediante metas de cumplimiento de ventas?	X		3	1,67		
	4.-	¿Para el cumplimiento de ventas existen incentivos?		X	1			
	5.-	¿La Planta de Inyección presiona al talento humano para el cumplimiento de metas y objetivos?		X	1			
La evaluación del riesgo de fraude tiene en consideración el riesgo de fraude por adquisiciones no autorizadas, uso o enajenación de activos, alteración de los registros de información, u otros actos inapropiados	6.-	¿La planta posee un control sobre las adquisiciones que realiza mediante documentación fuente de respaldo o archivadores?		X	1	1		
	7.-	¿Todas las adquisiciones se realizan mediante la autorización de la máxima autoridad?		X	1			Reunión Gerencial Anexo 8
	8.-	¿La Planta de Inyección tiene un análisis y monitoreo de los principales riesgos?		X	1			
La evaluación del riesgo de fraude considera cómo la dirección u otros empleados participan en, o justifican, acciones inapropiadas	9.-	¿Cada operador de la unidad funcional tiene un control sobre sus actividades?		X	1	1		

9.- La planta de Inyección identifica y evalúa los cambios que podrían afectar significativamente al sistema de control interno								
Evalúa cambios en el ambiente externo. El proceso de identificación de riesgos considera cambios en los ambientes regulatorio, económico, y físico en los que la entidad opera	1.-	¿Los cambios que se da en la normativa que regula a la planta afecta al desarrollo económico?		X	1	1		
	2.-	¿La Planta de Inyección evalúa los riesgos externos como la seguridad en el sector?		X	1			
Evalúa cambios en el modelo de negocios. Se considera impactos potenciales de las nuevas líneas del negocio, composiciones alteradas dramáticamente de las líneas existentes de negocios, operaciones de negocios adquiridas o de liquidación en el sistema de control interno, rápido crecimiento, el cambio de dependencia en geografías extranjeras y nuevas tecnologías.	3.-	¿La planta evalúa cambios en el modelo de negocios tales como descuentos u ofertas a los clientes más comunes?		X	1	1,75		
	4.-	¿La planta considera los impactos potenciales de las líneas de negocio, así como la venta de activos significativamente?	X		1			
	5.-	¿El crecimiento de la planta es considerable de acuerdo con el nivel de ventas?	X		3			Crece adecuadamente de acuerdo con su actividad principal
	6.-	¿Los cambios tecnológicos afectan a la planta para posibles fraudes que afecten a su sistema?		X	2			
Evalúa cambios en liderazgo. Se considera cambios en administración y respectivas actitudes y filosofías en el sistema de control interno	7.-	¿El jefe de la Planta de Inyección es un líder adecuado para la dirección de la planta?	X		4	2,67		
	8.-	¿La filosofía del gerente es adecuada para la dirección de la planta y manejo de los recursos en dirección del cumplimiento de objetivos?		X	3			
	9.-	¿EL sistema de control interno es el adecuado para la Planta de Inyección?		X	1			
					VALOR TOTAL	88	26	
					PROMEDIO	1	1	

Fuente: Empresa TEIMSA
Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 5-4: Cuestionario de Control interno Actividades de Control

TEXTILES INDUSTRIALES AMBATEÑOS S.A-TEIMSA							
							
CUESTIONARIO DE CONTROL INTERNO							
Componente: Planta de Inyección							
Encuestado: Personal Administrativa y Operativo							
ACTIVIDADES DE CONTROL							
Puntos de Enfoque / Atributos	N.º	Pregunta	SI	NO	Valor	TOTAL	Evidencia
10.- La Planta de Inyección define y desarrolla actividades de control que contribuyen a la mitigación de los riesgos hasta niveles aceptables para la consecución de los objetivos							
Se integra con la evaluación de riesgos. Las actividades de control ayudan a asegurar que las respuestas a los riesgos que direccionan y mitigan los riesgos son llevadas a cabo	1.-	¿La planta de inyección cuenta con una evaluación de riesgos?		X	1	1	
	2.-	¿La evaluación de riesgos ayuda al control de las actividades de la planta?		X	1		
	3.-	¿Los resultados que se posee de la información del control Interno van con direccionamiento a la disminución del riesgo?		X	1		
	4.-	¿La información recopilada ayuda a mitigar los riesgos en la Planta?		X	1		
Considera factores específicos de la entidad. La administración considera cómo el ambiente, complejidad, naturaleza y alcance de sus operaciones, así como las características específicas de la organización, afectan la selección y desarrollo de las actividades de control	5.-	¿Se considera los factores específicos que afecta directamente a la planta como la rivalidad, nuevos competidores el poder de negociación?	X		4	2,667	PLASTICAUCHO S.A MILPIES PIEFLEX
	6.-	¿La planta de Inyección maneja un ambiente laboral adecuado, integro y participativo?		X	1		
	7.-	El Jefe de Producción realiza un control adecuado a todas las actividades de la	X		3		

		planta.					
Evalúa una mezcla de tipos de actividades de control. Las actividades de control incluyen un rango y una variedad de controles que pueden incluir un equilibrio de enfoques para mitigar los riesgos teniendo en cuenta controles manuales y automatizados, y controles preventivos y de detección	8.-	Se realiza los controles manuales o automatizados con el propósito de realizar controles preventivos o de detección de cualquier anomalía.		X	1	1	
Considera en qué nivel las actividades son aplicadas. La administración considera las actividades de control en varios niveles de la entidad	9.-	El jefe de la Planta realizado controles pertinentes en el nivel operativo.	X		1	1	Visualmente
	10.-	Se realiza controles mensuales a la Bodega		X	1		no existe una bodega
Direcciona la segregación de funciones. Se segrega funciones incompatibles, y donde dicha segregación no es práctica, la administración. Selecciona y desarrolla actividades de control alternativas	11.-	La Planta cuenta con suficientes recursos para el personal en la distribución de responsabilidades apropiadas.	X		1	1,5	
	12.-	El Jefe de Inyección realiza controles de actividades de los trabajadores de la empresa sorpresivos.	X		3		revisa cámaras cada 6 meses
	13.-	El Jefe de Inyección es eficaz en la segregación de funciones.		X	1		
	14.-	¿Se encuentra segregadas funciones de acuerdo con cada área de producción?		X	1		
11.-La Planta de Inyección define y desarrolla actividades de control a nivel de entidad sobre la tecnología para apoyar la consecución de los objetivos.							
Determina la relación entre el uso de la tecnología en los procesos del negocio y los controles generales de tecnología:	1.-	Al realizar los controles generales de la Planta se usa la tecnología para su control.		X	3	2	

La dirección entiende y determina la dependencia y la vinculación entre los procesos de negocios.	2.-	¿La planta cuenta con procesos distintos para cada actividad?		X	1		
Establece actividades de control para la infraestructura tecnológica relevante: la Dirección selecciona y desarrolla actividades de control diseñadas e implementadas para ayudar a asegurar la completitud, precisión y disponibilidad de la tecnología.	3.-	Establece actividades de control de infraestructura tecnológica.		X	1	2,67	Cuenta con una infraestructura tecnológica como los programas, computadoras.
	4.-	La planta cuenta con una infraestructura tecnológica.	X		3		
	5.-	A base de la infraestructura tecnológica de la Planta ayuda en el diseño y la seguridad tecnológica.	X		3		
Establece las actividades de control para la administración de procesos relevantes de seguridad: la dirección selecciona y desarrolla actividades de control diseñadas e implementadas para restringir los derechos de acceso, con el fin de proteger los activos.	6.-	La planta de inyección de la empresa desarrolla y selecciona actividades de control para restringir los derechos de acceso.	X		1	1	
Establece actividades de control relevantes para los procesos de adquisición, desarrollo y mantenimiento de la tecnología: la dirección selecciona y desarrolla actividades de control sobre la adquisición, desarrollo y mantenimiento de la tecnología y su infraestructura	7.-	La planta establece actividades de control para la adquisición y mantenimiento de la tecnología.		X	2	1,25	
	8.-	El jefe de la planta selecciona y desarrolla actividades de control de la adquisición de tecnología.		X	1		
	9.-	La planta desarrolla actividades de control al mantenimiento tecnológico.		X	1		

	10.-	Al contar con actividades de control y realizar el mantenimiento de la planta ayuda a reducir los riesgos.		X	3		
12.- La Planta de Inyección despliega las actividades de control a través de políticas que establecen las líneas generales del control interno y procedimientos que llevan dichas políticas							
Se establece actividades de control que están construidas dentro de los procesos del negocio y las actividades del día a día de los empleados a través de políticas estableciendo lo que se espera y los procedimientos relevantes especificando acciones.	1.-	Las políticas que establece la administración en las actividades de los empleados detallan las actividades relevantes.		X	1	1	
	2.-	Al contar con estas políticas la planta los ejecuta		X	1		
Establece responsabilidad y rendición de cuentas para ejecutar las políticas y procedimientos: Se establece la responsabilidad y rendición de cuentas para las actividades de control.	3.-	La Planta establece responsabilidades a sus empleados y realiza la rendición de cuentas.		X	1	1	
	4.-	Se aplica las políticas que establece responsabilidades		X	1		
Funciona oportunamente: el personal responsable desarrolla las actividades de control oportunamente, como es definido en las políticas y procedimientos.	5.-	El personal responsable desarrolla las actividades de control oportunamente		X	1	1	
	6.-	Se aplica los procedimientos y las políticas definidas por la empresa en el desarrollo de actividades.	X		1		
Toma acciones correctivas: el personal responsable investiga y actúa sobre temas identificados como resultado de la ejecución de actividades de control	7.-	El personal responsable toma acciones correctivas en alguna alomaría.		X	1	1	
	8.-	El personal responsable investiga a fondo algún hecho irregular y actúa sobre ello.		X	1		

	9.-	Con el resultado obtenido de la investigación toma acciones correctivas a tiempo.		X	1		
Trabaja con personal competente: personal competente con la suficiente autoridad desarrolla actividades de control con diligencia y continúa atención	10.-	La autoridad desarrolla actividades de control al personal competente.		X	1	1	
Reevalúa políticas y procedimientos: la administración revisa periódicamente las actividades de control para determinar su continua relevancia, y las actualiza cuando es necesario	11.-	La administración revisa periódicamente las actividades de control		X	2	2	
					VALOR TOTAL	51	20
					PROMEDIO	1	1

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 6-4: Cuestionario de control interno Información y Comunicación

		TEXTILES INDUSTRIALES AMBATEÑOS S.A-TEIMSA					
CUESTIONARIO DE CONTROL INTERNO							
Componente: Planta de Inyección							
Encuestado: Personal Administrativa y Operativo							
INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN							
Puntos de Enfoque / Atributos	N.º	Principio/ Pregunta	SI	NO	Valor	TOTAL	Evidencia
13.- La planta de inyección obtiene o genera utiliza información relevante y de calidad para apoyar el funcionamiento del control interno.							
Identifica los requerimientos de información: un proceso está en ejecución para identificar la información requerida y esperada para apoyar el funcionamiento de los otros componentes del control interno y el cumplimiento de los objetivos de la entidad	1.-	¿Existe un proceso para identificar la información requerida y esperada para soportar el funcionamiento de los demás componentes del Control Interno y el logro de los objetivos?		X	1	2,33	
	2.-	¿Se aplican los procesos para identificar la información requerida y esperada para soportar el funcionamiento de los demás componentes del Control Interno y el logro de los objetivos?		X	1		
	3.-	¿Los sistemas de información implican una combinación de personal, datos, y tecnología que apoyan los procesos del negocio?	X		5		Anexo 6 sistema ADEMPIRE
Captura fuentes internas y externas de información: los sistemas de información capturan fuentes internas y externas de información	4.-	¿Existen sistemas de información donde se obtengan datos internos y externos?		X	1	1,33	
	5.-	¿La información proviene de diferentes fuentes y en diferentes formas?		X	1		

	6.-	¿Se implementan controles que garanticen el uso y manejo adecuado de la información, sistemas de información desarrollados con integridad y procesos tecnológicos proporcionan oportunidades para mejorar la efectividad, velocidad y acceso de la información a los usuarios?	X	2		
Procesa datos relevantes dentro de la información: los sistemas de información procesan datos relevantes y los transforman en información	7.-	¿Se Cuenta con un sistema que atienda los requerimientos para llegar a la información?	X	1	1	
	8.-	¿Los sistemas de información procesan y transforman datos en información relevante?	X	1		
	9.-	¿La planta obtiene, o genera y usa, información relevante y de calidad para apoyar el funcionamiento del control interno?	X	1		
Mantiene la calidad a través de procesamiento: los sistemas de información producen información que es oportuna, actual, precisa, completa, verificable. La información es revisada para evaluar su relevancia.	10.-	¿La planta obtiene información oportuna, actual, precisa, completa, accesible, protegida, verificable y retenida?	X	1	1	
	11.-	¿La información es revisada para evaluar en los componentes de control interno?	X	1		
	12.-	¿Los sistemas de información implementados aseguran la calidad, pertinencia, veracidad, oportunidad, accesibilidad, transparencia, objetividad e independencia de la información?	X	1		
	13.-	¿Los sistemas de información implementados facilitan la toma de decisiones?	X	1		

Considera costos y beneficios: la naturaleza, cantidad y precisión de la información comunicada están acorde con, y apoyan, el cumplimiento de los objetivos	14.-	¿La naturaleza, cantidad y precisión de la información comunicada se conmensura para soportar el logro de los objetivos?	X	1	1	
	15.-	¿El volumen de la información presenta tanto oportunidad como riesgos?	X	1		
	16.-	¿Se consideran los costos y beneficios para el cumplimiento de los objetivos?	X	1		No cuenta con misión, visión y objetivos
14.-La planta de Inyección comunica la información internamente, incluidos los objetivos y responsabilidades que son necesarios para apoyar el funcionamiento del sistema de control interno.						
Comunica la información de control interno: un proceso está en ejecución para comunicar la información requerida para permitir que todo el personal entienda y lleve a cabo sus responsabilidades de control interno	1.-	¿Existe un proceso para comunicar la información requerida permitiendo a todo el personal comprender y ejecutar sus responsabilidades?	X	1	1,00	
	2.-	¿La Planta comunica internamente la información, incluyendo objetivos, necesarias para apoyar el funcionamiento del Sistema de Control Interno?	X	1		
	3.-	¿La Planta de Inyección comunica claramente los objetivos para que el personal, entiendan sus roles y responsabilidades en la organización?	X	1		
Existe comunicación entre la administración y la Junta Directiva; por lo tanto, ambas partes tienen la información necesaria para cumplir con sus roles con respecto a los objetivos.	4.-	¿Existe una comunicación entre la conducción superior y la planta de Inyección de tal manera que ambos cuenten con la información necesaria para cumplir sus roles en relación con el logro de los objetivos?	X	1	1,33	
	5.-	¿Las comunicaciones usualmente se refieren a la adherencia, cambios o problemas que se	X	3		

		presentan en el Sistema de Control Interno?					
Proporciona líneas de comunicación separadas: separa canales de comunicación, como líneas directas de denuncia de irregularidades, las cuales sirven como mecanismos a prueba de fallos para permitir la comunicación anónima o confidencial cuando los canales normales son inoperantes o ineficientes	6.-	¿Existe Canales de comunicación separados, como líneas de denuncia?		X	1	1,00	
	7.-	¿Las líneas de comunicación e información establecidas permiten recibir retroalimentación del personal respecto del avance del programa?		X	1		
	8.-	¿La planta cuenta con canales para comunicaciones anónimas o confidenciales que permiten que los empleados reporten situaciones sospechosas?		X	1		
	9.-	¿Tiene formalmente establecidas líneas de comunicación e información con su personal para difundir los programas, metas y objetivos?		X	1		
Selecciona métodos de comunicación relevantes: los métodos de comunicación consideran tiempo, público y la naturaleza de la información	10.-	¿Se aplica métodos de comunicación considerando la información?		X	1	1	
	11.-	¿Se evalúa periódicamente la efectividad de las líneas de comunicación?		X	1		
15. La planta de Inyección se comunica con los grupos de interés externos sobre los aspectos clave que afectan al funcionamiento del control interno.							
Se comunica con grupos de interés externos: los procesos están en funcionamiento para comunicar información relevante y oportuna a grupos de interés externos, incluyendo accionistas, socios,	1.-	¿Se aplican los procesos para comunicar información relevante y oportuna?		X	1	1,67	
	2.-	¿La Planta se comunica con los grupos de interés internos en relación con los aspectos que afectan el funcionamiento del control interno?	X		1		

propietarios, reguladores, clientes, analistas financieros y demás partes externas	3.-	¿Incluye las políticas y procedimientos para obtener y recibir información?	X	3		
Permite comunicaciones de entrada: canales de comunicación abiertos permiten los aportes de clientes, consumidores, proveedores, auditores externos, reguladores, analistas financieros, entre otros, proporcionan información relevante.	4.-	¿Los Canales de comunicación abiertos permiten obtener información de clientesproveedores, auditoresy otros brindando a la administración y el directorio información relevante?	X	3	2,33	
	5.-	¿Los sistemas de información son revisados continuamente con el fin de comprobar si es eficaz para la toma de decisiones?	X	1		
	6.-	¿Se aplican los canales de comunicación obteniendo información relevante para la administración y la junta directiva?	X	3		
Se comunica con la Junta Directiva: la información relevante resultante de evaluaciones conducidas porpartes externas.	7.-	¿Las líneas de comunicación e información con la junta directiva establecidas permiten la atención de requerimientos de usuarios externos?	X	1	1,5	
	8.-	¿Existen canales de comunicación dirigidos por la junta directiva que sean adecuados con terceros y partes externas?	X	2		
Proporciona líneas de comunicación separadas: separa canales de comunicación, como líneas directas de denuncia de situaciones irregulares.	9.-	¿Existen canales de comunicación separados, como líneas de denuncia, mecanismos de salvaguarda, anónimas o confidenciales?	X	1	1,5	Buzón de sugerencias
	10.-	¿La información es apropiada de acuerdo con los niveles de autoridad y responsabilidad asignados?	X	2		Buzón de sugerencias

Selecciona métodos de comunicación relevantes: los métodos de comunicación consideran el tiempo y la naturaleza de la comunicación y los requerimientos y expectativas legales, regulatorias y fiduciarias	11.-	¿El sistema de comunicación proporciona oportunamente a todos los usuarios la información necesaria para cumplir con sus responsabilidades?	X	1	1,67	
	12.-	¿Los sistemas de información producen reportes que contienen información operacional, financiera y de cumplimiento que hace posible controlar?	X	3		
	13.-	¿La información generada internamente, así como aquella que se refiere a eventos acontecidos en el exterior, es parte esencial de la toma de decisiones, así como en el seguimiento de las operaciones?	X	1		
		VALOR TOTAL		61	21	
		PROMEDIO		2	2	

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 12: Cuestionario de Control Interno Actividades de Monitoreo y Supervisión

		TEXTILES INDUSTRIALES AMBATEÑOS S.A-TEIMSA						
CUESTIONARIO DE CONTROL INTERNO								
Componente: Planta de Inyección								
Encuestado: Personal Administrativa y Operativo								
ACTIVIDADES DE MONITOREO Y SUPERVICION								
Puntos de Enfoque / Atributos	N.º	Principio/ Pregunta	SI	NO	Valor	TOTAL	Evidencia	
16.- La planta de inyección selecciona, desarrolla y realiza evaluaciones continuas y/o independientes para determinar si los componentes del sistema de control interno están presentes y en funcionamiento								
Considera una combinación de evaluaciones continuas e independientes: la administración incluye un balance de evaluaciones continuas e independientes	1.-	Se presenta un informe de las evaluaciones realizadas a la planta del control interno.		X	3	1,25		
	2.-	Las evaluaciones ejecutadas ayudan a una mejorar la toma de decisiones		X	1			
Establece un punto de referencia para el entendimiento: el diseño y estado actual del sistema de control interno son usados para establecer un punto de referencia para las evaluaciones continuas e independientes	3.-	Realiza una capacitación a los empleados de la planta para dar conocimiento sobre que es el control interno		X	1	1		
	4.-	Los empleados de la planta conocen las evaluaciones del control interno que se realiza.		X	1			
	5.-	La planta aplica un diseño actual del sistema del control interno.		X	1			
Uso de personal capacitado: los evaluadores que desarrollan evaluaciones continuas e independientes tienen suficiente conocimiento para entender a los que está siendo evaluado	6.-	La planta cuenta con un personal capacitado	X		1	1		
	7.-	Al personal se realiza evaluaciones continuas e independientes		X	1			
	8.-	¿Realiza capacitaciones al personal de la planta?		X	1			

17.- LaPlanta de Inyección comunica la información internamente, incluidos los objetivos y responsabilidades que son necesarios para apoyar el funcionamiento del sistema de control interno.							
Evalúa resultados: Se evalúa los resultados de las evaluaciones continuas e independientes	1.-	¿Evalúa que los componentes del control interno estén presentes y funcionan?		X	1	1	
	2.-	¿Evalúa cualquier control manual basada en los resultados de las evaluaciones?	X		1		
	3.-	¿Se evalúa y supervisa la naturaleza y alcance de las actividades de control?		X	1		
	4.-	¿Existe evaluación para la remediación de deficiencias?		X	1		
Comunica deficiencias: las deficiencias son comunicadas a las partes responsables para tomar las acciones correctivas.	5.-	¿Se comunica las deficiencias de control interno de forma oportuna a los niveles facultados para aplicar medidas correctivas?		X	1	2	
	6.-	¿Las deficiencias encontradas en el Sistema de Control Interno son comunicadas a las partes indicadas, oportunamente para que se adopten las medidas necesarias?		X	2		
	7.-	¿Se determina que existe una deficiencia grave respecto a la presencia y funcionamiento de un componente o principio del Sistema de Control Interno?		X	2		

	8.-	¿Una deficiencia es considerada como un defecto en uno o más componentes y principios relevantes que reduce la probabilidad de que la planta logre sus objetivos?	X		3		
Supervisa acciones correctivas: la administración monitorea si las deficiencias son corregidas oportunamente	9.-	¿Se asegura que sean atendidas las recomendaciones en materia de control interno?		X	1	3	
	10.-	¿El Jefe de Inyección al supervisar la acción correctiva actúa con independencia y objetividad?	X		5		
	11.-	¿Interactuar con la Administración, auditores internos y externos, y demás, para evaluar el nivel de conciencia de las estrategias de la planta, así como el desarrollo del negocio, la infraestructura, las regulaciones y demás factores?		X	3		
	12.-	¿El administrador realizar seguimiento de las mejoras identificadas y solicitar información a la Alta Dirección sobre la implantación de estas?		X	3		
		VALOR TOTAL			34	9	
		PROMEDIO			2	2	

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

ANÁLISIS:

Los resultados del cuestionario de control interno en el componente, entorno de control arrojan resultados desfavorables, respecto a la existencia de controles en la estructura organizativa, autoridad y responsabilidad, por lo que la planta se puede ver afectada significativamente ya que no cuenta con un sistema de control interno, a pesar de que cuenta con leyes y reglamentos en los que se basan algunas de sus actividades, pero que son muy generalizados y no todos los empleados las conocen para cumplirlas.

Dentro del segundo componente, se llegó a determinar que existen amenazas que puedan afectar de manera adversa la consecución de los objetivos.

Las actividades de control en el tercer componente son muy escasas debido a que no posee un sistema de control interno y se guía por procesos inadecuados.

En el cuarto componente se puede observar que los niveles de información son modelos, pero los de comunicación son deficientes, ya que no se encuentran con mecanismos para medir eficiencia y calificar las operaciones de la planta, dado a que no posee adecuados canales de comunicación que permitan conocer a cada uno de los integrantes de la planta sus responsabilidades sobre el control de sus actividades, por ende, no existe información eficiente, orientada a demostrar la realidad de la planta.

Dentro del quinto componente monitoreo y supervisión de actividades se evidencia que los procesos no son los adecuados para la planta, dado que son réplicas de las demás plantas de producción, por tal razón no mejora la calidad y viabilidad de la información que se emplea en la toma de decisiones, ya que cada planta tiene diferentes procesos productivos.

Tabla 8-4: Evaluación de Principios

- **AMBIENTE DE CONTROL**

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: AMBIENTE DE CONTROL			VALORACIÓN
PRINCIPIO 1: DEMUESTRA COMPROMISO CON LA INTEGRIDAD Y VALORES ÉTICOS			1,47
La Planta de Inyección demuestra compromiso con la integridad y valores Éticos.			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Establece el tono de la gerencia.	La Alta Gerencia y el personal supervisor están comprometidos con los valores y principios éticos y los refuerzan en sus actuaciones	1
2	Establece estándares de conducta.	Las expectativas de la Junta Directiva y la Alta Dirección con respecto a la integridad y los valores éticos son definidos en los estándares de conducta de la entidad y entendidos en todos los niveles de la organización y por los proveedores de servicio externos y socios de negocios	1,67
3	Evalúa la adherencia a estándares de conducta.	Los procesos están en su lugar para evaluar el desempeño de los individuos y equipos en relación con los estándares de conducta esperados de la entidad	2
4	Aborda y decide sobre desviaciones en forma oportuna.	Las desviaciones de los estándares de conducta esperados en la entidad son identificadas y corregidas oportuna y adecuadamente	1,33

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: AMBIENTE DE CONTROL			VALORACIÓN
PRINCIPIO 2: DEMUESTRA INDEPENDENCIA DE LA DIRECCIÓN Y EJERCE LA SUPERVISIÓN DEL DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE CONTROL INTERNO.			1,53
La Planta de Inyección demuestra independencia de la dirección y supervisión de desempeño del sistema de control interno.			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Establece las responsabilidades de supervisión de la dirección.	El Jefe de Inyección identifica y acepta su responsabilidad de supervisión con respecto a establecer requerimientos y expectativas	2,67
2	Aplica experiencia relevante.	El Jefe de Inyección define, mantiene y periódicamente evalúa las habilidades y experiencia necesaria entre sus miembros para que puedan hacer preguntas de sondeo de la Alta Dirección y tomar medidas proporcionales	1
3	Conserva o delega responsabilidades de supervisión	Las Funciones y responsabilidades asignadas a terceros deben ser monitoreadas de manera continua para que no exista falencias en las actividades llevadas a cabo.	1,33
4	Opera de manera independiente.	El Jefe de Inyección tiene suficientes miembros, quienes son independientes de la Administración y objetivos en evaluaciones y toma de decisiones	1
5	Brinda supervisión sobre el Sistema de Control Interno.	El Jefe de Inyección conserva la responsabilidad de supervisión del diseño, implementación y conducción del Control Interno	1,67

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: AMBIENTE DE CONTROL			VALORACIÓN
PRINCIPIO 3: ESTABLECE SUPERVISIÓN SOBRE LAS LINEAS DE ESTRUCTURA D ELOS DIFERENTES NIVELES DE ADUTORIDAD Y RESPONSABILIDAD PARA LA CONSECUCIÓN DE LOS OBJETIVOS.			1
La dirección estable con la supervisión del consejo, las estructuras, líneas de reporte y los niveles de autoridad y responsabilidad apropiados para la consecución de los objetivos.			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Considera todas las estructuras de la entidad.	La Planta de Inyección consideran las estructuras múltiples utilizadas (incluyendo unidades operativas, entidades legales, distribución geográfica, y proveedores de servicios externos) para apoyar la consecución de los objetivos	1
2	Establece líneas de reporte.	La Planta de Inyección diseña y evalúa las líneas de reporte para cada estructura de la entidad para permitir la ejecución de autoridades y responsabilidades y el flujo de información para gestionar las actividades de la entidad	1
3	Define, asigna y delimita autoridades y responsabilidades.	La Planta de Inyección delegan autoridad, definen responsabilidades, y utilizan procesos y tecnologías adecuadas para asignar responsabilidad, segregar funciones según sea necesario en varios niveles de la organización	1

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: AMBIENTE DE CONTROL			VALORACIÓN
PRINCIPIO 4: LA ORGANIZACIÓN DEMUESTRA COMPROMISO PARA ATRAER, DESARROLLAR Y RETENER A PROFESIONALES COMPETENTES, EN CONCORDANCIA CON LOS OBJETIVOS DE LA ORGANIZACIÓN			1,33
Demuestra compromiso con la organización en concordancia a los objetivos			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Establece políticas y prácticas.	Las políticas y prácticas reflejan las expectativas de competencia necesarias para apoyar el cumplimiento de los objetivos	1
2	Evalúa la competencia y direcciona las deficiencias.	La Planta de Inyección evalúan la competencia a través de la organización y en los proveedores de servicios externos de acuerdo con las políticas y prácticas establecidas, y actúa cuando es necesario direccionando las deficiencias	1
3	Atrae, desarrolla y retiene profesionales.	La Planta de Inyección provee la orientación y la capacitación necesaria para atraer, desarrollar y retener personal suficiente y competente y proveedores de servicios externos para apoyar el cumplimiento de los objetivos	2,33
4	Planea y se prepara para sucesiones.	La Planta de Inyección desarrollan planes de contingencia para la asignación de la responsabilidad importante para el control interno	1

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: AMBIENTE DE CONTROL			VALORACIÓN
PRINCIPIO 5: LA ORGANIZACIÓN DEFINE LAS RESPONSABILIDADES DE LAS PERSONAS A NIVEL DE CONTROL INTERNO PARA LA CONSECUCCIÓN DE LOS OBJETIVOS			1,47
Define responsabilidades para la consecución de los objetivos.			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Hace cumplir la responsabilidad a través de estructuras, autoridades y responsabilidades.	La Planta de Inyección establecen los mecanismos para comunicar y mantener profesionales responsables para el desempeño de las responsabilidades de control interno a través de la organización, e implementan acciones correctivas cuando es necesario	1,33
2	Establece medidas de desempeño, incentivos y premios.	La Planta de Inyección establecen medidas de desempeño, incentivos, y otros premios apropiados para las responsabilidades en todos los niveles de la entidad, reflejando dimensiones de desempeño apropiadas y estándares de conducta esperados, y considerando el cumplimiento de objetivos a corto y largo plazo	1
3	Evalúa medidas de desempeño, incentivos y premios para la relevancia en curso.	La Planta de Inyección alinean incentivos y premios con el cumplimiento de las responsabilidades de control interno para la consecución de los objetivos	1
4	Considera presiones excesivas.	La Planta de Inyección evalúan y ajustan las presiones asociadas con el cumplimiento de los objetivos, así como asignan responsabilidades.	2,33
5	Evalúa desempeño y premios o disciplina los individuos.	La Planta de Inyección evalúan el desempeño de las responsabilidades de control interno, incluyendo la adherencia a los estándares de conducta y los niveles de competencia esperados, y proporciona premios o ejerce acciones disciplinarias cuando es apropiado	1,67

- **EVALUACIÓN DE RIESGO**

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: EVALUACIÓN DE RIESGO			VALORACIÓN
PRINCIPIO 6: LA ORGANIZACIÓN DEFINE LOS OBJETIVOS CON SUFICIENTE CLARIDAD PARA PERMITIR LA IDENTIFICACIÓN Y EVALUACIÓN DE LOS RIESGOS EN RELACIÓN CON LOS OBJETIVOS			1,6
La Planta de Inyección define los objetivos con suficiente claridad para permitir la identificación y evaluación de los riesgos en relación con los objetivos			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Refleja las decisiones de la administración.	La planificación estratégica y el plan operativo anual sea socializado para el cumplimiento de objetivos	1
2	Cumple con los estándares contables aplicables	El contador debe presentar las actualizaciones de los estados financieros aplicando Normas y principios de contabilidad	0
3	Cumple con los estándares y marcos externos establecidos.	Cumplir adecuadamente con las disposiciones emitidas por los organismos de control para que en el futuro no tener sanciones o anotaciones	1
4	Refleja las actividades de la entidad	Los objetivos de la empresa solo se basan en el área de venta en vender más por lo tanto los objetivos deben abarcar a que toda la empresa crezca en conjunto	2
5	Refleja las leyes y regulaciones externas.	Realizar la normativa interna no solo por cumplimiento si no para el mejoramiento de la empresa y esta se lleve a cumplir	4

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: EVALUACIÓN DE RIESGO			VALORIACION
PRINCIPIO 7: LA ORGANIZACIÓN IDENTIFICA LOS RIESGOS PARA EL LOGRO DEL OBJETIVO			1,35
La Planta de Inyección identifica los riesgos para el logro del objetivo			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Identifica y evalúa los riesgos a nivel de la Planta.	Los objetivos deben enfocarse en el cumplimiento de misión y visión de la Planta con metas claras que ayuden a la consecución de estos	1
2	Evalúa la consideración de factores externos e internos	Tomar medidas que ayuden a la adquisición de productos a precios razonables que no afecten directamente a la empresa	1
3	Envuelve niveles apropiados de administración.	La Planta de Inyección evalúa si existen mecanismos adecuados para la identificación y análisis de riesgos	2,25
4	Analiza la relevancia potencial de los riesgos	La Planta de Inyección realiza su propia evaluación de riesgo para tener conocimiento interno de la misma	1,5
5	Determina la respuesta a los riesgos.	Determinar los riesgos de la Planta de Inyección que ayuden al cumplimiento de objetivos	1

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: EVALUACIÓN DE RIESGO			VALORACIÓN
PRINCIPIO 8: LA ORGANIZACIÓN CONSIDERA LA PROBABILIDAD DE FRAUDE AL EVALUAR LOS RIESGOS PARA LA CONSECUCCIÓN DE LOS OBJETIVOS			1.42
La Planta de Inyección considera la probabilidad de fraude al evaluar los riesgos para la consecución de los objetivos.			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Considera varios tipos de fraude	Las compras se deberán sustentar con documentación fuente suficiente y competente para no tener problemas con los organismos de regulación	2
2	La evaluación del riesgo de fraude evalúa incentivos y presiones	Modificar políticas para el cumplimentó de ventas de acuerdo con el mercado	1,67
3	La evaluación del riesgo de fraude tiene en consideración el riesgo de fraude por adquisiciones no autorizadas	Al gerente tener un inventario y registro apropiado de los bienes de la planta	1
4	La evaluación del riesgo de fraude considera cómo la dirección u otros empleados participan en, o justifican, acciones inapropiadas	Determinar las responsabilidades del bodeguero y su ámbito laboral en la planta	1

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: EVALUACIÓN DE RIESGO		VALORACIÓN	
PRINCIPIO 9: LA ORGANIZACIÓN IDENTIFICA Y EVALÚA LOS CAMBIOS QUE PODRÍAN AFECTAR SIGNIFICATIVAMENTE AL SISTEMA DE CONTROL INTERNO		1,81	
La Planta de Inyección identifica y evalúa los cambios que podrían afectar significativamente al sistema de control interno.			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Evalúa cambios en el ambiente externo.	Al gerente contratar seguridad privada por el incremento de delincuencia e el sector	1
2	Evalúa cambios en el modelo de negocios.	Al gerente Implementar políticas que ayuden al crecimiento de la planta	1,75
3	La Planta considera cambios en administración y respectivas actitudes y filosofías en el sistema de control interno.	Desarrollar un programa de control interno adecuado para la planta de inyección.	2,67

- **ACTIVIDADES DE CONTROL**

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: ACTIVIDADES DE CONTROL			VALORACIÓN
PRINCIPIO 10: LA ORGANIZACIÓN DEFINE Y DESARROLLA ACTIVIDADES DE CONTROL QUE CONTRIBUYEN A LA MITIGACIÓN DE LOS RIESGOS HASTA NIVELES ACEPTABLES PARA LA CONSECUCCIÓN DE LOS OBJETIVOS			1,19
Definir desarrolla actividades de control de la Planta de Inyección con el propósito de mitigar los riesgos que se presenta			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Las actividades de control ayudan a mitigar los riesgos	Con las actividades control realizadas a la planta se ha constatado que ayuda a mitigar los riesgos que se presentan.	1
2	Ambiente de complejidad, naturaleza y alcance de sus operaciones	La Planta de Inyección debe manejar un ambiente laboral a adecuado, integro y sobre todo participativo con el personal que labora así lograr tener una sola visión.	2.67
3	Determina la importancia de los procesos del negocio	Se debe tomar importancia a los procesos de negociación de la empresa y poner en práctica al momento de adquirir un producto para la planta.	0
4	Las actividades de control incluyen un rango y una variedad de controles que pueden incluir un equilibrio de enfoques para mitigar los riesgos	El Jefe de Inyección debe realizar un control adecuado de actividades para conocer el buen funcionamiento de esta y controlando en forma automatizada.	1
5	El Jefe de Inyección considera las actividades de control en varios niveles de la entidad	Con los controles realizados a diferentes procesos si ayuda a reducir los niveles de riesgos.	1
6	El Jefe de Inyección direcciona la segregación de funciones a los empleados	El Jefe de Inyección tiene que ser eficaz en la segregación de funciones a loes empleados de la empresa y así obtendrá los resultados planteados.	1,50
EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: ACTIVIDADES DE CONTROL			VALORACION

PRINCIPIO 11: LA ORGANIZACIÓN DEFINE Y DESARROLLA ACTIVIDADES DE CONTROL A NIVEL DE ENTIDAD SOBRE LA TECNOLOGÍA PARA APOYAR LA CONSECUCIÓN DE LOS OBJETIVOS			1.73
La Planta de Inyección define y desarrolla actividades de control a nivel de entidad en la tecnología para apoyar la consecución de los objetivos establecidos por la empresa.			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Determina la relación entre el uso de la tecnología en los procesos del negocio y los controles generales de tecnología	Si se usa la tecnología para realizar las negociaciones se debe actualizar o innovar en la tecnología que se utiliza para desarrollar esta actividad a pesar de contar con distintos procesos para su control.	2
2	Establece actividades de control para la infraestructura tecnológica relevante	La Planta de Inyección cuenta con una infraestructura tecnológica básica como la utilización de la computadora para realizar controles que se requiere.	2,67
3	Establece las actividades de control para la administración de procesos relevantes de seguridad	Al contar con un diseño tecnológico debe contar a la misma vez con una seguridad para evitar cualquier percance.	1
4	Establece actividades de control relevantes para los procesos de adquisición, desarrollo y mantenimiento de la tecnología	Al aplicar estas actividades de control ayuda a proteger a los activos fijo de la empresa a si mismo a las amenazas que se presenta externamente	1,25

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: ACTIVIDADES DE CONTROL			VALORACIÓN
PRINCIPIO 12: LA ORGANIZACIÓN DESPLIEGA LAS ACTIVIDADES DE CONTROL A TRAVÉS DE POLÍTICAS QUE ESTABLECEN LAS LÍNEAS GENERALES DEL CONTROL INTERNO Y PROCEDIMIENTOS QUE LLEVAN DICHAS POLÍTICAS			1,16
La Planta de Inyección despliega las actividades de control a través de políticas que establecen las líneas generales del control interno y procedimientos que llevan dichas políticas			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Establece políticas y procedimientos para apoyar el despliegue de las directivas de la administración	Al contar con las políticas del negocio y a la misma vez las actividades a los empleados ya que con estas políticas ayuda a regular a la administración en su proceso de control a la empresa	1
2	Establece responsabilidad y rendición de cuentas para ejecutar las políticas y procedimientos	Cuenta con un responsable para la rendición de cuentas el cual se debe realizar a todos las personas de la empresa no deben tener preferencia alguna las autoridades del nivel superior	1
3	El personal responsable desarrolla las actividades de control oportunamente	Se debe desarrollar las actividades de control oportuna y sorpresivamente evitar cualquier problema que se presente	1
4	El personal responsable investiga y actúa sobre temas identificados como resultado de la ejecución de actividades de control	Se debe tomar acciones correctivas a la empresa al momento del hecho ocurrido para así evitar que afecte drásticamente a la empresa al tomar acciones correctivas sobre el problema ocasionado se debe investigar el hecho, suceso y el origen de este.	1
5	Trabaja con personal competente	El Jefe de Inyección debe procurar trabajar con personal competente y profesional en todas las áreas así poder optimizar el tiempo y obtener resultados pertinentes.	1
6	Revisión periódica de las actividades de control	Al determinar la reevaluación de las políticas y los procedimientos se ha visto que se determinar su continuidad o su sustitución.	2

- **INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN**

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: INFORMACION Y COMUNICACIÓN			VALORACIÓN
PRINCIPIO 13: SE OBTIENE INFORMACION RELEVANTE Y DE CALIDAD PARA SOPORTAR EL FUNCIONAMIENTO DEL CONTROL INTERNO			1.6
La Planta de Inyección obtiene o genera y usa información relevante y de calidad para soportar el funcionamiento del control interno			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Identifica requerimientos de información	La información requerida para apoyar el funcionamiento de los componentes del control y el cumplimiento de objetivos	2,33
2	Fuentes internas y externas de información	Sistemas de información para fuentes internas y externas de información	1,33
3	Datos relevantes en la información	Sistemas de información para procesar datos relevantes y transformarlos en información	1
4	Calidad a través de procesos	Información oportuna, actual, precisa, completa, accesible, protegida, verificable y retenida.	1
5	Considera costos y beneficios	Información comunicada están acorde a la naturaleza, cantidad y precisión de y apoyan, el cumplimiento de los objetivos	2,33

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: INFORMACION Y COMUNICACIÓN		VALORACIÓN	
PRINCIPIO 14: DEMUESTRA INDEPENDENCIA DE LA DIRECCIÓN Y EJERCE LA SUPERVISIÓN DEL DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE CONTROL INTERNO.		1,08	
La Planta de Inyección internamente comunica la información, incluyendo objetivos y responsabilidades para control interno en los aspectos que esta información es necesaria para el control interno.			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Comunicación de información de control interno	Permite que todo el personal entienda y lleve a cabo sus responsabilidades de control interno	1
2	Comunicación con la Junta Directiva	Comunicación entre la administración y la Junta Directiva; para cumplir con sus roles en relación con los objetivos de la entidad	1,33
3	Líneas de comunicación separadas	Líneas directas de denuncia de irregularidades, para permitir la comunicación confidencial	1
4	Comunicación relevante	Métodos de comunicación considerando tiempo, público y la naturaleza de la información	1

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: INFORMACION Y COMUNICACIÓN			VALORACIÓN
PRINCIPIO 15: ESTABLECE SUPERVISIÓN SOBRE LAS LINEAS DE ESTRUCTURA D ELOS DIFERENTES NIVELES DE ADUTORIDAD Y RESPONSABILIDAD PARA LA CONSECUCIÓN DE LOS OBJETIVOS.			1,73
La Planta de Inyección comunica a partes externas materias relativas al control interno			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Comunicación con grupos externos	Comunicar información a accionistas, socios, propietarios, reguladores, clientes, analistas financieros y demás partes externas	1,67
2	Comunicación de entrada para las máximas autoridades	Aportes de clientes, consumidores, proveedores, auditores externos, reguladores, analistas financieros, que proporcionan a la administración y Junta Directiva información.	2,33
3	Comunicación con la Junta Directiva de evaluaciones externas	Información relevante resultante de evaluaciones conducidas por partes externas.	1,50
4	Líneas de Comunicación Separadas para comunicación anónima	Separa canales de comunicación, las cuales sirven como mecanismos a prueba de fallos para permitir la comunicación confidencial cuando los canales son ineficientes.	1,50
5	Métodos de comunicación relevantes	Consideración de tiempo, público, y la naturaleza de la comunicación y los requerimientos y expectativas legales, regulatorias y fiduciarias.	1,67

- **ACTIVIDADES DE MONITOREO Y SUPERVISIÓN**

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: ACTIVIDADES DE SUPERVISION - MONITOREO		VALORACIÓN	
PRINCIPIO 16: LA ORGANIZACIÓN SELECCIONA, DESARROLLA Y REALIZA EVALUACIONES CONTINUAS Y/O INDEPENDIENTES PARA DETERMINAR SI LOS COMPONENTES DEL SISTEMA DE CONTROL INTERNO ESTÁN PRESENTES Y EN FUNCIONAMIENTO		0.46	
La Planta de Inyección selecciona, desarrolla y realiza evaluaciones continuas e independientes para determinar si los componentes del sistema de control interno están presentes o en funcionamiento.			
PUNTOS DE ENFOQUE			
1	Balace de evaluaciones continuas e independientes	Se presenta las evaluaciones del control interno de la planta a la misma vez se da importancia a las evaluaciones realizadas.	1,25
2	La administración considera la tasa de cambio en el negocio y los procesos del negocio	Se tomar en consideraciónla tasa de cambios en el mercado internacional, en cuanto a mercadería para realizar transacción que se requiere de un personal profesional.	0
3	Establece un punto de referencia para el entendimiento	Al tener un punto de referencia los empleados deben conocer el proceso al realizar el control interno.	1
4	Uso de personal capacitado	La planta debe contar con todo el personal capacitado en todos los procesosparafacilitar su trabajo.	1
5	Evaluaciones continuas	Las evaluaciones deben ser construidas dentro del proceso de negociación.	0
6	La administración cambia el alcance y la frecuencia de las evaluaciones independientes dependiendo el riesgo	Se debe tomar mucha importancia a las evaluaciones que se desarrolla dependiendo su alcance de riesgo.	0
7	Evaluaciones independientes periódicamente	La retroalimentación facilita en la toma de decisiones a la planta por medio del control interno	0

EVALUACIÓN DE PRINCIPIOS: MONITOREO DE ACTIVIDADES		VALORACIÓN
PRINCIPIO 17: EVALUA Y COMUNICA LAS DEFICIENCIAS DE CONTROL INTERNO DE FORMA OPORTUNA A LOS RESPONSABLES DE REALIZAR LAS CORRECCIONES INCUYENDO LA ALATA DIRECCION Y EL DIRECTORIO		2
La Planta de Inyección evalúa y comunica las deficiencias de control interno en forma oportuna a quienes son responsables de hacer las correcciones.		
PUNTOS DE ENFOQUE		
1	Evaluaciones resultadas	La Planta de Inyección evalúa resultados de evaluaciones continuas e independientes.
2	Comunicación de deficiencias	Las deficiencias son comunicadas a las partes responsables para tomar las acciones correctivas.
3	Supervisión de actividades correctivas	Supervisa acciones correctivas: El Jefe de Inyección monitorea si las deficiencias son corregidas oportunamente.

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 9-4: Evaluación por Componente

AMBIENTE DE CONTROL			1
N°	PRINCIPIOS	PONDERACIÓN	Explicación/Conclusión
1	La Planta de Inyección demuestra compromiso con la integridad y los valores éticos	1.5	La empresa tiene un Código de Ética, pero la planta de inyección no cuenta con uno.
2	La Planta de Inyección demuestra independencia de la dirección y ejerce la supervisión del desempeño del sistema de control interno	1,53	Demuestra independencia y ejerce supervisión, pero no existe control, las evaluaciones se deben realizar de manera periódica para minimizar los riesgos existentes.
3	La Planta de inyección establece con la supervisión de las estructuras, las líneas de reportes y los sistemas de autoridad y responsabilidad para el logro de los objetivos.	1	Cuentan con procedimientos para llevar a cabo la supervisión, pero están no están alineados al cumplimiento de los objetivos
4	La Planta de inyección demuestra un compromiso para atraer, desarrollar y retener personas capaces que ayudan al logro de los objetivos	1,33	Aplicar mecanismos que ayuden al mejoramiento, los mismos que deben estar reflejados en un plan de capacitación.
5	La planta de inyección tiene personas responsables para el control interno en este proceso y el logro de los objetivos.	1.466	Las responsabilidades, aunque no estén documentadas deben cumplirse, además de establecer medidas aptas para el desarrollo de las evaluaciones del personal y medir el nivel desempeño de cada trabajador.

EVALUACIÓN DE RIESGO			1
N°	PRINCIPIOS	PONDERACIÓN	EXPLICACIÓN/CONCLUSIÓN
6	La Planta de Inyección define los objetivos con suficiente claridad para permitir la identificación y evaluación de los riesgos en relación con el objetivo	1.38	Los objetivos de la Planta de inyección no se cumplen ya que no cuenta con los mismos, se debería implementar los objetivos y plantear para el cumplimiento de la visión y misión de la empresa
7	La Planta de inyección identifica los riesgos para el logro de los objetivos a través de toda la empresa y analiza los riesgos como una base para determinarlos.	1.15	La planta no identifica los riesgos de manera oportuna ya que dentro de la ponderación es del 1.15 y el riesgo dentro de la misma es vulnerable
8	La Planta de inyección considera la probabilidad de fraude al evaluar los riesgos para la consecución del objetivo	1.42	Los riesgos en la planta en la existencia de fraude son de 1.48 es decir considerado inadecuado por la tanto la gerencia deberá tomar medidas de control dadas en las recomendaciones
9	La Planta de inyección identifica y evalúa los cambios que podrían afectar significativamente al sistema de control interno	1.81	El Sistema de control es deficiente ya que tiene una ponderación de 1.81 por lo cual se debe implementar un sistema de control adecuado.

ACTIVIDADES DE CONTROL			1
N°	PRINCIPIOS	PONDERACIÓN	Explicación/Conclusión
10	La Planta de inyección define y desarrolla actividades de control que contribuyen a la mitigación de los riesgos hasta niveles aceptables para la consecución de los objetivos	1.43	Las actividades de control raizadas a la planta no se cumplen ya que cuenta con un resultado del 1.43.
11	La planta de inyección define y desarrolla actividades de control a nivel de entidad sobre la tecnología para apoyar la consecución de los objetivos	1.73	Este principio no se cumple en su totalidad contando con un resultado de 1.73 en la utilización de la tecnología.
12	La Planta de inyección despliega las actividades de control a través de políticas que establecen las líneas generales del control interno y procedimientos que llevan dichas políticas	1.17	En la aplicación de este principio se observa que no se cumple en su totalidad ya que cuenta con un resultado de 1.17 en la aplicación del procedimiento de líneas generales del control interno y los procedimientos de los mismo.

INFORMACION Y COMUNICACIÓN			1
N°	PRINCIPIOS	PONDERACIÓN	Explicación/Conclusión
13	La Planta de inyección obtiene o genera y usa información relevante y de calidad para soportar el funcionamiento del control interno	1.332	La Planta de inyección en efecto hace uso de información relevante pero no tiene un sistema de calidad que va de la mano con el control interno.
14	La Planta de inyección internamente comunica la información, incluyendo objetivos y responsabilidades para control interno en los aspectos que esta información es necesaria para el control interno	1.0825	No socializa la información necesaria por lo tanto el personal no desarrolla con responsabilidad su trabajo basado en los controles internos.
15	La Planta de inyección comunica a partes externas materias relativas al control interno	1.734	Se comunica con las partes externas, pero no informa sobre su control interno u otro relacionado

INFORMACION Y COMUNICACIÓN			2
N°	PRINCIPIOS	PONDERACIÓN	Explicación/Conclusión
16	La Planta de inyección selecciona, desarrolla y ejecuta tanto monitoreo en línea como posteriores para evaluar si los componentes de COSO están presentes y funcionando	1.08	En la aplicación de este principio no se cumple en su totalidad contando con un resultado en la selección y determinación de los componentes de los sistemas Control Interno
17	La Planta de inyección valúa y comunica las deficiencias de control interno en forma oportuna a quienes son responsables de hacer las correcciones, incluyendo a la alta administración y al Directorio	2	La Planta de inyección comunica las deficiencias de control solo a fin de cada año y no realiza sus respectivas evaluaciones oportunamente

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 10-4:Evaluación General

EVALUACIÓN GENERAL DEL SISTEMA DE CONTROL INTERNO		VALORACIÓN	1.20
La Planta de Inyección se somete a la evaluación.		No se realizan evaluaciones que intervenga el COSO III	
Los objetivos son estimados dentro del C.I.		La planta de inyección no cuenta con misión, visión objetivos.	
Operativos	misión y visión.	Los objetivos no están alineados a la Planta de Inyección ya que no existen.	
Reporte	Para uso de la planta.	Los reportes financieros son aplicados y entregados en la empresa de manera general.	
Cumplimiento	De las leyes y regulaciones.	Cumple con leyes regulatorias, pero no está ligado a un organismo que lo certifique.	
COMPONENTE		Presente	Funcionando
Ambiente de Control		NO	1
Evaluación de Riesgo		NO	1
Actividades de Control		NO	1
Información y Comunicación		NO	1
Supervisión y Monitoreo		NO	2
Al evaluar la combinación de deficiencias de control interno, se obtuvo un resultado de 1.20 estableciendo un inadecuado sistema de control interno cuando, representado en la tabla de valores.			El gerente y el jefe de Inyección no tiene un adecuado sistema de control interno, solo realizan el control por inherencia, pero al aplicar el COSO III ayudará a mejorar su sistema de control interno.

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

REFERENCIA	VALOR
Inadecuado	1
Muy malo	2
Malo	3
Bueno	4
Muy bueno	5

Tabla 11-4:Formulario de Deficiencias

ID N°	ORIGEN DE LAS DEFICIENCIAS DE CONTROL INTERNO		DESCRIPCIÓN DE LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO	DUEÑO RESPONSABLE	PLAN DE REMEDIACION	FECHA DE INICIO	ENUMERE LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO O PRINCIPIOS QUE CONTRIBUYA A LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO
	COMPONENTE	PRINCIPIO					
1	AMBIENTE DE CONTROL	1	Cuenta con un código de ética.	JEFE DE INYECCION	Elaborar un código de ética ya que este documento demuestra el compromiso por cuidar y mantener el comportamientos profesionales, saludables y humanos; promueve un lugar adecuado para trabajar y una contribución a la comunidad.	01/08/2019	
		1	El código de ética describe los parámetros para el manejo de conflicto de intereses.	GERENTE JEFE DE INYECCION	Para la escritora Marta Blanco Carrasco (Marta, 2010), los líderes de toda organización deben hacer unos planes de trabajo y se deben crear unos mecanismos para saber qué decisión tomar cuando se presenten estos casos. (integración)	01/08/2019	COMPONENTE 3
		1	El código de Ética no ha sido divulgado debido a la falta de compromiso o interés de los Directivos.	GERENTE JEFE DE INYECCION	Se debe dar a conocer a todos en la planta de inyección para el correcto manejo de las políticas y valores.	01/08/2019	COMPONENTE 2-PRINCIPIO 6
		1	Los estándares no son entendidos por todos los niveles de la planta de inyección.	GERENTE JEFE DE INYECCION	La Planta de inyección debe conocer la existencia de los estándares de conducta para su aplicación.	01/08/2019	COMPONENTE 2-PRINCIPIO 7

1	Los procedimientos de confirmación de paralas normas de conducta de la planta.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	La Planta de inyección debe conocer la existencia de las normas de conducta para su aplicación.	01/08/2019	COMPONENTE 2- PRINCIPIO 6
1	No se tienen conocimientos de las autoridades para realizar las denuncias porque el Código de Ética no está acorde a las operaciones de la Empresa.	GERENTE JEFE DE INYECCIO N	Desarrollar un Código de Ética, donde se conozcan los órganos competentes para realizar las denuncias de los colaboradores.	01/08/2019	COMPONENTE 3
1	Se cuenta con procedimientos para a recepción, investigación y entrega de resultados sobre las denuncias realizadas.	GERENTE /JEFE DE INYECCIO N	Trabajar en ello, evaluar y tomar acciones correctivas	01/08/2019	COMPONENTE 3- PRINCIPIO 9
2	Las supervisiones se realizan esporádicamente porque los mecanismos no son los adecuados.	JEFE DE INYECCIO N/ASISTEN TE	Se deberá realizar supresiones de manera periódica ya que se establecería un mayor control.	01/08/2019	COMPONENTE 3- PRINCIPIO 10
2	Existen procedimientos definidos y formalizados para evaluar el desempeño de los colaboradores y tomar medidas correctivas.	JEFE DE INYECCIO N/ASISTEN TE	Tanto las evaluaciones y supresiones de deberán hacer de manera constante ya que esto ayudara a realizar un mejor control interno.	01/08/2019	COMPONENTE 2- PRINCIPIO 6
2	No se realizan evaluaciones de manera periódica debido a la falta de procedimientos adecuados.	JEFE DE INYECCIO N/ASISTEN TE	Las evaluaciones de desempeño se deberán realizar de manera continua, así se mitigará falencias existentes.	01/08/2019	COMPONENTE 3
2	No se han llevado a cabo las evaluaciones por parte del área de Recursos Humanos ya que no existe un estándar para la aplicación de la evaluación.	JEFE DE TALENTO HUMANO/ JEFE DE INYECCIO N	El departamento de Talento Humano debe aplicar procedimientos y realizar evaluaciones de manera periódica para evaluar el desempeño de sus colaboradores.	01/08/2019	COMPONENTE 3
2	Se tienen definidos los manuales de funciones y responsabilidades.	JEFE DE INYECCIO N/ASISTEN TE	Elaborar una manual de funciones que describa cada responsabilidad y función de los colaboradores.	01/08/2019	COMPONENTE 3

	2	La planta de inyección trabaja con un solo objetivo.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Trabajar para cumplir el objetivo de las evaluaciones para tomar decisiones correctivas.	01/08/2019	COMPONENTE 3
	2	No está acorde para el cumplimiento de los objetivos ya que no esta estructura de la manera adecuada.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	La planta de inyección no cuenta con objetivos	01/08/2019	COMPONENTE 3
	3	Cuenta la planta de inyección con un organigrama oficial.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Elaborar un organigrama de la planta de inyección para establecer los niveles jerárquicos.	01/08/2019	COMPONENTE 3
	3	En el Organigrama está de acuerdo a las operaciones que realiza.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Organigrama debe invocar a todos ya que así se tendrá en cuenta cuales son las responsabilidades que se tienen.	01/08/2019	COMPONENTE 4
	3	Existe líneas de reporte adecuadas para una comunicación eficaz.	JEFE DE INYECCIO N/ ASISTEN TE	Desarrollar un Organigrama apto para adaptarse a los cambios que se presentan en el Entorno.	01/08/2019	COMPONENTE 3
	3	Las funciones y responsabilidades son definidas, evaluadas y actualizadas periódicamente.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Desarrollar, y dar a conocer a todos los miembros de la planta el Manual de funciones y responsabilidades.	01/08/2019	COMPONENTE 4
	3	Cada área cuenta con un manual de funciones y responsabilidades de los cargos que lo conforman.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Desarrollar, y dar a conocer a todos los miembros de la planta el Manual de funciones y responsabilidades.	01/08/2019	COMPONENTE 4
	4	Existen mecanismos que apoyen al cumplimiento de los objetivos de la planta.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	La evaluación de metas u objetivos debe ser un indicador efectivo para el cumplimiento de lo establecido.	01/08/2019	COMPONENTE 4- PRINCIPIO 13

4	Las Políticas y prácticas ponen énfasis en al cumplimiento de objetivos.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Desarrollar Políticas institucionales y las mismas se socialicen y realizar evaluación de su aplicación.	01/08/2019	COMPONENTE 4 PRINCIPIO 11
	Se tiene definido y formalizados los procedimientos para evaluar el desempeño de los colaboradores,	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Desarrollar un mecanismo para que el personal pueda ser evaluado y verificar sus habilidades y actitudes.	01/08/2019	COMPONENTE 3- PRINCIPIO 10
4	No cuenta con ningún Plan de capacitación porque la empresa no trabaja bajo una planificación.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Debe establecer un plan de capacitación adecuado para que todos los colaboradores desarrollen todas las actividades de manera adecuada.	01/08/2019	COMPONENTE 3- PRINCIPIO 10
4	No se llevan a cabo un plan de capacitación debido a la falta de coordinación y recursos.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	La planta deberá implementar una planificación para cualquier evento o cambio que pudiera ocurrir.	01/08/2019	COMPONENTE 3 Y COMPONENTE 4
5	Existen organismos que reflejen las responsabilidades que puedan cumplir con los requerimientos.	GERENTE /JEFE DE INYECCIO N	Las evaluaciones deben ser considerada y realizarlas de manera periódica para verificar el grado de capacidad.	01/08/2019	COMPONENTE 2- PRINCIPIO 6
5	Se cuenta con una política para el otorgamiento bonificaciones y/o premios.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Establecer una política que vaya de la mano con el otorgamiento de incentivos para cumplimiento de metas.	01/08/2019	COMPONENTE 3
5	Existen medidas para la entrega de incentivos durante el desempeño de los colaboradores.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Es importante que la planta cuente con un personal que lleve a cabo las evaluaciones antes la entrega de los incentivos.	01/08/2019	COMPONENTE 2- PRINCIPIO 7
5	Existen evaluaciones de desempeño por debajo de los niveles esperados.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Las evaluaciones que sean por debajo de los esperado se deben tomar medidas correctivas para mejorar el desempeño.	01/08/2019	COMPONENTE 3

		5	El cumplimiento de metas se evalúa esporádicamente ya que no existen personal adecuado para realizar el trabajo de manera continua.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Contar con evaluaciones del desempeño al personal y hacer correcciones que se requieran	01/08/2019	COMPONENTE 2
		5	Las medidas que se toman son aptas para el buen desarrollo de las evaluaciones en el logro de objetivos.	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Contar con un control adecuado al personal y realizar evaluaciones de cumplimiento de metas.	01/08/2019	COMPONENTE 2

RESUMEN DE DEFICIENCIAS							
ID N°	ORIGEN DE LAS DEFICIENCIAS DE CONTROL INTERNO		DESCRIPCIÓN DE LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO	DUEÑO RESPONSABLE	PLAN DE REMEDIACION	FECHA DE INICIO	ENUMERE LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO O PRINCIPIOS QUE CONTRIBUYA A LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO
	COMPONENTE	PRINCIPIO					
2	EVALUACIÓN DE RIESGOS	6	La planta toma decisiones que refleja las necesidades de la empresa	GERENTE/ JEFE DE INYECCION	Las decisiones que toma la empresa solo se toman en base a las vetas	01/08/2019	COMPONENTE 1- PRINCIPIO 5
		6	las decisiones que la empresa toma ayuda al mejoramiento de la misa y ayuda a mantener un riesgo bajo	GERENTE/ JEFE DE INYECCION	La planta deberá realizar un análisis deberá ser en base de toda la empresa	01/08/2019	COMPONENTE 2- PRINCIPIO 7
		6	Las máximas autoridades realizan la planificación estratégica y su plan operativo anual y este es socializado.	GERENTE/ JEFE DE INYECCION	La planificación estratégica y el plan operativo anual sea socializado para el cumplimiento de objetivos	01/08/2019	COMPONENTE 2- PRINCIPIO 9
		6	Los objetivos se encuentran alineados y establecidos de acuerdo con las prioridades estratégicas en el sistema.	GERENTE/ JEFE DE INYECCION	Socialización de los objetivos y metas mediante capacitación	01/08/2019	COMPONENTE 1- PRINCIPIO 3
		6	La planta se encuentra regulada a organismos externos que la acrediten	GERENTE/ JEFE DE INYECCION	Desarrollar metas y estrategias para el cumplimiento de Objetivos y estas sean socializadas	01/08/2019	COMPONENTE 21- PRINCIPIO 9

2	EVALUACIÓN DE RIESGOS	6	Dentro del cumplimiento de las disposiciones reglamentos y leyes que debe cumplir la planta lo aplica adecuadamente	GERENTE/ JEFE DE INYECCION	Solicitar y actualizar la información necesaria para el cumplimiento de la normativa	01/08/2019	COMPONENTE 1- PRINCIPIO 3
		6	La decisión de la Planta ayuda al cumplimiento de los objetivos	GERENTE /JEFE DE INYECCION	Socialización de los objetivos y metas mediante capacitación	01/08/2019	COMPONENTE 1- PRINCIPIO 3
		7	La Planta de inyección no conoce los riesgos internos que le afecta a la empresa	GERENTE /JEFE DE INYECCION	Realizar un análisis interno de la planta en cuanto a seguridad laboral	01/08/2019	COMPONENTE 5 PRNCIPIOS 16
		7	Las unidades funcionales de la planta son relevantes en la consecución de los objetivos	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Realizar objetivos claros en el planteamiento de control interno sobre la mitigación de riesgo	01/08/2019	COMPONENTE 5 PRNCIPIOS 17
		7	La planta no realiza cambios en la en cuanto a la rotación del personal.	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Programar rotación del personal en la cada área de acuerdo con su capacidad y tiempo en la planta	01/08/2019	COMPONENTE 3 - PRINCIPIO 10
			La planta posee niveles de riesgo tolerantes para medir su desempeño	GERENTE/JEFE DE INYECCION	La planta realice su propia evaluación de riesgo para tener conocimiento interno de la misma	01/08/2019	
		7	La planta identifica los riesgos de manera permanente	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Realizar programas que ayuden a mitigar los riesgos	01/08/2019	COMPONENTE 3 - PRINCIPIO 9
		7	La planta maneja el uso del juicio y un análisis razonable de costos asociados con la reducción de los niveles de riesgo	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Programar un control integrado de la planta para tomar decisiones de forma oportuna	01/08/2019	COMPONETE 3 PRINCIPIO 10
		7	Realiza evaluación del riesgo en base a la gestión de cada unidad funcional	VENTAS/JEFE DE INYECCION	Se lo realizará mediante un estudio de ventas de oferta y demanda de la empresa	01/08/2019	COMPONETE 4 PRINCPIO 14

		7	Determinar los riesgos de la empresa esta ayuda a tomar medidas correctivas de acuerdo con la situación de esta	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Definir parámetros de riesgo en toda la organización mediante la semaforización	01/08/2019	COMPONENTE 5 PRINCIPIO 16
		8	La Planta de Inyección presiona al talento humano para el cumplimiento de metas y objetivos	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Realizar el inventario de todos los activos fijos de la planta y estos deben estar codificados y en uso de esta	01/08/2019	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 12
		8	La Planta de inyección no tiene un control de la adquisición de bienes solo la compra de acuerdo con la necesidad que la empresa tiene.	CONTADOR /JEFE DE INYECCION	Las adquisiciones se lo realizasen de acuerdo con el uso y depreciación de los activos fijos	01/08/2019	COMPONENTE 5 PRINCIPIO 17
2		8	Todas las adquisiciones que ayude a la implementación de la empresa se realizan mediante la autorización de la máxima autoridad	CONTADOR /JEFE DE INYECCION	A través de la relacione de inventarios	01/08/2019	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 12
		8	La Planta de Inyección tiene un análisis y monitoreo de los principales riesgos	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Plantear nuevos objetivos que ayuden al cumplimiento de misión y visión de la planta	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 5
		8	Cada operador de la unidad funcional tiene un control sobre sus actividades	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Definir la actividad que el bodeguero tiene e incluir la custodia de los activos fijos	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 2
	EVALUACIÓN DE RIESGOS	9	Los cambios que se da en la normativa que regula a la empresa afecta al desarrollo económico de la Planta de Inyección	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Los cambios en el sector se lo realizarán de acuerdo con la planificación anual que realiza de la empresa en el plan operativo anual	01/08/2019	COMPONENTE 5 PRINCIPIO 16

		9	La Planta de Inyección evalúa los riesgos externos como la seguridad en el sector	GERENTE/JEFE DE INYECCION	AL gerente contratar seguridad privada por el incremento de delincuencia e el sector	01/08/2019	COMPONENTE 5 PRINCIPIO 16
		9	La empresa evalúa cambios en el modelo de negocios tales como descuentos u ofertas a los clientes más comunes	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Para que se realice descuentos u ofertas se debe realizar un estudio adecuado los productos y el mercado	01/08/2019	COMPONENTE 5 PRINCIPIO 16
		9	La Planta de inyección considera los impactos potenciales de las líneas de negocio, así como la venta de activos significativamente	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Se debe depreciar adecuadamente los activos y si ellos llegan a culminar su vida útil que lo so lo venda	01/08/2019	COMPONENTE 5 PRINCIPIO 16
		9	El sistema de control interno no es el adecuado ya que solo se maneja mediante un check list de cumplimiento	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Implementar un sistema de control interno que ayude al mejoramiento de a la empresa en el cumplimiento de objetivos prevenir riesgos y cumplimiento de la normativa interna y externa	01/08/2019	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 11

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

ID N°	ORIGEN DE LAS DEFICIENCIAS DE CONTROL INTERNO		DESCRIPCION DE LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO	DUEÑO RESPONSABLE	PLAN DE REMEDIACION	FECHA DE INICIO	ENUMERE LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO O PRINCIPIOS QUE CONTRIBUYA A LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO
	COMPONENTE	PRINCIPIO					
3	ACTIVIDADES DE CONTROL	10	La evaluación de riesgos ayuda al control de la actividad de la planta	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Al realizar las evaluaciones por distintos procesos a la planta se debe realizar en forma sorpresiva y continuamente para así realizar un control más efectivo	01/08/2019	COMPONENTE 3 - PRINCIPIO 10
		10	Los resultados obtenidos por la evaluación del control interno no se realizaron correcciones pertinentes el riesgo aumenta.	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Con el resultado obtenido de la evaluación del Control Interno tomar correcciones con el propósito de disminuir el riesgo.	01/08/2016	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 12
		10	Con la información recopilada de la empresa no le ayuda a mitigar los riesgos.	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Con la información del control interno recopilada debe tomar acciones para mitigar los riesgos.	01/08/2016	COMPONENTE 5 PRINCIPIO 17
		10	la planta de Inyección maneja un ambiente laboral adecuado, integro y participativo.	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Las autoridades deben realizar controles permanentes a la Planta para conocer su manejo y ejecución de los planes establecidos.	01/08/2019	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 12
		10	Se realiza los controles manuales o automatizados con el propósito de prevenir cualquier anomalía.	GERENTE/JEFE DE INYECCION	El Jefe de Inyección debe darle importancia al proceso de negociación.	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 5
		10	El jefe de la Planta realizado controles pertinentes en el nivel operativo.	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Se debe realizar el proceso adecuado para el control de producción	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 2

	10	Se realiza controles mensuales a la Bodega	GERENTE/J EFE DE INYECCION	La planta debe ejecutarse en su totalidad no solo parcial el proceso de inventarios para obtener mayor seguridad.	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 4
	10	El Jefe de Inyección realiza controles de actividades de los trabajadores sorpresivos.	GERENTE/J EFE DE INYECCION	Se debe realizar controle sorpresivos al área de ventas así prevenir cualquier anomalía.	01/08/2016	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 3
	10	El Jefe de Inyección es eficaz en la segregación de funciones.	JEFE DE INYECCION	Debe designar funciones acordes a sus capacidades ya queso ayudara a la empresa a reducir los riesgos.	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 2
	10	Se encuentra segregadas funciones de acuerdo con cada área de producción	JEFE DE INYECCION/ ASISTENTE	El jefe de Inyección tiene que ser eficaz en la segregación de funciones y así obtendrá los resultados planteados.	01/08/2019	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 12
	11	La planta cuenta con procesos distintos para cada actividad.	GERENTE/J EFE DE INYECCION	Establecer procesos y funciones para cada área de acuerdo con el funcionamiento de cada máquina.	01/08/2019	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 12
	11	No cuenta con una infraestructura tecnológica y de seguridad.	GERENTE/J EFE DE INYECCION	Debe contar con una infraestructura tecnológica y de seguridad.	01/08/2019	COMPONENTE 5 PRINCIPIO 17
	11	El jefe desarrolla y selecciona actividades de control para restringir los derechos de acceso.	GERENTE/J EFE DE INYECCION	Establecer normas de acuerdo con las políticas emitidas para la restricción de accesos.	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 3
	12	Las políticas de la administración no están dentro del proceso de negociación.	GERENTE/J EFE DE INYECCION	las políticas que establece a la administración y el proceso de negociación realizan distintas funciones.	01/08/2019	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 12
	12	Se aplica la política que establece responsabilidades.	JEFE DE INYECCION	Desarrollar políticas que ayuden a establecer responsabilidades.	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 5
	12	El personal responsable desarrolla las actividades de control oportunamente	JEFE DE INYECCION	Las personas responsables deben aplicar los procedimientos ya que ellos son la cabeza de la empresa y así desarrollar un mayor control.	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 2

		12	La autoridad desarrolla actividades de control al personal competente.	GERENTE JEFE DE INYECCION	Al desarrollar el control de actividades al personal a la empresa se debe ejecutar en todos los departamentos ya que cada uno cumple las distintas funciones.	01/08/2019	COMPONENTE 5 PRINCIPIO 17
		12	No se revisa periódicamente las actividades que ejecuta la administración.	JEFE DE INYECCION/ ASISTENTE	Se debe tener un control prioritario a las actividades de la administración ya que ellos son los que administran.	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 3

ID N°	ORIGEN DE LAS DEFICIENCIAS DE CONTROL INTERNO		DESCRIPCION DE LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO	DUEÑO/RESPONSABLE	PLAN DE REMEDIACION	FECHA DE INICIO	ENUMERE LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO O PRINCIPIOS QUE CONTRIBUYA A LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO
	COMPONENTE	PRINCIPIO					
4	INFORMACION Y COMUNICACION	13	Existe un proceso para identificar la información requerida y esperada para soportar el funcionamiento de los demás componentes del Control Interno y el logro del objetivo	JEFE TALENTO HUMANO	Combinar al personal, los datos y tecnología para desarrollar de mejor manera los sistemas de información enmarcados al control	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 2
		13	Se aplican los procesos para identificar la información requerida y esperada para soportar el funcionamiento de los demás componentes del Control Interno y el logro de los objetivos	JEFE DE INYECCION	Implementar controles basados en el funcionamiento de los componentes para mejorar los procesos	01/08/2019	COMPONENTE 2 PRINCIPIO 2

4	INFORMACION Y COMUNICACIÓN	13	Existen sistemas de información donde se obtengan datos internos y externos	CONTADOR /JEFE DE INYECCION	Obtener información oportuna, actual, precisa, completa, accesible, protegida, verificable y retenida para apoyar a los sistemas de información existentes	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 3
		13	Se implementan controles que garanticen el uso y manejo adecuado de la información, sistemas de información desarrollados con integridad y procesos tecnológicos proporcionan oportunidades para mejorar la efectividad, velocidad y acceso de la información a los usuarios	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Implementar procesos que ayuden al cumplimiento de los objetivos de la planta.	01/08/2016	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 2
		13	Cuenta con un sistema que atienda los requerimientos para llegar a la información	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Aplicar el sistema de información para la empresa para desarrollar nuevas estrategias de mejora	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 2
	13	La planta obtiene, o genera y usa, información relevante y de calidad para apoyar el funcionamiento del control interno	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Obtener, y usar, información relevante y de calidad para apoyar el funcionamiento del control interno	01/08/2019	COMPONENTE 2 PRINCIPIO 2	
	13	Los sistemas de información implementados aseguran la calidad, pertinencia, veracidad, oportunidad, accesibilidad, transparencia, objetividad e independencia de la información	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Seguir mejorando los sistemas de información de calidad para obtener información relevante y suficiente	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 3	
	13	El volumen de la información de la organización presenta tanto oportunidad como riesgo	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Implementar un plan de mejoras para obtener información que sustente su precisión	01/08/2016	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 2	

4	INFORMACION Y COMUNICACIÓN	14	No existe un proceso para comunicar la información requerida para permitir a todo el personal comprender y ejecutar sus responsabilidades de Control Interno	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Implementar procesos necesarios para comunicar la información requerida para permitir a todo el personal comprender y ejecutar sus responsabilidades de Control Interno.	01/08/2016	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 1
		14	Comunica internamente la información, incluyendo objetivos y responsabilidades para control interno, necesarias para apoyar el funcionamiento del Sistema de Control Interno	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Informar los datos actualizados al departamento para conocimiento general y este a su vez no cree conflicto en lo posterior	01/08/2016	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 1
			Existe una comunicación entre la conducción superior y la planta de Inyección de tal manera que ambos cuenten con la información necesaria para cumplir sus roles en relación con el logro de los objetivos de la entidad	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Mejorar la comunicación entre las máximas autoridades para conseguir mejores resultados y cumplir los objetivos organizacionales	01/08/2016	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 1
		14	Existe Canales de comunicación separados, como líneas de denuncia, existen como mecanismos de salvaguarda para permitir comunicaciones anónimas o confidenciales.	GERENTE/JEFE DE INYECCION	Implementar canales de comunicación separados, como líneas de denuncia, existen como mecanismos de salvaguarda para permitir comunicaciones anónimas o confidenciales.	01/08/2016	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 1
		14	Cuenta con canales para comunicaciones anónimas o confidenciales que permiten que los empleados puedan reportar situaciones sospechosas	JEFE DE INYECCION	Implementar canales de comunicación separados, como líneas de denuncia, existen como mecanismos de salvaguarda para permitir comunicaciones anónimas o confidenciales	01/08/2016	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 4

		14	Tiene formalmente establecidas líneas de comunicación e información con su personal para difundir los programas, metas y objetivos de la unidad administrativa	JEFE DE INYECCION	Implementar líneas de comunicación e información establecidas para permitir y recibir retroalimentación del personal respecto del avance del programa de trabajo, las metas y los objetivos	01/08/2016	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 2
		14	No se aplican los métodos de comunicación considerando la oportunidad, audiencia y naturaleza de la información	JEFE DE INYECCION	Implementar métodos de comunicación considerando la oportunidad, audiencia y naturaleza de la información	01/08/2016	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 1
		15	No se aplican con los procesos de comunicación para terceros	JEFE DE INYECCION	Se recomienda utilizar procesos para comunicar información relevante y oportuna a terceros	01/08/2016	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 2
		15	Se aplican los procesos para comunicar información relevante y oportuna a terceros incluidos accionistas, socios, dueños, reguladores, clientes, analistas financieros y otros terceros	JEFE DE INYECCION	Aplicar los procesos de comunicación relacionados con el control interno de las actividades de manera oportuna	01/08/2016	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 1
		15	La Planta se comunica con los grupos de interés internos en relación con los aspectos que afectan el funcionamiento del control interno	JEFE DE INYECCION	Implementar canales de comunicación separados, como líneas de denuncia, como mecanismos de salvaguarda para permitir comunicaciones anónimas o confidenciales, cuando los canales normales son inoperantes o inefectivos	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 4
		4	INFORMACION Y COMUNICACION	15	Los sistemas de información son revisados continuamente con el fin de comprobar si es eficaz para la toma de decisiones, y la información elaborada sigue siendo relevante para los objetivos.	JEFE DE INYECCION	Revisar continuamente la información para tomar decisiones oportunas y adecuadas.

	15	Las líneas de comunicación e información con la junta directiva establecidas permiten la atención de requerimientos de usuarios externos	JEFE TALENTO HUMANO	Aplicar y seleccionar métodos de comunicación relevantes considerando el tiempo, público, y la naturaleza de la comunicación y los requerimientos y expectativas legales, regulatorias y fiduciarias para la toma de decisiones oportuna	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 3
	15	Existen canales de comunicación separados, como líneas de denuncia, como mecanismos de salvaguarda para permitir comunicaciones anónimas o confidenciales, cuando los canales normales son inoperantes o inefectivos	JEFE DE INYECCION	Implementar un sistema que ayude a separar canales de comunicación, como líneas directas de denuncia de irregularidades, las cuales sirven como mecanismos a prueba de fallos	01/08/2019	COMPONENTE 2 PRINCIPIO 4
	15	El sistema de comunicación proporciona oportunamente a todos los usuarios la información necesaria para cumplir con sus responsabilidades	JEFE DE INYECCION	Aplicar los sistemas de comunicación a todo el personal para que cumpla con las responsabilidades asignadas a cada uno	01/08/2019	COMPONENTE 2 PRINCIPIO 4
	15	La información generada internamente, así como aquella que se refiere a eventos acontecidos en el exterior, es parte esencial de la toma de decisiones, así como en el seguimiento de las operaciones	JEFE DE INYECCION	Aplicar y seleccionar métodos de comunicación relevantes considerando el tiempo, público, y la naturaleza de la comunicación y los requerimientos y expectativas legales, regulatorias y fiduciarias para la toma de decisiones	01/08/2019	COMPONENTE 2 PRINCIPIO 4

ID N°	ORIGEN DE LAS DEFICIENCIAS DE CONTROL INTERNO		DESCRIPCION DE LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO	DUEÑO RESPONSABLE	PLAN DE REMEDIACION	FECHA DE INICIO	ENUMERE LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO O PRINCIPIOS QUE CONTRIBUYA A LA DEFICIENCIA DE CONTROL INTERNO
	COMPONENTE	PRINCIPIO					
5	MONITOREO Y SUPERVISION DE ACTIVIDADES	16	Las evaluaciones ejecutadas en la empresa ayudan a una mejorar la toma de decisiones	GERENTE	Al obtener las evaluaciones se ha tomado las decisiones correctas.	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 4
			Realiza una capacitación a los empleados de la empresa para dar conocimiento sobre que es el control interno	GERENTE JEFE DE INYECCION	Se debe realizar capacitaciones a los empleados dando a conocer el anual del control interno	01/08/2019	COMPONENTE 5 PRINCIPIO 17
			Los empleados de la empresa conocen las evaluaciones del control interno que se realiza en la empresa	GERENTE JEFE DE INYECCION	Los empleados de la empresa deben conocer las evaluaciones que se da a la empresa y su propósito.	01/08/2019	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 12
		16	La planta aplica un diseño actual del sistema del control interno el cual es usado como un punto de referencia	JEFE FINANCIERO	Se debe estar actualizado en la aplicación del control de la empresa	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 3
		16	La planta cuenta con un personal capacitado	GERENTE/ JEFE DE INYECCION	La empresa debe contar con todo el personal capacitado de todos los departamentos para así facilitar su trabajo.	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 2
		16	Al personal se realiza evaluaciones continuas e independientes	GERENTE/ JEFE DE INYECCION	Se debe realizar evaluaciones al personal de la empresa en forma continua	01/08/2019	COMPONENTE 5 PRINCIPIO 17

		16	No se realiza capacitaciones para dar conocimiento sobre que es el control interno	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Se debe realizar capacitaciones a los empleados dando a conocer el anual del control interno	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 2
		17	los componentes del control interno presentes y funcionan adecuadamente en su unidad administrativa	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Implementar el funcionamiento de los componentes de control interno para el logro de objetivos institucionales	01/08/2019	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 12
5	MONITOREO Y SUPERVISION DE ACTIVIDADES	17	Se evalúa y supervisa la naturaleza y alcance de las actividades de control	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Verificar los resultados de las evaluaciones realizadas para obtener mejores resultados basados en la calidad	01/08/2019	COMPONENTE 3 PRINCIPIO 12
		17	Existe evaluación para la remediación de deficiencias	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Implementar un sistema de evaluaciones para la remediación de deficiencias lo más pronto para eliminar esas deficiencias e implementar estrategias de mejora	01/08/2019	COMPONENTE 1 PRINCIPIO 5
		17	Se determina que existe una deficiencia grave respecto a la presencia y funcionamiento de un componente o principio del Sistema de Control Interno	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Implementar y aplicar un sistema de control eficiente para conseguir eficiencias graves de manera oportuna y poder dar solución	01/08/2019	COMPONENTE 4 PRINCIPIO 1
		17	No existe buena comunicación con el Gerente y es por ese motivo que no realiza un plan de mejoras basados en el control	GERENTE/ JEFE DE INYECCIO N	Asociar al gerente con el resto de los departamentos para implementar un plan de mejoras para la empresa y ayude a el cumplimiento de los objetivos institucionales	01/08/2019	COMPONENTE 4 PRINCIPIO 2

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 13:Matriz de Producto

TEXTILES INDUSTRIALES AMBATEÑOS S.A-TEIMSA		
Matriz de Producto		
AMBIENTE DE CONTROL		
1.- La Planta de Inyección demuestra compromiso con la integridad y los valores éticos		
PUNTOS DE ENFOQUE / ATRIBUTOS		PRODUCTO
La Planta de Inyección está comprometida con los valores y principios éticos reforzándolo en su actuación.	¿Cuenta con un Código de Ética?	CÓDIGO DE ÉTICA
	¿El Código de Ética describe los parámetros para el manejo de conflictos de interés?	CÓDIGO DE ÉTICA
	¿El código de Ética ha sido divulgado en toda la Planta de Inyección?	CÓDIGO DE ÉTICA
	¿El Código de Ética se encuentra aprobado?	CÓDIGO DE ÉTICA
Establece estándares de conducta con respecto a la integridad y los valores éticos los mismos que son entendidos en todos los niveles de la organización, los proveedores de servicio externos y socios de negocios.	¿La Planta de Inyección aplica estándares de Conducta?	CÓDIGO DE ÉTICA
	¿Los estándares de conducta son entendidos por todos los niveles de la organización?	CÓDIGO DE ÉTICA
	¿Los estándares de conducta son conocidos tanto por los colaboradores internos y proveedores?	CÓDIGO DE ÉTICA
Evalúa la adherencia a estándares de conducta. Los procesos están en su lugar para evaluar el desempeño de los individuos y equipos en relación con los estándares de conducta esperados de la entidad.	¿Se tiene procedimientos definidos y formalizados para el desempeño de los colaboradores, de acuerdo con los estándares de conducta esperados?	CÓDIGO DE ÉTICA
	¿Se ha cumplido con el desarrollo de las evaluaciones de desempeño por parte del área de Recursos Humanos?	CÓDIGO DE ÉTICA
	¿Se realizan procedimientos de confirmación con todos los colaboradores, sobre el conocimiento y comprensión de las normas de conducta?	CÓDIGO DE ÉTICA
Aborda y decide sobre desviaciones en forma oportuna. Las desviaciones de los estándares de conducta esperados de la planta son identificadas y corregidas oportuna y adecuadamente.	¿La Planta de Inyección tiene acciones oportunas frente a las desviaciones de los estándares de conducta?	CÓDIGO DE ÉTICA
	¿Los colaboradores conocen los procedimientos a seguir para la denuncia de situaciones irregulares, así el responsable de recibir dichas denuncias?	FORMATO DE DENUNCIAS
	¿Se cuentan con procedimientos para la recepción, investigación y entrega de resultados sobre	FORMATO DE DENUNCIAS

	denuncias realizadas?	
2. -La planta de inyección demuestra independencia de la dirección y ejerce la supervisión del desempeño del sistema de control interno		
Establece las responsabilidades de supervisión de la dirección. Identifica y acepta su responsabilidad de supervisión con respecto a establecer requerimientos y expectativas	¿Existe algún mecanismo de supervisión que ejecuta el Jefe de Producción respecto a los requerimientos y expectativas?	INFORME DE SUPERVISIÓN DE PRODUCCIÓN
	¿El mecanismo de supervisión que ejecuta el jefe de la Planta de Inyección, se realiza de manera periódica y mantiene documentación de esta?	INFORME DE SUPERVISIÓN DE PRODUCCIÓN
	¿El mecanismo de supervisión es evaluado periódicamente por la Junta Directiva?	INFORME DE SUPERVISIÓN DE PRODUCCIÓN
Aplica experiencia relevante. La Planta de Inyección define, mantiene y evalúa las habilidades y experiencia necesaria entre sus miembros para que puedan hacer preguntas de sondeo de la Alta Dirección y tomar medidas proporcionales	¿Existen procedimientos definidos y formalizados para evaluar el desempeño de los colaboradores y tomar medidas correctivas?	MEDICIÓN DE EFICIENCIAS Y DESEMPEÑO
	¿Las evaluaciones se aplican de manera periódica para todos los colaboradores?	MEDICIÓN DE EFICIENCIAS Y DESEMPEÑOS
	¿Se ha cumplido con el desarrollo de las evaluaciones de desempeño por parte del área de Recursos Humanos?	MEDICIÓN DE EFICIENCIAS Y DESEMPEÑOS
Conserva o delega responsabilidades de supervisión	¿Se tienen definidos los manuales de funciones y responsabilidades, así como los niveles de supervisión en cada área, partiendo de los principios y valores?	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
	¿La planta de Inyección desempeña funciones personalmente para la supervisión del desempeño?	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
	¿Las responsabilidades de supervisión que se delegan se monitorean de manera constante?	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
Opera de manera independiente. La Planta de Inyección tiene suficientes miembros, quienes son independientes y toma de decisiones	¿La Planta de Inyección cuenta con suficientes miembros para llevar a cabo las evaluaciones y la toma de decisiones?	(MISIÓN, VISIÓN Y OBJETIVOS)
	¿Los miembros de la Planta de Inyección trabajan con un solo objetivo?	(MISIÓN, VISIÓN Y OBJETIVOS)
Brinda supervisión sobre el Sistema de Control Interno	¿La Planta de Inyección informa sobre la Supervisión de desempeño del sistema de Control Interno?	INFORME DE SUPERVISIÓN DE PRODUCCIÓN
	¿La información de supervisión que se entrega es eficiente para la toma de decisiones?	INFORME DE SUPERVISIÓN DE PRODUCCIÓN

	¿Las supervisiones que se realizan ayudan a mejorar el Sistema de Control Interno?	INFORME DE SUPERVISIÓN DE PRODUCCIÓN
3.-La planta de Inyección establece con la supervisión del Consejo, las estructuras, líneas de reporte y los niveles de autoridad y responsabilidad apropiados para la consecución de los objetivos.		
Considera todas las estructuras de la Planta. Se consideran las estructuras múltiples utilizadas para apoyar la consecución de los objetivos	¿La planta cuenta con un organigrama oficial?	ORGANIGRAMA ESTRUCTURAL
	¿El Organigrama está de acuerdo con las operaciones que realiza?	ORGANIGRAMA ESTRUCTURAL
	¿El Organigrama está diseñada para la consecución de los objetivos?	ORGANIGRAMA ESTRUCTURAL
	¿El organigrama incluye tanto a los clientes como a los proveedores para la consecución de los objetivos?	ORGANIGRAMA ESTRUCTURAL
Establece las líneas de reporte	¿Existe líneas de reporte adecuadas para una comunicación eficaz y eficiente?	LÍNEAS DE COMUNICACIÓN
	¿Las líneas de reporte están direccionados en función del cumplimiento y responsabilidades?	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
	¿Las funciones y responsabilidades son definidas, evaluadas y actualizadas periódicamente, de acuerdo con los cambios?	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
Define y asigna los límites de autoridad y responsabilidad	¿Cada área cuenta con el manual de funciones y responsabilidades de los cargos que la conforman?	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
4.-La planta de Inyección demuestra un compromiso para atraer, desarrollar y retener personas capaces que ayudan al logro de los objetivos.		
Establece políticas y prácticas. Las políticas y prácticas reflejan las expectativas de competencia necesarias para apoyar el cumplimiento de los objetivos	¿Existen mecanismos que apoyen al cumplimiento de los Objetivos de la Empresa?	(MISIÓN, VISIÓN Y OBJETIVOS)
	¿El cumplimiento de metas es evaluado periódicamente?	(MISIÓN, VISIÓN Y OBJETIVOS)
	¿Las políticas y prácticas ponen énfasis en el cumplimiento de los objetivos?	(MISIÓN, VISIÓN Y OBJETIVOS)
Evalúa la competencia y direcciona las deficiencias	¿Existen planes de acción que permitan subsanar las deficiencias?	MEDICIÓN DE EFICIENCIA Y DESEMPEÑO.
	¿Para las deficiencias identificadas se toman medidas correctivas de manera inmediata?	MEDICIÓN DE EFICIENCIA Y DESEMPEÑO.
	¿Se tiene procedimientos definidos y formalizados para evaluar el desempeño de los colaboradores?	MEDICIÓN DE EFICIENCIA Y DESEMPEÑO.
Atrae, desarrolla y retiene profesionales	¿Existe Unidades que desarrollen mecanismos para atraer y retener profesionales capaces de lograr los objetivos?	PROCESO DE SELECCIÓN DE PERSONAL
	¿En los procesos de selección, se valida tanto la formación	PROCESO DE SELECCIÓN DE

	académica como la experiencia laboral?	PERSONAL
	¿Se cuenta con un plan de capacitación continua para los colaboradores?	PLAN DE CAPACITACIÓN
Planea y se prepara para sucesiones	¿La planta cuenta formalmente con un plan de sucesiones, así como de contingencias?	PLAN DE CONTINGENCIA
5.- La planta de Inyección tiene personas responsables para el control interno en este proceso y el logro de los objetivos.		
Hace cumplir la responsabilidad a través de estructuras, autoridades y responsabilidades.	¿Existe un organigrama que refleje las responsabilidades que pueden cumplir con los requerimientos de la empresa?	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
	¿Se hace cumplir las responsabilidades establecidas?	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
	¿Las responsabilidades de cada colaborador se llevan a cabo de manera eficiente?	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
Establece medidas de desempeño, incentivos y premios	¿Se cuenta con una política para el otorgamiento de bonificaciones y/o premios?	PLAN DE INCENTIVOS
	¿Las bonificaciones están asociadas al cumplimiento de las metas establecidas en los planes estratégicos de la Planta?	PLAN DE INCENTIVOS
	¿El otorgamiento de las bonificaciones, consideran las evaluaciones de desempeño de los colaboradores?	PLAN DE INCENTIVOS
Evalúa medidas de desempeño, incentivos y premios para la relevancia en curso	¿Existen medidas para la entrega de incentivos durante el desempeño de los colaboradores?	PLAN DE INCENTIVOS
	¿Un área independiente evalúa que las bonificaciones otorgadas cumplan con las metas establecidas?	PLAN DE INCENTIVOS
	¿El otorgamiento de las bonificaciones, consideran las evaluaciones de desempeño de los colaboradores?	PLAN DE INCENTIVOS
Considera las presiones excesivas	¿Existen acciones de seguimiento y/o disciplinarias según corresponda?	POLÍTICAS ADMINISTRATIVAS
	¿Existen evaluaciones de desempeño por debajo de los niveles esperados?	POLÍTICAS ADMINISTRATIVAS
	¿El cumplimiento de metas es evaluado periódicamente, velando que no conlleve al desarrollo de fraudes en los resultados?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA
Evalúa los logros, reconocimientos y	¿Existen medidas disciplinarias para evaluar los logros de los	MEDICIÓN DE DESEMPEÑO Y

medidas disciplinarias cuando corresponde	objetivos?	EFICIENCIAS.
	¿La evaluación del desempeño es adecuado a las políticas establecidas?	MEDICIÓN DE EFICIENCIAS Y DESEMPEÑOS
	¿Las medidas que se toman son aptas para el buen desarrollo de la evaluación?	MEDICIÓN DE EFICIENCIAS Y DESEMPEÑOS

TEXTILES INDUSTRIALES AMBATEÑOS S.A-TEIMSA		
Matriz de Producto		
EVALUACIÓN DE RIESGOS		
6.- La planta de Inyección define los objetivos con suficiente claridad para permitir la identificación y evaluación de los riesgos en relación con los objetivos		
PUNTOS DE ENFOQUE / ATRIBUTOS		PRODUCTO
Objetivos Operativos: Refleja las decisiones de la administración. Considera la tolerancia al riesgo. Incluye las metas de desempeño operativo. Constituye una base para administrar los recursos.	¿La planta toma decisiones que refleja las necesidades de la empresa?	MISIÓN Y VISIÓN
	¿Las decisiones que la planta toma ayuda al mejoramiento de la misa y ayuda a mantener un riesgo bajo?	MISIÓN Y VISIÓN
	¿El Jefe de Inyección realizan la planificación estratégica y su plan operativo anual?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA
	¿Los objetivos se encuentran alineados y establecidos de acuerdo con las prioridades estratégicas en el sistema?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA
Cumple con los estándares y marcos externos establecidos. Considera los niveles de precisión requeridos. Refleja las actividades de la entidad	¿La planta se encuentra regulada a organismos externos que la acrediten?	NORMAS ISSO QUE LA REGULAN EL PROCESO
	¿La planta cumple con estándares y marcos externos establecidos por los órganos de control?	NORMAS ISSO QUE LA REGULAN EL PROCESO
	¿Dentro del cumplimiento de las disposiciones, reglamentos y leyes que debe cumplir la planta lo aplica adecuadamente y en tiempo que corresponde?	NORMAS ISSO QUE LA REGULAN EL PROCESO
Objetivos de Reporte interno: “Refleja las decisiones de la administración. “Considera el nivel requerido de precisión. “Refleja las actividades de la entidad	¿El jefe cumple con las decisiones tomada por las máximas autoridades para el mejoramiento?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA
	¿La decisión de la Planta ayuda al cumplimiento de los objetivos?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA
	¿La seguridad de los activos refleja las actividades principales?	POLÍTICAS ADMINISTRATIVAS

Objetivos de Cumplimiento: “Refleja las leyes y regulaciones externas.” “Considera la tolerancia al riesgo	¿La planta cumple con leyes, normas externas?	NORMAS ISSO QUE LA REGULAN EL PROCESO
	¿Las leyes que regulan a la Planta afectan a la misma?	NORMAS ISSO QUE LA REGULAN EL PROCESO
	¿La planta posee normativa interna que ayuda al mejoramiento y regulación de la misma?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA
	¿La planta cumple con las normativas internas de la empresa y existe un responsable para el cumplimiento?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA
7.- La planta de Inyección identifica los riesgos para el logro de los objetivos a través de toda la empresa y analiza los riesgos como una base para determinar cómo los riesgos deberían ser administrados.		
Incluye, sucursales, divisiones, unidad operativa y niveles funcionales. La Planta identifica y evalúa los riesgos a nivel de la entidad, sucursales, divisiones, unidad operativa y niveles funcionales relevantes para la consecución del objetivo	¿La planta realiza evaluación del riesgo en base al área de cada unidad funcional?	CRONOGRAMA DE RIESGO
	¿Las unidades funcionales de la planta son relevantes en la consecución de los objetivos?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA
	¿Los objetivos de la planta se refleja el cumplimiento de la misión y visión de esta?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA
Evalúa la consideración de factores externos e internos en la identificación de los riesgos que puedan afectar a los objetivos	¿La planta realiza estudio de mercado dentro del período para tomar decisiones que ayuden a la empresa?	PLAN DE MONITOREO
	¿La planta al realizar es estudio de mercado identifica los riesgos internos que afectan a la empresa?	PLAN DE NEGOCIOS
	¿Los riesgos que afectan a la planta son evaluados para tomar medidas de corrección?	NIVEL DE RIESGOS
Envuelve niveles apropiados de administración. La dirección evalúa si existen mecanismos adecuados para la identificación y análisis de riesgos	¿La planta posee niveles de organización de acuerdo con su estructura?	ORGANIGRAMA
	¿La planta realiza cambios en las responsabilidades de los colaboradores?	MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
	¿Los cambios que se realiza en la planta ayuda a identificar y analizar con mayor claridad los riesgos internos?	MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
Analiza la relevancia potencial de los riesgos identificados y entiende la tolerancia al riesgo de la Planta.	¿La planta posee niveles de riesgo tolerantes para medir su desempeño?	NIVEL DE RIESGOS
	¿La planta analiza los niveles de tolerancia para tomar medidas correctivas?	NIVEL DE RIESGOS
	¿La planta identifica los riesgos	NIVEL DE RIESGOS

	de manera permanente?	
Determina la respuesta a los riesgos. La evaluación de riesgos incluye la consideración de cómo el riesgo debería ser gestionado y si aceptar, evitar, reducir o compartir el riesgo	¿La planta posee un mapeo de riesgos que incluye la especificación de los procesos claves de la organización?	CRONOGRAMA DE RIESGO
	¿La planta realiza evaluación del riesgo en base a la gestión de cada unidad funcional?	NIVEL DE RIESGOS
	¿Al determinar los riesgos de la planta esta ayuda a tomar medidas correctivas de acuerdo con la situación de esta?	NIVEL DE RIESGOS
8.- La planta de Inyección considera la probabilidad de fraude al evaluar los riesgos para la consecución de los objetivos		
Considera varios tipos de fraude: La evaluación del fraude considera el Reporte fraudulento, posible pérdida de activos y corrupción	¿La planta realiza pagos inapropiados para la adquisición más económica de material?	PLAN DE MONITOREO
	¿Los activos fijos de la Planta de Inyección se encuentran inventariados para prevenir robos u omisiones de estos?	Control interno proceso de producción
La evaluación del riesgo de fraude evalúa incentivos y presiones	¿La Planta de Inyección trabaja mediante metas de cumplimiento de ventas?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA
	¿Para el cumplimiento de ventas existen incentivos?	PLAN DE INCENTIVOS
La evaluación del riesgo de fraude tiene en consideración el riesgo de fraude por adquisiciones no autorizadas, uso o enajenación de activos, alteración de los registros de información, u otros actos inapropiados	¿La planta posee un control sobre las adquisiciones que realiza mediante documentación fuente de respaldo o archivadores?	Control interno proceso de producción REQUISICIÓN DE COMPRA
	¿Todas las adquisiciones que ayude a la implementación de la planta se realizan mediante la autorización de la máxima autoridad?	Control interno proceso de producción REQUISICIÓN DE COMPRA
La evaluación del riesgo de fraude considera cómo la dirección u otros empleados participan en, o justifican, acciones inapropiadas	¿Cada operador de la unidad funcional tiene un control sobre sus actividades?	MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
9.- La planta de Inyección identifica y evalúa los cambios que podrían afectar significativamente al sistema de control interno		
Evalúa cambios en el ambiente externo. El proceso de identificación de riesgos considera cambios en los que la entidad opera	¿Los cambios que se da en la normativa que regula a la planta afecta al desarrollo económico?	POLÍTICAS ADMINISTRATIVAS
	¿La Planta de Inyección evalúa los riesgos externos?	POLÍTICAS ADMINISTRATIVAS
La planta considera impactos potenciales de las nuevas líneas del negocio, operaciones de negocios adquiridas o de	¿La planta evalúa cambios en el modelo de negocios tales como descuentos u ofertas a los clientes más comunes?	PLAN DE NEGOCIOS promoción en ventas

liquidación en el sistema de control interno.	¿La planta considera los impactos potenciales de las líneas de negocio?	PLAN DE NEGOCIOS
	¿El crecimiento de la planta es considerable de acuerdo con el nivel de ventas?	PLAN DE NEGOCIOS
Evalúa cambios en liderazgo. La Planta de Inyección considera cambios.	¿El jefe de la Planta de Inyección es un líder adecuado para la dirección de la planta?	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
	¿EL sistema de control interno es el adecuado para la Planta de Inyección?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA

TEXTILES INDUSTRIALES AMBATEÑOS S.A-TEIMSA		
Matriz de Producto		
ACTIVIDADES DE CONTROL		
PUNTOS DE ENFOQUE / ATRIBUTOS	PRODUCTO	
10.- La Planta de Inyección define y desarrolla actividades de control que contribuyen a la mitigación de los riesgos hasta niveles aceptables para la consecución de los objetivos		
Se integra con la evaluación de riesgos. Las actividades de control ayudan a asegurar que las respuestas a los riesgos que direccionan y mitigan los riesgos.	¿La planta de inyección cuenta con una evaluación de riesgos?	EVALUACIÓN DE RIESGOS
	¿La evaluación de riesgos ayuda al control de las actividades de la planta?	EVALUACIÓN DE RIESGOS
	¿Los resultados que se posee de la información del control Interno se direccionan a la disminución del riesgo?	EVALUACIÓN DE RIESGOS
	¿La información recopilada ayuda a mitigar los riesgos en la Planta?	EVALUACIÓN DE RIESGOS
La Planta considera cómo el ambiente, complejidad, naturaleza y alcance de sus operaciones que afectan la selección y desarrollo de las actividades de control	¿Se considera los factores específicos que afecta directamente a la planta como los nuevos competidores?	PLAN DE MONITOREO
	¿La planta de Inyección maneja un ambiente laboral adecuado, integro y participativo?	LÍNEAS DE COMUNICACIÓN
	El Jefe de Producción realiza un control adecuado a todas las actividades de la planta.	LÍNEAS DE COMUNICACIÓN
Las actividades de control incluyen un rango y una variedad de controles que pueden incluir un equilibrio de enfoques para mitigar los riesgos teniendo en cuenta controles manuales y controles preventivos y de detección	Se realiza los controles manuales o automatizados con el propósito de realizar controles preventivos o de detección de cualquier anomalía.	MATRIZ DE CONTROL

Considera en qué nivel las actividades son aplicadas. La administración considera las actividades de control en varios niveles de la entidad	El jefe de la Planta realizado controles pertinentes en el nivel operativo.	EVALUACIONES
	Se realiza controles mensuales a la Bodega	Control interno proceso de producción INVENTARIOS
La Planta segrega funciones incompatibles, y donde dicha segregación no es práctica, selecciona y desarrolla actividades de control alternativo.	La Planta cuenta con suficientes recursos para el personal en la distribución de responsabilidades.	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
	El Jefe de Inyección realiza controles de actividades de los trabajadores.	MEDICIÓN DE EFICIENCIAS
	El Jefe de Inyección es eficaz en la segregación de funciones.	MANUAL DE FUNCIONES
	¿Se encuentra segregadas funciones de acuerdo con cada área de producción?	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
11.-La Planta de Inyección define y desarrolla actividades de control a nivel de entidad sobre la tecnología para apoyar la consecución de los objetivos.		
Se entiende y determina la dependencia y la vinculación entre los procesos, las actividades de control y los Controles Generales.	Al realizar los controles generales de la Planta se usa la tecnología para su control.	SISTEMAS DE INFORMACIÓN
	¿La planta cuenta con procesos distintos para cada actividad?	SISTEMAS DE INFORMACIÓN
Selecciona y desarrolla actividades de control diseñadas e implementadas para ayudar a asegurar la completitud, precisión y disponibilidad de la tecnología.	Establece actividades de control de infraestructura tecnológica.	SISTEMAS DE INFORMACIÓN
	La planta cuenta con una infraestructura tecnológica.	INFRAESTRUCTURA TECNOLÓGICA
	La infraestructura tecnológica de la Planta ayuda en el diseño y la seguridad tecnológica.	INFRAESTRUCTURA TECNOLÓGICA
Selecciona y desarrolla actividades de control diseñadas e implementadas para restringir los derechos de acceso, con el fin de proteger los activos de amenazas.	La planta de inyección de la empresa desarrolla y selecciona actividades de control para restringir los derechos de acceso.	SISTEMAS DE INFORMACIÓN
Establece actividades de control relevantes para los procesos de adquisición, desarrollo y mantenimiento de la tecnología.	La planta establece actividades de control para la adquisición y mantenimiento de la tecnología.	INFRAESTRUCTURA TECNOLÓGICA
	El jefe de la planta selecciona y desarrolla actividades de control de la adquisición de tecnología.	INFRAESTRUCTURA TECNOLÓGICA
	La planta desarrolla actividades de control al mantenimiento tecnológico.	MATRIZ DE CONTROL
12.- La Planta de Inyección despliega las actividades de control a través de políticas que establecen las líneas generales del control interno y procedimientos que llevan dichas políticas		
Establece actividades de control que están construidas	Las políticas que establece la administración en las	POLÍTICAS ADMINISTRATIVAS

dentro de los procesos del negocio y las actividades del día a día de los empleados a través de políticas.	actividades de los empleados detallan las actividades relevantes.	
	Al contar con estas políticas la planta los ejecuta	POLÍTICAS ADMINISTRATIVAS
Establece la responsabilidad y rendición de cuentas para las actividades de control de las unidades en el cual los riesgos relevantes residen	La Planta establece responsabilidades a sus empleados y realiza la rendición de cuentas.	MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES
	Se aplica las políticas que establece responsabilidades	POLÍTICAS ADMINISTRATIVAS
Funciona oportunamente: el personal responsable desarrolla las actividades de control oportunamente, como es definido en las políticas y procedimientos.	El personal responsable desarrolla las actividades de control oportunamente	POLÍTICAS DE COMUNICACIÓN
	Se aplica los procedimientos y las políticas definidas por la empresa en el desarrollo de actividades.	POLÍTICAS ADMINISTRATIVAS
Toma acciones correctivas: el personal responsable investiga y actúa sobre temas identificados como resultado de la ejecución de actividades de control	El personal responsable toma acciones correctivas en alguna alomaría.	POLÍTICAS DE COMUNICACIÓN
	El personal responsable investiga a fondo algún hecho irregular y actúa sobre ello.	POLÍTICAS DE COMUNICACIÓN
	Con el resultado obtenido de la investigación toma acciones correctivas a tiempo.	POLÍTICAS ADMINISTRATIVAS
El personal competente con la suficiente autoridad desarrolla actividades de control con diligencia y continúa atención	La autoridad desarrolla actividades de control al personal competente.	PLAN DE CONTINGENCIA
Reevalúa políticas y procedimientos: la administración revisa periódicamente las actividades de control para determinar su continua relevancia, y las actualiza cuando es necesario	La administración revisa periódicamente las actividades de control	PLAN DE MONITOREO

TEXTILES INDUSTRIALES AMBATEÑOS S.A-TEIMSA
Matriz de Producto



INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN

PUNTOS DE ENFOQUE / ATRIBUTOS	PRODUCTO
13.- La planta de inyección obtiene o genera utiliza información relevante y de calidad para apoyar el funcionamiento del control interno.	
Identifica los requerimientos de información: un proceso está en ejecución para identificar la	SISTEMAS DE INFORMACIÓN flujo de procesos
los de información: un proceso está en ejecución para identificar la	
¿Existe un proceso para identificar la información requerida y esperada de acuerdo con el funcionamiento de los componentes del Control Interno y el logro de los objetivos?	

información requerida y esperada para apoyar el funcionamiento de los otros componentes del control interno y el cumplimiento de los objetivos.		
Captura fuentes internas y externas de información: los sistemas de información capturan fuentes internas y externas de información	¿Existen sistemas de información donde se obtengan datos internos y externos?	SISTEMAS DE INFORMACIÓN
	¿La información proviene de diferentes fuentes y en diferentes formas?	SISTEMAS DE INFORMACIÓN QUERY
	¿Se implementan controles que garanticen el uso y manejo adecuado de la información, sistemas de información desarrollados con integridad, velocidad y acceso de la información a los usuarios?	SISTEMAS DE INFORMACIÓN QUERY
Procesa datos relevantes dentro de la información: los sistemas de información procesan datos relevantes y los transforman en información.	¿Se Cuenta con un sistema que atienda los requerimientos para llegar a la información?	SISTEMAS DE INFORMACIÓN QUERY
	¿Los sistemas de información procesan y transforman datos en información relevante?	SISTEMAS DE INFORMACIÓN QUERY
Los sistemas de información producen información que es oportuna, actual, precisa, completa, verificable. La información es revisada para evaluar su relevancia.	¿La planta obtiene información oportuna, actual, precisa, completa, accesible, protegida, verificable y retenida?	SISTEMAS DE INFORMACIÓN QUERY
	¿La información es revisada para evaluaciones del control interno?	SISTEMAS DE INFORMACIÓN
	¿Los sistemas de información implementados aseguran la calidad, pertinencia, veracidad, oportunidad, transparencia e independencia de la información?	SISTEMAS DE INFORMACIÓN QUERY
	¿Los sistemas de información implementados facilitan la toma de decisiones?	SISTEMAS DE INFORMACIÓN QUERY
Considera costos y beneficios: la naturaleza, cantidad y precisión de la información comunicada están acorde con, y apoyan, el cumplimiento de los objetivos	¿La naturaleza, cantidad y precisión de la información comunicada se conmensura para soportar el logro de los objetivos?	ANÁLISIS DE INFORMACIÓN
	¿El volumen de la información presenta tanto oportunidad como riesgos?	SISTEMAS DE INFORMACIÓN
14.-La planta de Inyección comunica la información internamente, incluidos los objetivos y responsabilidades que son necesarios para apoyar el funcionamiento del sistema de control interno.		

Comunica la información de control interno: un proceso está en ejecución para comunicar la información requerida para permitir que todo el personal entienda y lleve a cabo sus responsabilidades de control interno.	¿Existe un proceso para comunicar la información requerida permitiendo a todo el personal comprender y ejecutar sus responsabilidades?	LÍNEAS DE COMUNICACIÓN
	¿La Planta comunica internamente la información necesaria para apoyar el funcionamiento del Sistema de Control Interno?	LÍNEAS DE COMUNICACIÓN
	¿La Planta de Inyección comunica claramente los objetivos para que el personal, entiendan sus roles y responsabilidades?	LÍNEAS DE COMUNICACIÓN
Se comunica con la Junta directiva: existe comunicación entre la administración y la Junta Directiva; por lo tanto, ambas partes tienen la información necesaria para cumplir con sus roles con respecto a los objetivos de la entidad.	¿Existe una comunicación entre la conducción superior y la planta de Inyección de tal manera que ambos cuenten con la información necesaria para cumplir con el logro de los objetivos?	LÍNEAS DE COMUNICACIÓN
	¿Las comunicaciones usualmente se refieren a la adherencia, cambios o problemas que se presentan en el Sistema de Control Interno?	CANALES DE COMUNICACIÓN
Proporciona líneas de comunicación separadas: separa canales de comunicación, como líneas directas de denuncia de irregularidades, las cuales sirven como mecanismos a prueba de fallos para permitir la comunicación anónima o	¿Existe Canales de comunicación separados, como líneas de denuncia, existen como mecanismos de salvaguarda para permitir comunicaciones anónimas o confidenciales?	FORMATO DE DENUNCIAS
	¿Las líneas de comunicación e información establecidas permiten recibir retroalimentación del personal en el avance del programa de trabajo, las metas y los objetivos?	LÍNEAS DE COMUNICACIÓN
	¿La planta cuenta con canales para comunicaciones anónimas o confidenciales que permiten que los empleados puedan reportar situaciones sospechosas?	CANALES DE COMUNICACIÓN
	¿Tiene formalmente establecidas líneas de comunicación e información con su personal para difundir los programas, metas y objetivos?	CANALES DE COMUNICACIÓN
	¿Se aplica métodos de comunicación considerando la información?	CANALES DE COMUNICACIÓN
	¿Se evalúa periódicamente la efectividad de las líneas de comunicación?	LÍNEAS DE COMUNICACIÓN
Selecciona métodos de comunicación relevantes: los métodos de comunicación consideran tiempo, público y la naturaleza de la información.		
15. La planta de Inyección se comunica con los grupos de interés externos sobre los aspectos clave que afectan al funcionamiento del control interno.		

Los procesos están en funcionamiento para comunicar información relevante y oportuna a grupos de interés externos, incluyendo accionistas, socios, reguladores, clientes, analistas financieros y demás partes externas	¿Se aplican los procesos para comunicar información relevante y oportuna a terceros?	POLÍTICAS DE COMUNICACIÓN
	¿La Planta se comunica con los grupos de interés internos en relación con los aspectos que afectan el funcionamiento del control interno?	POLÍTICAS DE COMUNICACIÓN
	¿Este proceso incluye las políticas y procedimientos para obtener y recibir información?	POLÍTICAS DE COMUNICACIÓN
Permite comunicaciones de entrada: canales de comunicación abiertos permiten los aportes de clientes, consumidores, proveedores, auditores externos, reguladores, analistas financieros, entre otros, proporcionan información relevante	¿Los Canales de comunicación abiertos permiten obtener información de clientes, consumidores, proveedores, y otros brindando información relevante?	POLÍTICAS DE COMUNICACIÓN
	¿Los sistemas de información son revisados continuamente con el fin de comprobar si es eficaz para la toma de decisiones, y la información	SISTEMAS DE INFORMACIÓN query
Se comunica con la Junta Directiva: la información relevante partes externas es comunicada a la Junta Directiva.	¿Las líneas de comunicación e información con la junta directiva establecidas permiten la atención de requerimientos de usuarios externos?	CANALES DE COMUNICACIÓN
	¿Existen canales de comunicación dirigidos por la junta directiva que sean adecuados con terceros y partes externas?	CANALES DE COMUNICACIÓN
Selecciona métodos de comunicación relevantes: los métodos de comunicación consideran el tiempo, público, y la naturaleza de la comunicación y los requerimientos y expectativas legales, regulatorias y fiduciarias	¿El sistema de comunicación proporciona oportunamente a todos los usuarios la información necesaria para cumplir con sus responsabilidades?	POLÍTICAS DE COMUNICACIÓN
	¿Los sistemas de información producen reportes que contienen información operacional, financiera y de cumplimiento que hace posible conducir y controlar?	SISTEMAS DE INFORMACIÓN
	¿La información generada internamente, así como aquella que se refiere a eventos acontecidos en el exterior, es parte esencial de la toma de decisiones, así como en el seguimiento de las operaciones?	CANALES DE COMUNICACIÓN

PUNTOS DE ENFOQUE / ATRIBUTOS	PRODUCTO	
16.-La planta de inyección selecciona, desarrolla y realiza evaluaciones continuas y/o independientes para determinar si los componentes del sistema de control interno están presentes y en funcionamiento.		
Considera una combinación de evaluaciones continuas e independientes: la administración incluye un balance de evaluaciones continuas e independientes.	Se presenta un informe de las evaluaciones realizadas a la planta.	ANÁLISIS DE VARIABLES
	Las evaluaciones ejecutadas en la planta ayudan a una mejorar la toma de decisiones.	ANÁLISIS DE VARIABLES
Establece un punto de referencia para el entendimiento: el diseño y estado actual del sistema de control interno son usados para establecer un punto de referencia para las evaluaciones continuas e independientes	Realiza una capacitación a los empleados de la plantasobre el control interno.	PLAN DE CAPACITACIÓN
	La planta aplica un diseño actual del sistema del control interno.	SISTEMA DE CONTROL INTERNO
Uso de personal capacitado: los evaluadores que desarrollan evaluaciones continuas e independientes tienen suficiente conocimiento para entender a los que está siendo evaluado	La planta cuenta con un personal capacitado.	PLAN DE CAPACITACIÓN
	Al personal se realiza evaluaciones continuas e independientes.	EVALUACIÓN DE DESEMPEÑO
	¿Realiza capacitaciones al personal de la planta?	PLAN DE CAPACITACIÓN
17.- La Planta de Inyección comunica la información internamente, incluidos los objetivos y responsabilidades que son necesarios para apoyar el funcionamiento del sistema de control interno.		
Evalúa resultados: la Administración o la Junta Directiva, según corresponda, evalúa los resultados de las evaluaciones continuas e independientes	¿Evalúa que los componentes del control interno estén presentes y funcionan?	FICHA DE SEGUIMIENTO
	¿Evalúa cualquier control manual de basada en los resultados de las evaluaciones?	FICHA DE SEGUIMIENTO
	¿Se evalúa y supervisa la naturaleza y alcance de las actividades de control?	FICHA DE SEGUIMIENTO
Comunica deficiencias: las deficiencias son comunicadas a las partes responsables para tomar las acciones correctivas.	¿Se comunica las deficiencias de control interno de forma oportuna a paraaplicarmedidas correctivas?	CANALES DE COMUNICACIÓN
Supervisa acciones correctivas: El Jefe de Inyección monitorea si las deficiencias son corregidas oportunamente.	¿Se asegura que sean atendidas las recomendaciones en materia de control interno?	ANÁLISIS DE VARIABLES
	¿El Jefe de Inyección al supervisar la acción correctiva actúa con independencia y objetividad?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA
	¿Seevalúa las estrategias, objetivos específicos, riesgos, e implicaciones de control asociadas con el desarrollo del negocio, la infraestructura, las regulaciones y demás factores?	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4 SISTEMA DE CONTROL INTERNO



AMBIENTE DE CONTROL

- 4.4.1.1 Código de ética Planta de Inyección TEIMSA.
- 4.4.1.2 Formato de denuncias
- 4.4.1.3 Informe de supervisión y seguimiento
- 4.4.1.4 Organigrama
- 4.4.1.5 Manual de funciones y responsabilidades
- 4.4.1.6 Plan de capacitación
- 4.4.1.7 Plan de contingencia
- 4.4.1.8 Plan de incentivos
- 4.4.1.9 Proceso de selección de Personal

EVALUACIÓN DE RIESGO

- 4.4.2.1 Planificación estratégica
- 4.4.2.2 Normas ISSO que regulan el proceso
- 4.4.2.3 Plan de Negocios
- 4.4.2.4 Niveles de riesgos- Cronograma de riesgos
- 4.4.2.6 Análisis de variables (MP, MOD, GIF)
- 4.4.2.7 Manual de control interno para producción
- 4.4.2.8 Manual de Procesos

ACTIVIDADES DE CONTROL

- 4.4.3.1 Chec-list de las actividades
- 4.4.3.2 Infraestructura Tecnológica
- 4.4.3.3 Políticas de administración
- 4.4.3.4 Plan de monitoreo
- 4.4.3.5 Control Interno del proceso de producción

INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN

- 4.4.4.1 Sistema empresarial de comunicación

ACTIVIDADES DE MONITOREO Y SUPERVISIÓN

- 4.4.5. 1 Ficha de Seguimiento.



4.4.1 *AMBIENTE DE CONTROL*

4.4.1.1 **CÓDIGO DE ÉTICA**

CÓDIGO DE ÉTICA DE LA PLANTA DE INYECCIÓN DE TEIMSA.

INTRODUCCIÓN

Nuestro Código de Ética es un modelo para todos los operadores y personal administrativo, con el propósito de que ante algún problema se tomen las decisiones correctas de acuerdo con nuestros valores, orientado a respetar el ambiente de trabajo y actuar de manera ética e integral.

OBJETIVO

- Definir las responsabilidades del personal administrativo y operario de la planta de Inyección, así como las normas de carácter ético.
- Establecer normas básicas para el comportamiento ético del personal que laboran en la planta de Inyección o interactúan con la misma.
- Normar el procedimiento para notificar, a través del Sistema de Denuncias, cualquier comportamiento o práctica que no se apegue a lo dispuesto en el presente código.
- Señalar el procedimiento para sancionar a quienes cometen faltas en contra de nuestro Código de Ética.

VALORES

En la planta de Inyección vivimos el compromiso con un sentido de pertenencia y responsabilidades sobre la cual se toman decisiones y se ejecutan acciones con valor.

Dentro de la planta de inyección los valores que deben cumplir fueron emitidos por la empresa TEIMSA:

1. Compañerismo
2. Responsabilidad
3. Calidad
4. Honestidad
5. Dinamismo
6. Compromiso
7. Innovación

NORMAS ÉTICAS GENERALES

1. Caracterizarnos con una conducta leal, respetuosa, diligente y honesta.
2. Respetamos su libertad y su privacidad.
3. Vivimos para respetar y proteger en lo pertinente al personal que tenemos a nuestro cargo.
4. No permitimos la discriminación a ninguna persona por razones de género, estado civil, edad, religión, raza, preferencia sexual o discapacidad.
5. Prohibimos y denunciaremos todo tipo de acoso u hostigamiento dentro de nuestro lugar de trabajo.
6. Impedimos denunciar injustificadamente y de mala fe a una persona inocente.
7. Protegemos y preservamos los activos tangibles e intangibles de la planta.
8. No divulgamos información confidencial relativa a procesos, o de cualquier otro tipo.
9. No utilizamos el nombre o los recursos de la planta de Inyección para beneficio personal.
10. Buscamos evitar todo contacto con personas deshonestas que pretendan o puedan perjudicar a la planta de Inyección.
11. Informamos con oportunidad sobre violaciones al código.

NORMAS ÉTICAS ESPECÍFICAS

1. **Relación con el cliente.** - Atendemos al cliente solo cuando el caso lo amerite, ya que producción no puede relacionarse con el cliente, esta función lo debe cumplir solo el departamento de ventas o el vendedor.
2. **Competencias.** - Competimos vigorosamente cumpliendo con todas las leyes y reglamentos sobre competencia justa.
3. **Relación con proveedores.** - Consideramos para la cartera de proveedores a aquellos que comparten los valores éticos que sostiene y poseen una sólida reputación de equidad e integridad en sus tratos.
4. **Anticorrupción.** - En nuestras actividades dentro y fuera de la empresa o en nombre de ésta, no participamos en prácticas de corrupción, ya sea directamente o a través de un tercero.
5. **Gestión Ambiental.** - Los desechos de procesos que no son susceptibles de reutilización o reciclaje deberán ser eliminados de acuerdo con las especificaciones indicadas por el fabricante en las fichas técnicas o como lo exijan las normas, leyes y reglamentos de esta materia.
6. **Seguridad y Salud en el trabajo.** - Consideramos que la seguridad y la salud en el trabajo son tan importantes como cualquier otra función y objetivo de la planta de Inyección.

7. **Conflictos de Intereses.** - Los directivos y empleados evitamos que bajo nuestra dependencia trabajen nuestros parientes o familiares (conyugue, concubina o concubinario y las personas que tengan parentesco por consanguinidad civil hasta el tercer grado).
8. **Manejo de Información.** - Obtenemos, tratamos, protegemos y preservamos la información como un activo de la empresa con responsabilidad, ética y de acuerdo con las leyes aplicables con los sistemas establecidos por la administración.

RESPONSABILIDADES

1. **Consejo de Administración.** - Aprobar el contenido del Código de Ética, autorizar sus adecuaciones y expedir el Código de Ética.
2. **Comité de Auditoría y Comité de Recursos Humanos.** - Supervisar el cumplimiento del Código de Ética. Presentar al Consejo de Administración las propuestas de modificación que hubiere para su aprobación.
3. **Directivos.** - Conocer el Código de Ética y refrendar anualmente su compromiso de cumplir con sus disposiciones.
 - Certificar que sus colaboradores conozcan y cumplan con el código.
 - Reportar cualquier posible violación al Código de Ética.
4. **Empleados**
 - Conocer y cumplir con el Código de Ética.
 - Reportar cualquier posible violación al Código de Ética de Negocios.

4.4.1.2 SISTEMAS DE DENUNCIAS.

En la planta de Inyección los valores constituyen una parte esencial e imprescindible de la vida y cultura de la empresa, por lo tanto, tomamos seriamente cualquier notificación de conductas inapropiadas.

1. Las denuncias son recibidas por el jefe de la planta de Inyección de parte de sus colaboradores a través de las líneas telefónicas, correo electrónico y cualquier otro medio, se mantendrán en total confidencialidad.
2. El hecho de no denunciar alguna violación de la cual se tenga conocimiento implica ser corresponsable de la misma y es merecedor a una sanción.

Sanciones

1. La severidad de las sanciones está en función de la gravedad de las faltas cometidas, así como si derivan de acciones negligentes o dolosas.

2. Las sanciones van desde la amonestación verbal,escrita,despido o hasta la denuncia penal (en su caso) ante las autoridades competentes.
3. Las sanciones se imponen por el nivel superior de quien haya cometido la falta.

4.4.1.2.1 Formato de denuncias de situaciones irregulares

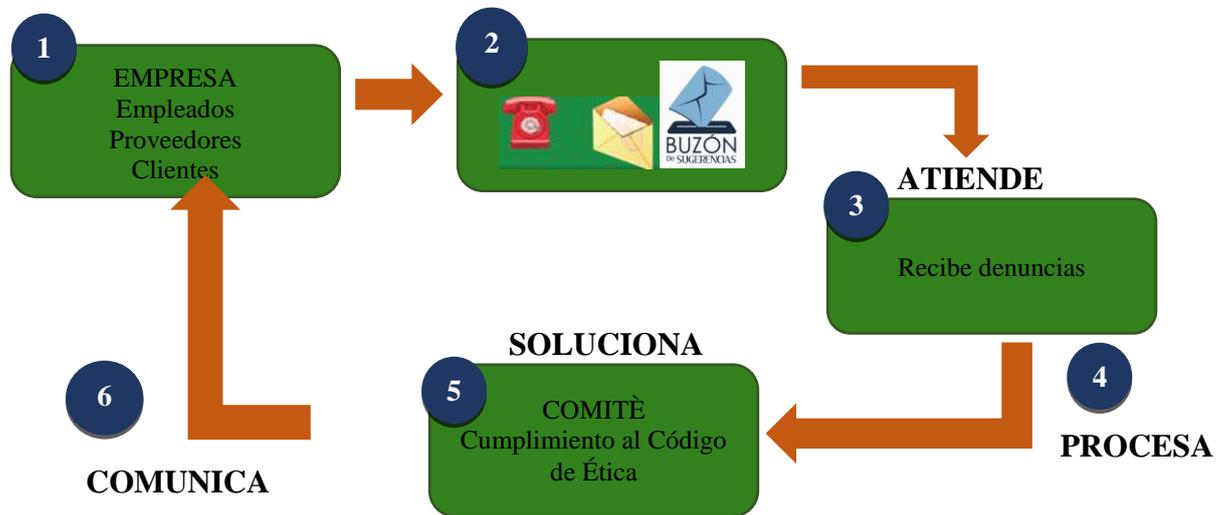


Ilustración: 2-4:Procesos para denunciar situaciones irregulares

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

MODELO DE PRESENTACIÓN DE DENUNCIA INTERNA



PLANTA DE INYECCION

HOJA DE DENUNCIAS

1.- LUGAR DEL HECHO

EN..... PROVINCIA..... FECHA.....

2.- IDENTIFICACIÓN DEL DENUNCIANTE

1er Apellido..... 2do Apellido..... Nombres.....

Edad..... Domicilio..... Teléfono.....

Área de trabajo..... Cargo.....

3.- IDENTIFICACIÓN DEL DENUNCIADO

Nombre:.....

Área de trabajo..... Cargo.....

4.- DESCRIPCIÓN DE LOS HECHOS

5.- FIRMA.

.....

4.4.1.3 INFORME DE SUPERVISIÓN Y SEGUIMIENTO DE PRODUCCIÓN

Es un documento, que debe reflejar las insuficiencias o fallas técnicas detectadas.

Propósito:

Cumplir con los objetivos de producción, tanto en calidad, cantidad y tiempo, así como verificar el uso adecuado de la maquinaria y equipo asignado al personal.

Responsabilidades específicas:

1. Programación.
2. Coordinación de mantenimiento y reparación de equipos
3. Recopilar, interpretar y comunicar los avances.
4. Control y seguimiento del desperdicio de MP.
5. Seguimiento de tareas y personal por monitoreo de cámaras (optimización de recursos y tiempo).
6. Control de calidad en la recepción del producto (junto con Bodega).
7. Inspección, colaboración y seguimiento de registros y formatos de producción.
 - a. Ver anexo 5: Plan maestro de mantenimiento
 - b. Ver anexo 6: Hoja de Control de desperdicio y horas trabajadas proceso de troquelado.
 - c. Ver anexo 7: Hoja de control de desperdicio de material no reutilizable.
 - d. Ver anexo 8: Hojas de control suelas.

Responsabilidades generales:

1. Cumplir con los Reglamentos Internos de Trabajo y de Seguridad y Salud Laboral de la empresa.
2. Cumplir con las políticas internas, procedimientos y normas de control de la empresa

Tabla 114: Inspección de equipos de producción y control

INSPECCIÓN DE LOS EQUIPOS DE PRODUCCIÓN Y CONTROL			
OBJETO	OBJETIVO DE LA INSPECCIÓN	MÉTODO PROCEDIMIENTO	FRECUENCIA DE INSPECCIÓN
Maquinaria de Producción	Verificar el correcto funcionamiento	Control de funcionamiento	Inicio de sema
Dispositivos de control de procesos	Control de precisión especificada por el proveedor	Calibración de acuerdo con las maquinas estipuladas	En la planta
Estas inspecciones no incluyen en el mantenimiento rutinario.			

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 14-4: Inspección de material prima y proceso de producción

INSPECCIÓN DE MATERIA PRIMA Y PROCESO DE PRODUCCIÓN			
OBJETO	OBJETIVO DE LA INSPECCIÓN	MÉTODO PROCEDIMIENTO	FRECUENCIA DE INSPECCIÓN
Materia prima exportación	Verificar que él envió corresponda con el pedido solicitado	Inspección de materiales -factura Fichas técnicas	De acuerdo con lo que llegue el contenedor
Almacenamiento de MP	Para evitar contaminación del material	Inspección visual u otros procedimientos adecuados	De acuerdo con lo solicitado por el bodeguero

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.1.3.1 Hoja de control de producción

FECHA:		MAQUINA:		RESPONSABLE:				TURNO:		N° ORDEN:		50 E			
HOJA DE CONTROL DE PRODUCCION															
MATERIAL A INYECTAR		TR		PVC		EXP		EXP							
HORA INICIO	COLORES			N° DEMOLDES UTILIZADOS:								TOTAL PRODUCCION POR MODELO	EFICIENCIA	PRODUCCIÓN PLANIFICADA	TOTAL PNC
HORA FINAL	PRIMER COLOR	SEGUNDO COLOR	TALLAS												
MODELO															
HORA INICIO	COLORES			N° DEMOLDES UTILIZADOS:								TOTAL PRODUCCION POR MODELO	EFICIENCIA	PRODUCCIÓN PLANIFICADA	TOTAL PNC
HORA FINAL	PRIMER COLOR	SEGUNDO COLOR	TALLAS												
MODELO															
HORA INICIO	COLORES			N° DEMOLDES UTILIZADOS:								TOTAL PRODUCCION POR MODELO	EFICIENCIA	PRODUCCIÓN PLANIFICADA	TOTAL PNC
HORA FINAL	PRIMER COLOR	SEGUNDO COLOR	TALLAS												
MODELO															
HORA INICIO	COLORES			N° DEMOLDES UTILIZADOS:								TOTAL PRODUCCION POR MODELO	EFICIENCIA	PRODUCCIÓN PLANIFICADA	TOTAL PNC
HORA FINAL	PRIMER COLOR	SEGUNDO COLOR	TALLAS												
MODELO															
HORA INICIO	COLORES			N° DEMOLDES UTILIZADOS:								TOTAL PRODUCCION POR MODELO	EFICIENCIA	PRODUCCIÓN PLANIFICADA	TOTAL PNC
HORA FINAL	PRIMER COLOR	SEGUNDO COLOR	TALLAS												
MODELO															
TOTAL PRODUCCION															
OBSERVACIONES/ PARO:										EMPACADOR					

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.1.3.2 Modelo de presentación de la supervisión por maquina

PLANTA DE INYECCIÓN																
Fecha:																
Supervisor:																
Reporte de supervisión																
ACTIVIDADES/ TURNOS	ÁREA TROQUELADO				ÁREA DE INYECCIÓN											
	ATON		MANUAL		MAQUINA TIENKANG		MAQUINA MG ROTATIVA			MAQUINA MG ESTACIONARIA			MAQUINA WINTech			
	1	2	1	2	1	2	1	2	3	1	2	3	1	2	3	
Equipo de trabajo																
Maquina en buen estado																
Programación de producción																
Verificación de turnos																
Estándar de producción																
El producto cubre con las especificaciones																
Nombre y firma del supervisor:																

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.1.3.3 Información de supervisión



PLANTA DE IYECCIÓN INFORME DE SUPERVISIÓN

INFORME DE SUPERVISIÓN

OBJETIVOS:

- Reconocer diferentes tipos de problemas que la planta tiene o que se presentan en los turnos.
- Reconocer las actividades de atención.
- Analizar los problemas e identificar las soluciones.

Los tipos de problemas que se dieron en los turnos:

- Producción incompleta.
- Transporte del personal.
- Ausencia de personal.
- Cambio de turnos.
- Falla en las máquinas.

Explicación de situaciones encontradas

- El personal que labora en el tercer turno no cumple con la producción es decir no produce el estándar completo pero las producciones en su mayoría no sirven, siendo ya reiteradas veces que sucede esto.
- El registro de entrada del personal no marca al turno que debe llegar, siendo este motivo de cambio de turno del personal sin notificación alguna.

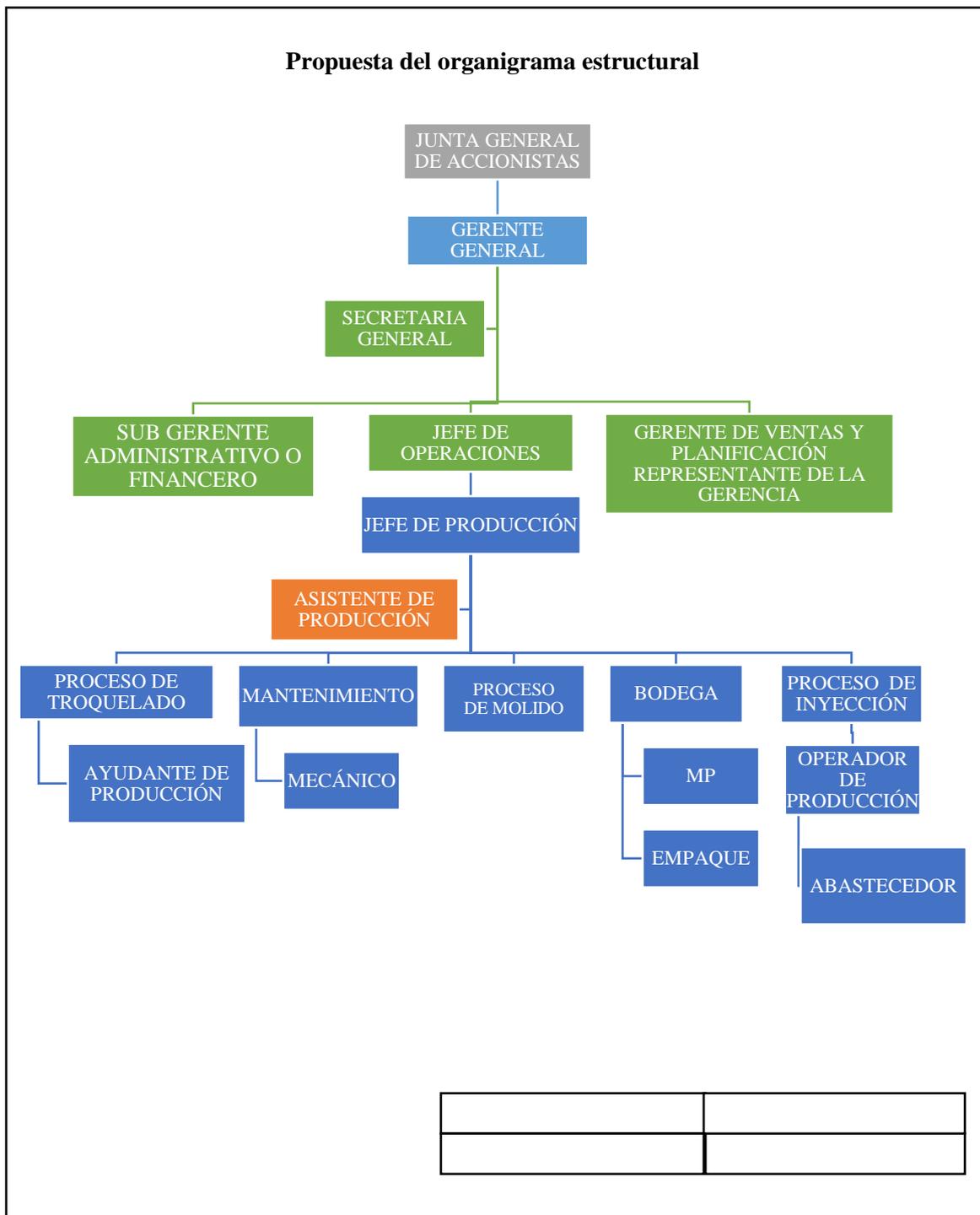
Soluciones

- Siendo ya reiteradas veces que sucede y que ya se ha dialogado con el personal de ese turno, se estableció realizar un llamado de atención.
- Realizar un libreta de notificaciones que constes el motivo por el cual se cambia de turno el personal.

4.4.1.4 ORGANIGRAMA

En la actualidad la planta de Inyección ha ido creciendo y se han implementado varios niveles o cargos, es por ello por lo que se debe crear un organigrama estructural con la finalidad de asignar por área las responsabilidades o funciones de los operarios, jefe de producción, asistente de producción, o el personal técnico especializado.

4.4.1.4.1 Organigrama Estructural De La Plata De Inyección



4.4.1.5 MANUAL DE FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES

Introducción

El presente manual de funciones para la Planta de Inyección tiene como intención ser una herramienta que brinde de forma clara y sencilla información sobre la estructura organizacional, especificando las funciones para el personal responsable de cada una de las áreas de manera que se cumpla con la misión, visión y objetivos empresariales, así como el detalle del perfil profesional requerido para cada puesto de trabajo.

Este manual servirá como instrumento de soporte para optimizar los procesos administrativos y conseguir la efectividad y eficiencia en los aspectos concernientes con el talento humano de la empresa.

Objetivo

Determinar las responsabilidades y funciones de los empleados vinculados a cada uno de los cargos de la planta de Inyección de TEIMSA.

El manual tiene los siguientes objetivos:

- Ser útil para orientar el desempeño, precisar de manera clara y concisa la razón de ser de cada empleo, determinar sus particulares responsabilidades y requisitos.
- Especificar los requerimientos de los empleos en términos de educación, experiencia, habilidades y destrezas, como un medio para objetar otros procesos como son: Selección y vinculación de personal, inducción, capacitación, entrenamiento y retroalimentación de la gestión.
- Generar en los funcionarios de TEIMSA compromiso en el desempeño eficiente de los cargos, entregando la información básica sobre los mismos.

4.4.1.5.1 Descripción de Funciones

	JUNTA GENERAL DE ACCIONISTAS	Código
---	-------------------------------------	---------------

La Junta General de Accionistas es el órgano supremo de la empresa, está formada por los socios legalmente convocados y reunidos, siendo ésta el nivel Directivo de la misma.

Atribuciones de la Junta General:

- Designar y remover administradores y gerentes.
- Designar el consejo de vigilancia, en el caso de que el contrato social hubiere previsto la existencia de este organismo.
- Aprobar las cuentas y los balances que presenten los administradores y gerentes;
- Resolver acerca de la forma de reparto de utilidades.
- Resolver acerca de la amortización de las partes sociales.
- Consentir en la cesión de las partes sociales y en la admisión de nuevos socios.
- Decidir acerca del aumento o disminución del capital y la prórroga del contrato social.
- Resolver, si en el contrato social no se establece otra cosa, el gravamen o la enajenación de inmuebles propios de la compañía.

Las juntas generales pueden ser ordinarias y extraordinarias, se reunirán en el domicilio principal de la compañía, previa convocatoria del administrador o del gerente.

Debiendo reunirse las juntas ordinarias por lo menos una vez al año, dentro de los tres meses posteriores a la finalización del ejercicio económico de la compañía; las extraordinarias, en cualquier época en que fueren convocadas. En las juntas generales sólo podrán tratarse los asuntos puntualizados en la convocatoria, bajo pena de nulidad.

Se debe formar un expediente de cada junta, y las actas podrán extenderse a máquina, en hojas debidamente foliadas, o ser asentadas en un libro destinado para el efecto.

ELABORADO POR: V.C	FECHA:
REVISADO POR:	FECHA:

	GERENCIA GENERAL	Código
---	-------------------------	---------------

<p>OBJETIVO: Ejercer la representación legal de la empresa y administrarla bajo criterios de solvencia, prudencia y rentabilidad.</p>				
<p>DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Gerente General</p>				
<p>ÁREA A LA QUE PERTENECE: Administrativa</p>				
<p>NIVEL JERÁRQUICO: Ejecutivo</p>				
<p>JEFE INMEDIATO: Junta General de Accionistas</p>				
<p>Funciones Principales</p>				
<ul style="list-style-type: none"> • Representar judicial y extrajudicialmente a la empresa. • Convocar a Junta General de Accionistas. • Actuar como presidente en las reuniones de la Junta General de Accionistas. • Suscribir juntamente con el secretario las actas y resoluciones adoptadas. • Formular planes y programas que deba cumplir la empresa. • Dirigir la gestión administrativa y financiera, coordinar sus actividades bajo una administración prudente. • Presentar el balance anual, así como la propuesta de distribución de beneficios. • Establecer los sueldos, remuneraciones e incentivos al personal de conformidad con la Ley. 				
<p>Perfiles</p>				
<ul style="list-style-type: none"> • Estudios superiores: Universitarios • Títulos: Ingeniero Comercial, Ingeniero en Administración de Empresas. • Estudios Complementarios: Computación, administración, finanzas, contabilidad, comercialización y ventas. • Experiencia:Experiencia de 2 años, como mínimo en cargos similares. 				
<table border="1" style="margin-left: auto;"> <tr> <td data-bbox="734 1702 1045 1758">ELABORADO POR: V.C</td> <td data-bbox="1045 1702 1356 1758">FECHA:</td> </tr> <tr> <td data-bbox="734 1758 1045 1814">REVISADO POR:</td> <td data-bbox="1045 1758 1356 1814">FECHA:</td> </tr> </table>	ELABORADO POR: V.C	FECHA:	REVISADO POR:	FECHA:
ELABORADO POR: V.C	FECHA:			
REVISADO POR:	FECHA:			



SECRETARIA GENERAL

Código

OBJETIVO: Apoyar en el manejo de la documentación, manejar el fondo rotativo de caja, así como apoyar en la coordinación de actividades que delegue el Gerente General.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: secretaria

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Administrativa

JEFE INMEDIATO: Gerente General

NIVEL JERÁRQUICO: Apoyo

Funciones Principales

- Atender y efectuar llamadas telefónicas.
- Confirmaciones de envío y llegada de pedidos.
- Acudir a lugares designados para trámites pertinentes.
- Redactar informes, oficios, memorandos y comunicados.
- Recibir y administrar adecuadamente el fondo rotativo de caja.
- Recibir la correspondencia y dar a conocer a quien concierna.
- Revisar fax recibidos de clientes.
- Ejecutar las actividades asignadas, de acuerdo con las leyes, políticas, normas y reglamentos que rigen el área.

Perfiles

- **Estudios superiores:** Universitarios
- **Títulos:** Poseer título profesional en el ámbito universitario.
- **Experiencia:** Tener experiencia profesional o administrativa no inferior a dos (2) años.

ELABORADO POR: V.C	FECHA:
REVISADO POR:	FECHA:



REPRESENTANTE DE GERENCIA

Código

OBJETIVO: Planificar, dirigir y coordinar las acciones relacionadas con el Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) de la organización, para su mejora continua.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Gerente de ventas y planificación Representante de la gerencia.

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Administrativa

JEFE INMEDIATO: Gerente General

NIVEL JERÁRQUICO: Ejecutivo

Responsabilidad:

Cumplir con las funciones establecidas dentro de la Norma ISO 9001:2000

Funciones:

- Asegurarse que se establezcan, implanten y mantengan los procesos necesarios para continuar con la certificación del sistema de gestión de calidad
- Promover y monitorear la mejora en la organización
- Planificar, ejecutar y verificar Auditorías Internas
- Informar a la alta dirección sobre el desempeño del sistema de gestión de la calidad y de cualquier necesidad de mejora.

Perfiles

- **Estudios superiores:** Universitarios
- **Títulos:** MBA, Maestría en Gestión de la Calidad y productividad, Gestión Estratégica.
- **Estudios Complementarios:** Administración, Gestión de Procesos, Planificación Estratégica, Sistemas de Gestión de Calidad
- **Experiencia:** Tener experiencia profesional o administrativa no inferior a dos (2) años.

ELABORADO POR: V.C	FECHA:
REVISADO POR:	FECHA:



**SUBGERENTE ADMINISTRATIVO
FINANCIERO**

Código

OBJETIVO: Liderar la ejecución de los procesos relacionados con el apoyo administrativo, logístico y tecnológico a todos los procesos misionales de la propuesta de valor agregado.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Sub gerente administrativo o financiero

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Administrativa

JEFE INMEDIATO: Gerente General

NIVEL JERÁRQUICO: Ejecutivo

Responsabilidad:

- ✓ Optimizar y controlar los procesos administrativos en la organización
- ✓ Supervisar procedimientos de RR.HH. y Seguridad Industrial
- ✓ Administración del recurso financiero

Funciones:

- Analizar y diseñar los métodos y procedimientos de trabajo para cada área
- Administrar el control de asistencia del personal
- Verificar necesidades de adquisiciones en toda la empresa
- Asegurar el cumplimiento de reglamentos internos de la empresa
- Proponer ideas de mejora para mitigar o eliminar riesgos laborales

Perfiles

- **Estudios superiores:** Universitarios
- **Títulos:** Administración de Empresas, Economía, Ingeniería, Contaduría.
- **Estudios Complementarios:** Estudios de postgrado en Finanzas, Administración o afines
- **Experiencia:** Tener experiencia profesional o administrativa no inferior a dos (2) años.

ELABORADO POR: V.C	FECHA:
REVISADO POR:	FECHA:



JEFE DE OPERACIONES

Código

OBJETIVO: Aplicar y desarrollar los conocimientos de la planeación, organización, dirección y control empresarial, a fin de lograr los propósitos y objetivos de la Organización.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Jefe de Operaciones

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Producción (PLANTA DE INYECCIÓN)

JEFE INMEDIATO: Gerente General

NIVEL JERÁRQUICO: Ejecutivo

Responsabilidad:

Formular, planear, dirigir, controlar, organizar y evaluar todo lo relacionado con la fijación y cumplimiento de las políticas y estrategias generales, de orden administrativo, financiero y operativo de esta.

Funciones:

- Efectuar por mandato de la Junta Directiva los planes, programas y proyectos requeridos para el desarrollo armónico de la Empresa.
- Preparar memorias e informes de labores cuando el caso lo requiera.
- Las demás funciones que por naturaleza del cargo le correspondan como ejecutivo o se la atribuyan expresamente por ley, los decretos reglamentarios, acuerdos y reglamentos de la Junta Directiva.

Perfiles

- **Estudios superiores:** Universitarios
- **Títulos:** economía, ingeniería, o carreras afines.
- **Estudios Complementarios:** Estudios de postgrado en Producción.
- **Experiencia:** Tener experiencia profesional no inferior a dos (2) años.

ELABORADO POR: V.C	FECHA:
REVISADO POR:	FECHA:



JEFE DE PRODUCCIÓN

Código

OBJETIVO: Planificar, organizar, coordinar, controlar, y evaluar las operaciones de su área de producción.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Jefe de Producción

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Producción (PLANTA DE INYECCIÓN)

JEFE INMEDIATO: Gerente General

NIVEL JERÁRQUICO: Ejecutivo

Responsabilidad:

Supervisar el proceso de producción en todas las áreas.

Establecer el control de calidad de cada lote de producción.

Funciones:

- Lidera la producción, mantenimiento y aseguramiento de calidad.
- Lidera la implementación de nuevos productos y procesos.
- Propone y lidera estrategias enfocadas al desarrollo de cultura de calidad y servicio interno.
- Propone y lidera proyectos de desarrollo, implementación y crecimiento de capacidad instalada con su respectivo mantenimiento.
- Gestiona eficiencia de los procesos y mejoras en los productos

Perfiles

- **Estudios superiores:** Universitarios
- **Títulos:** economía, ingeniería, o carreras afines.
- **Estudios Complementarios:** Estudios de postgrado en Producción.
- **Experiencia:** Tener experiencia profesional no inferior a dos (2) años.

ELABORADO POR: V.C

FECHA:

REVISADO POR:

FECHA:



ASISTENTE DE PRODUCCIÓN

Código

OBJETIVO: Cumplir con los objetivos de producción, tanto en calidad, cantidad y tiempo, así como verificar el uso adecuado de la maquinaria y equipo asignado al personal.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Asistente de Producción

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Producción (PLANTA DE INYECCIÓN)

JEFE INMEDIATO: Jefe de Producción

NIVEL JERÁRQUICO: Ejecutivo

Responsabilidad:

Comunicaciones internas y externas con entidades, mantiene vigilancia el rendimiento de la producción

Funciones:

- Coordinar la prestación de apoyo, de índole productivo para el cumplimiento del objetivo.
- Coordinar y atender, en forma eficiente y oportuna, las peticiones de los colaboradores.
- Dirigir y coordinar el procedimiento de las normas de calidad.
- Cumplir las funciones que les señala la gerencia para la contribución del objetivo de la empresa.
- Coordinar la labor de los colaboradores en pro del mejoramiento continuo y la preservación del buen ambiente social y laboral.

Perfiles

- **Estudios superiores:** Universitarios
- **Títulos:** Administración de Empresas, Ingeniero industrial.
- **Experiencia:** Tener experiencia profesional no inferior a dos (2) años.

ELABORADO POR: V.C	FECHA:
REVISADO POR:	FECHA:



MECÁNICO

Código

OBJETIVO: Realizar tareas técnicas relacionadas con la fabricación, construcción, montaje, funcionamiento, mantenimiento y reparación de máquinas, equipos e instalaciones mecánicas.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Mecánico.

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Producción (PLANTA DE INYECCIÓN)

JEFE INMEDIATO: Jefe de producción, Asistente de producción

Responsabilidad:

Realizar mantenimiento preventivo y correctivo de las máquinas

Funciones:

1. Corrige los daños reportados en su turno de trabajo.
2. Dirige y controla el cambio de moldes, limpieza y mantenimiento rutinario de la maquinaria.
3. Responsable del arranque de máquinas.
4. Realiza inspecciones en la maquinaria y equipos de acuerdo con la programación.
5. Realiza inspecciones en la maquinaria para detectar posibles averías
6. Realiza el desembarque, montaje y puesta en marcha de la maquinaria adquirida.
7. Plantea y ejecuta acciones y proyectos de mejora.
8. Colabora en la capacitación del personal nuevo de mantenimiento.
9. Participa en las brigadas de control de contingencias.
10. Realiza cambios de moldes en la maquinaria.

Perfiles

- **Estudios superiores:** Universitarios
- **Títulos:** Técnico o Superior, Ingeniería Mecánica, Electrónica, Electricidad.
- **Experiencia:** Tener experiencia profesional no inferior a dos (2) años.

ELABORADO POR: V.C

FECHA:

REVISADO POR:

FECHA:



OPERADOR DE PRODUCCIÓN

Código

OBJETIVO: Cumplir con la producción e informar de sus actividades al jefe de producción.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Operador de Producción

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Producción Suelas

JEFE INMEDIATO: Jefe de producción, Asistente de producción

NIVEL JERÁRQUICO: Operativo

Funciones:

- Revisar programación y cargar los moldes según sea la programación.
- Cargar el material según sea las especificaciones de la suela en la programación.
- Parametrizar la máquina de acuerdo con la programación de producción
- Realizar tareas de fabricación para las que se requieren conocimientos especializados, en inyección
- Supervisar y controlar el funcionamiento correcto de la maquinaria.
- Mantener limpio y ordenado su área de trabajo
- Tomarán los datos de la velocidad, la eficiencia y los resultados de la producción.
- Detectar deficiencias en la calidad de los productos por él fabricados.
- Rebabiado y refilado de suelas.
- Realizar el desmontaje del producto acabado.

Perfiles

- **Estudios:** Bachiller
- **Experiencia:** Mínima de 1 año como operario de producción en industria.

ELABORADO POR:	FECHA:
REVISADO	FECHA:FECHA:



BODEGUERO

Código

OBJETIVO: Controlar la entrada y salida del material necesario para producción, tomando en cuenta la cantidad utilizada diariamente.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Bodeguero

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Producción (PLANTA DE INYECCIÓN)

JEFE INMEDIATO: Jefe de producción, Asistente de producción

NIVEL JERÁRQUICO: Operativo

Responsabilidad:

Responder por el adecuado manejo, almacenamiento y conservación de los elementos entregados bajo custodia y administración, así como el inventario del almacén según normas actuales, llevando el control del material que se tiene en bodega.

Funciones:

- Registrar datos de MP y preparar reportes con los mismos.
- Controlar inventarios a su cargo
- Realizar pedidos de insumos para stock
- Velar por el orden en la bodega,
- Verificación de los insumos trasladados de bodega central a bodega interna.
- Velar por la limpieza de la bodega.
- Colaboración en actividades de empaque

Perfiles

- **Estudios:** Bachiller
- **Experiencia:** Tener experiencia profesional no inferior a dos (2) años.

ELABORADO POR: V.C	FECHA:
REVISADO POR:	FECHA:



ABASTECEDOR

Código

OBJETIVO: Cumplir con el abastecimiento de materia prima y empaqueo de suelas e informar de sus actividades al jefe de producción.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Abastecedor

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Producción (PLANTA DE INYECCIÓN)

JEFE INMEDIATO: Jefe de producción, Asistente de producción

NIVEL JERÁRQUICO: Operativo

Funciones:

- Abastecer de materiales para la producción de suelas requeridos.
- Reporta cualquier deficiencia en línea de producción de empaqueo.
- Suplantar en las horas de alimentación o cuando el caso lo amerite.
- Hacer limpieza constante de la hora de trabajo.
- Control de pesos de producción.
- Llevar las suelas y rebabas dañadas al área de molido.
- Cumplir con el reglamento de seguridad y salud en la empresa.

Perfiles

- **Estudios:** Bachiller
- **Experiencia:** Tener experiencia profesional no inferior a dos (2) años.

ELABORADO POR: V.C	FECHA:
REVISADO POR:	FECHA:



EMPACADOR

Código

OBJETIVO: Verificar la calidad del producto y el empaque adecuado.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Operador de Producción

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Empacador

JEFE INMEDIATO: Jefe de Producción, Asistente de producción.

NIVEL JERÁRQUICO: Operativo

Funciones:

- Verificar programación de producción para el empaque de las suelas
- Verificar que la suela este en buen estado.
- Pesa y cuenta productos, mediante el uso de equipo.
- Limpiar las suelas que se encuentren manchadas.
- Empacar las suelas en sacas en la cantidad solicitada por el cliente.
- Transportar el producto terminado al área especificada para despachos.
- Mantener limpio y ordenado su lugar de trabajo.

Perfiles

- **Estudios:** Primaria o Bachiller.
- **Experiencia:** Tener experiencia no inferior a dos (2) años.

ELABORADO POR: V.C	FECHA:
REVISADO POR:	FECHA:



MOLEDOR

Código

OBJETIVO: Moler el material en PVC Y THERMOPLASTIC para su reprocesamiento.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Moledor

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Producción

JEFE INMEDIATO: Jefe de Producción, Asistente de producción.

NIVEL JERÁRQUICO: Operativo

Funciones:

- Clasificar el material en PVC o TR.
- Verificar que las suelas que se van a moler no se encuentren contaminadas.
- Moler el Material en su respectivo molino.
- Empaquetar el material molido (PVC fundas transparentes, TR fundas azules)
- Etiquetar según corresponda el material de acuerdo con las órdenes de etiquetado generadas.
- Transportar el material al área de bodega para su respectivo perchado.
- Mantener limpio y ordenado su lugar de trabajo.

Perfiles

Iniciativa, resistencia a la fatiga física, gran destreza manual, agilidad y rapidez en las labores, manejo y uso de equipo necesarios a du cargo, agudeza visual.

Estudios: Primarios o Bachiller

- **Experiencia:** No es indispensable, pero de tomaría en cuenta.

ELABORADO POR: V.C	FECHA:
REVISADO POR:	FECHA:



TROQUELADOR

Código

OBJETIVO: Realizar la extracción de los moldes para las plantillas y cortes de capelladas que son muy difíciles o imposibles de realizar.

DENOMINACIÓN DEL PUESTO: Operador de Producción

ÁREA A LA QUE PERTENECE: Producción Plantillas

JEFE INMEDIATO: Jefe de Producción, Asistente de producción.

NIVEL JERÁRQUICO: Operativo

Funciones:

- Cargar la máquina troqueladora con la tela plantilla para la producción
- Cargar los troqueles y parametrizar la máquina de acuerdo con la programación de producción.
- Seguimiento de la producción, asegurando de que todo esté funcionando.
- Tomarán los datos, resultados de la producción.
- Los operadores de producción supervisan todo el proceso.
- Verificarla calidad de los productos y observar si cumplen con las especificaciones del fabricante.
- Empacado de plantillas con su debida etiqueta.
- Transportar el producto terminado al área especificada para despachos.
- Mantener limpio y ordenado su lugar de trabajo.

Perfiles

Ser una persona muy hábil, responsable de las actividades que desempeña, capaz de asumir responsabilidades.

- **Estudios:** Primarios o Bachiller
- **Experiencia:** Tener experiencia profesional no inferior a dos (2) años.

ELABORADO POR: V.C	FECHA:
REVISADO POR:	FECHA:

4.4.1.6 *Plan De Capacitación*

ALCANCE

El presente plan de capacitación es de aplicación para todo el personal que trabaja en la empresa TEIMSA; Planta de Inyección.

Fines del plan de capacitación

- Elevar el nivel de rendimiento de los colaboradores y, con ello, el incremento de la productividad y rendimiento de la empresa.
- Mejorar la interacción entre los colaboradores y, con ello, a elevar el interés por el aseguramiento de la calidad en el producto.

Objetivos Generales

Preparar al personal para la ejecución eficiente de sus responsabilidades que asuman en sus puestos.

Objetivos Específicos

- ✓ Actualizar y ampliar los conocimientos requeridos en el área.
- ✓ Elevar y mantener un buen nivel de eficiencia individual y rendimiento colectivo.
- ✓ Ayudar en la preparación de personal calificado, acorde con los planes, objetivos y requerimientos de la Empresa.
- ✓ Apoyar la continuidad y desarrollo institucional.

Las acciones para el desarrollo del plan de capacitación están respaldadas por los temarios que permitirán a los asistentes a capitalizar los temas, y el esfuerzo realizado que permitirán mejorar la calidad del producto, para ello se está considerando lo siguiente:

4.4.1.6.1 Modelo de Plan de Capacitación

PLAN DE CAPACITACIÓN															
DEPARTAMENTO DE GESTIÓN DE TALENTO HUMANO															
TEMA	COLECTIVO	DURACIÓN	CUPO	MESES											
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Excel avanzado	personal de inyección	1	23												
Planificación del trabajo	personal de inyección	2	23												
Gestión de inventarios	Logística	1	8												
Gestión logística en almacenamiento	Logística	1	8												
Optimización del proceso de aprovisionamiento	Logística	1	8												
Gestión documental	Logística	1	8												
Desarrollo y Planeación	Administrativo	2	14												
Gestión de Calidad	Administrativo	2	14												
Gestión y administración del riesgo	Administrativo	2	14												
Evaluación del Desempeño	Talento Humano	1	4												
Derecho disciplinario	Administrativo	1	14												
Microsoft Office (Word, Excel, Power Point y Acces)	Administrativo	1	14												
Reconocimiento de Material	personal de inyección	8	23												
Utilización de Fichas Técnicas	personal de inyección	8	23												
Control de inventarios en depósito	personal de inyección	8	23												
Administración de bases de datos	personal de inyección	8	23												
Trabajo en equipo	personal de inyección	2	23												
Mejoramiento de las relaciones interpersonales	personal de inyección	2	23												
Etiqueta y protocolo empresarial	personal de inyección	2	23												
Motivación laboral	personal de inyección	2	23												
Manejo del tiempo y planificación del trabajo	personal de inyección	2	23												
Administración del tiempo	personal de inyección	2	23												
Manejo de Conflictos y Conciliación	personal de inyección	2	23												
Primeros Auxilios	personal de inyección	2	23												
Seguridad Industrial	personal de inyección	2	23												
Higiene Laboral	personal de inyección	2	23												
ISO 9001:2008	personal de inyección	2	23												
Gestión de Residuos Sólidos	personal de inyección	2	23												

ACTIVIDADES	RECURSOS	PRESUPUESTO
Capacitar a los colaboradores para que sean conscientes al momento de realizar su trabajo y tomen en cuenta el sistema de control interno	Plan de capacitación	\$ 300,00
	Desarrollar la capacitación	\$ 9.200,00
	TOTAL	\$ 9.500,00
Lugar: Textiles Industriales Ambateños S.A., Sala Enrique Cuesta V.		
Dirección; Ambato, Santa Rosa Vía Guaranda, calle Bernardino Echeverría		
Las capacitaciones se realizarán a través de la Secretaría Técnica de Capacitación Profesional SETEC		

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.1.7 Plan De Contingencia

El presente plan es una medida de acciones básicas, para afrontar de manera oportuna, adecuada y efectiva cualquier incidentes, accidentes o estados de emergencias que pudieran ocurrir en las instalaciones.

Objetivos

1. Crear procedimientos por escrito que revele las acciones a seguir ante cualquier eventualidad suscitada.
2. Optimizar el uso de recursos humanos y materiales
3. Cumplir con las normas y procedimientos establecidos.

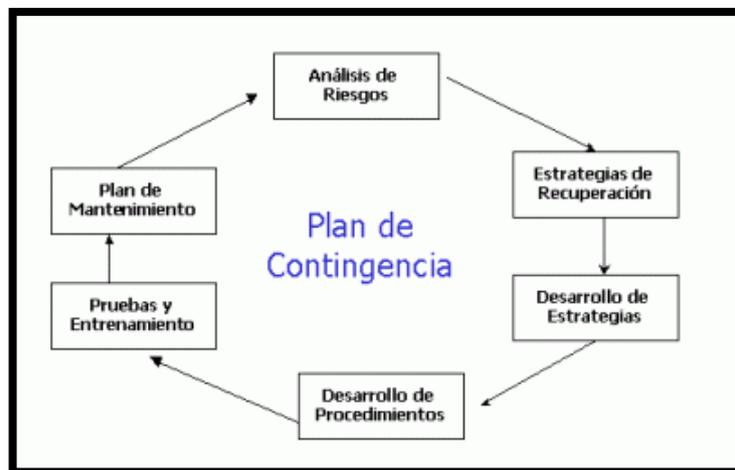


Ilustración 3-4: Esquema del plan de contingencia

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Dentro de la planta de inyección se implementó el sistema de conformación de brigadistas, los cuales serán elegidos de acuerdo con sus habilidades y capacidades, por ende, tendrán capacitaciones contantes para mitigar los riesgos o eventualidades suscitadas.

Conformación de brigadistas

Tipos de brigadistas:

- ✓ Brigada de Evacuación
- ✓ Brigada de Primeros Auxilios
- ✓ Brigada de Prevención y Combate de Incendio
- ✓ Brigada de Comunicación

De acuerdo con las necesidades del centro de trabajo, las Brigadas pueden ser multifuncionales, es decir, los brigadistas podrán actuar en dos o más especialidades.

Colores sugeridos para la identificación de los brigadistas:

- ✓ Comunicación: Verde
- ✓ Evacuación: Naranja
- ✓ Primeros Auxilios: Blanco
- ✓ Prevención y Combate de Incendio: Rojo

ANEXOS.

- Incorporar plano de ruta de evacuación total o por áreas, en lámina mínimo A3. (VER ANEXO 14)
- Incluir plano de ubicación de extintores, en lámina mínimo A3. (VER ANEXO 14)
- Incluir plano de ubicación de señalética estratégica, en lámina mínimo A3. (VER ANEXO 14)
- Especificar el número de trabajadores/ personas globales y por áreas.



PLANTA DE INYECCIÓN

Código: PC-I-001

Fecha de emisión:

VERSIÓN: 1

PÁGINA: 1 de 1

scribir todos los peligros posibles que puedan ocurrir en cada una de las áreas del desarrollo de la actividad de producción (Incendio, explosión) y a nivel natural (sismos, inundaciones, lluvias intensas, vientos fuertes, etc.).

BRIGADAS: El aspecto más importante de la organización de emergencias es la creación y entrenamiento de las brigadas

IDENTIFICACION DE LA CONTINGENCIA	AREA	MEDIDA DE PREVENCIÓN	TIPO DE CONTINGENCIA	ACCION A TOMAR	RESPONSABLE DE LA ACCION	CARGO DEL RESPONSABLE	TELEFONO DEL RESPONSABLE	SUPERIOR INMEDIATO	TEL: SUPERIOR INMEDIATO
INCENDIO	Planta de Inyección	En caso de que el incendio se produzca se debe evitar que el fuego se extienda.	Menor, Grave o crítica	Extinguirlo Notificará de inmediato al Comité de Emergencia. Se solicitará la presencia de Bomberos Evacuar a todo el personal ajeno a la emergencia.	Brigada contra incendios	Operadores	993944060 995203242 985825236	Gerente de Operaciones y Seguridad y salud ocupacional	923456870
SISMOS	Planta de Inyección	Conocer las áreas de inseguridad Realice una evaluación de la estructura de su oficina. Señalizar las zonas de escape Tener siempre a mano un pequeño botiquín. Tenga un pequeño stock de alimento	Menor, Grave o crítica	Acudir a las zonas de seguridad. Manténgase alejado de vidrios y cornisas. En lo posible evite el pánico y trate de mantener la calma. No salir corriendo en zona de paso vehicular. No utilice el ascensor, siempre la escalera.	PARTICIPAN TODAS LAS BRIGADAS	Operadores	0982321891 0992334512 0987643326	Gerente de Operaciones y Seguridad y salud ocupacional	923456870

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.1.8 PLAN DE INCENTIVOS LABORALES

Se ha establecido estándares y metas a cumplir para alcanzar los incentivos económicos. El plan de incentivos se otorga mensualmente sobre mes vencido; siempre y cuando se cumplan las metas establecidas. Es decir, los resultados del mes de junio se bonificarán en el mes de julio.

Los incentivos son individuales y de grupo. Por lo tanto, los trabajadores deben estar conscientes que hay esfuerzo individual y del grupo o equipo de trabajo.

En el cálculo del incentivo tiene un 65% de importancia el cumplimiento de competencias, el 30% los indicadores financieros y un 15% los indicadores de productividad. El total del valor presupuestado de incentivo es mensual USD \$485,00 y anual USD \$940,00.

- Los indicadores de productividad son medidos de acuerdo con los tiempos logrados en cada proceso. Inicialmente se mide el tiempo de colocación de los moldes en la máquina, que es el proceso que está generando mayor sobretiempo.
- Los cumplimientos de competencias son medidos con las evaluaciones. Para la evaluación de competencias, los trabajadores deben cumplir un puntaje mínimo de acuerdo con el cargo.

Tabla 15:Resumen de niveles logrados

FUNCIÓN	ESTÁNDAR	Nivel logrado julio	Nivel logrado agosto	Nivel logrado septiembre
OPERADOR	700-480	296	466	596
ABASTECEDOR	300-150	100	200	200
EMPACADOR	600-350	300	250	520
TROQUELADOR	26000	12000	22350	19800

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

- Los indicadores financieros los medimos de acuerdo con el porcentaje del costo de horas extras del área de bodega para costo total del área de bodega.

Tabla 16:Plan de incentivos

METAS	INCENTIVOS	Base Monetaria	Valor anual
PRODUCTIVIDAD	15%	73	141
COMPETENCIAS	65%	315	611
FINANCIEROS	30%	146	282

SUMAN	100%	485	940
--------------	------	-----	-----

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

En lo posterior, una vez que se realice el levantamiento de información de los tiempos de cada proceso, se pueden incrementar indicadores, adicionales a la productividad por proceso. A continuación, se detalla los estándares alternativos a ser considerados:

Productos terminados

- Número de órdenes de pedido procesado por hora
- Tiempo de revisión de inventario para despacho de OP/jornada/ pedido
- Tiempo de verificación de lotes a despachar
- Número de lotes aprobados para despacho
- Tiempos de almacenaje
- Tiempo de pesaje y egreso de cada MP o PT
- Número de órdenes de pedido conforme vs el # de pedidos de la jornada
- Número de lotes conforme con las especificaciones de calidad

En relación con los indicadores financieros, se podrán posteriormente adicionar parámetros como relación porcentual del costo de bodega sobre el costo total del producto terminado, u otros que la Gerencia General estime conveniente.

Responsables

Los responsables del seguimiento del plan de incentivos son los jefes inmediatos, el área de operaciones y el área financiera que será la que costeará como resultado de la aplicación del plan.

Para la implementación del plan es necesario:

- Que el grupo involucrado en el diseño del plan tenga un asesor con influencia en la gerencia.
- El líder del diseño del plan debe continuar encargado de coordinar la implementación del plan.
- Debe de haber un representante del departamento de Recursos Humanos.
- Los miembros del equipo de implementación deben pertenecer a las siguientes áreas:
Departamento financiero

Un designado que mida e informe el cumplimiento de los criterios de desempeño (coordinador de operaciones)

Un directivo clave (gerente de operaciones)

CALIFICACIÓN DE EMPLEADO DEL MES:



Convertirse en una planta líder en el mercado de suelas, trabajando en equipo y dedicándonos a servir las necesidades de los clientes.

4.4.1.9 PROCESO DE SELECCIÓN DE PERSONAL

El Kardex del personal permite consultar, mediante un código de colores y un calendario personalizable, las incidencias que se han involucrado en los procesos y que representan la actividad del empleado dentro de la organización.

Tiene también la capacidad de ser configurado para afectar directamente la captura de incidencias dentro del proceso de cálculo de nómina.

Crearé estrategias que generen cercanía entre los empleados y la empresa, logrando:

- a) Un mejor ambiente laboral.
- b) Mayor motivación del empleado.
- c) Sentido de pertenencia por parte del empleado.
- d) Una Actitud favorable

4.4.1.9.2 Registro de asistencia de empleados

TEIMSA		PERSONAL DE PLANTA DE INYECCION													
CUADRO DE TURNOS Y HORARIOS															
JEFE INYECCION		Paulo Albán			8:30H-17H00								1° turno : 06:00 - 14:00		
ASIST. DE Producción		Victoria Calero			8:30H-17H00								2° turno : 14:00 - 22:00		
Mantenimiento Inyección		Xavier Lozada			8:30H-17H01								3° turno : 22:00 - 06:00 día siguiente		
BODEGA		Ricardo Alvarez			8:30H-17H00 Lunes a Jueves-Viernes 06H00-14H00										
PUESTO TRABAJO		Operador			Operador			Operador			Empaque				
Maquina MG Estacionaria		Andres Analuisa			Alex Toapanta			Eduardo Diaz			Juan Pablo		8:30 -17H00		
Operador: Maquina MG Rotativa		David Lopez			-----			-----			-----		-----		
Operador: Maquina Wintech		Gustavo Soliz			Juan Mayorga			Paco Ponce			-----		-----		
Operador : Maquina Tienkang		Sixto Cerdas			Angel Moposita			-----			Israel Nuñez		8:30 -17H00		
Operador Maquina Saba		Angel Zamora			Andres Villarraga			-----			-----		-----		
Mecanico		-----			-----			-----			-----		-----		
Mecanico		-----			-----			-----			-----		-----		
Sem. N°.	DIA	FECHA	MAQUINA ESTACIONARIA			MG Rotativa	Maquina Wintech			Operador : Maquina Tienkang		Mecánico	Maquina Saba		
			Andres Analuisa	Alex Toapanta	Eduardo Diaz	David Lopez	Gustavo Solis	Juan Mayorga	Paco Ponce	Sixto Cerdas	Angel Moposita	Danny Guerrero	Andres Villarraga	Angel Zamora	
	sábado	1-jul-17	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	
	domingo	2-jul-17	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	
26	lunes	3-jul-17	1°	3°	2°	1°	1°	2°	3°	2°	1°	3°	1°	2°	
	martes	4-jul-17	1°	3°	2°	1°	3°	1°	2°	2°	1°	2°	1°	2°	
	miércoles	5-jul-17	3°	2°	1°	1°	3°	1°	2°	2°	1°	2°	1°	2°	
	jueves	6-jul-17	3°	2°	1°	1°	2°	3°	1°	2°	1°	1°	1°	2°	
	viernes	7-jul-17	2°	1°	3°	1°	2°	3°	1°	2°	1°	1°	1°	2°	
	sábado	8-jul-17	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	
	domingo	9-jul-17	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	
27	lunes	10-jul-17	2°	1°	3°	1°	1°	2°	3°	1°	2°	3°	2°	1°	
	martes	11-jul-17	1°	3°	2°	1°	1°	2°	3°	1°	2°	3°	2°	1°	
	miércoles	12-jul-17	1°	3°	2°	1°	3°	1°	2°	1°	2°	2°	2°	1°	
	jueves	13-jul-17	3°	2°	1°	1°	3°	1°	2°	1°	2°	2°	2°	1°	
	viernes	14-jul-17	3°	2°	1°	1°	2°	3°	1°	1°	2°	1°	2°	1°	
	sábado	15-jul-17	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	
	domingo	16-jul-17	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	
28	lunes	17-jul-17	2°	1°	3°	1°	2°	3°	1°	2°	1°	1°	1°	2°	
	martes	18-jul-17	2°	1°	3°	1°	1°	2°	3°	2°	1°	3°	1°	2°	
	miércoles	19-jul-17	1°	3°	2°	1°	1°	2°	3°	2°	1°	3°	1°	2°	
	jueves	20-jul-17	1°	3°	2°	1°	3°	1°	2°	2°	1°	2°	1°	2°	
	viernes	21-jul-17	3°	2°	1°	1°	3°	1°	2°	2°	1°	2°	1°	2°	
	sábado	22-jul-17	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	
	domingo	23-jul-17	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	
29	lunes	24-jul-17	3°	2°	1°	1°	2°	3°	1°	1°	2°	1°	2°	1°	
	martes	25-jul-17	2°	1°	3°	1°	2°	3°	1°	1°	2°	1°	2°	1°	
	miércoles	26-jul-17	2°	1°	3°	1°	1°	2°	3°	1°	2°	3°	2°	1°	
	jueves	27-jul-17	1°	3°	2°	1°	1°	2°	3°	1°	2°	3°	2°	1°	
	viernes	28-jul-17	1°	3°	2°	1°	3°	1°	2°	1°	2°	2°	2°	1°	
	sábado	29-jul-17	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	
	domingo	30-jul-17	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	libre	
30	lunes	31-jul-17	3°	2°	1°	1°	3°	1°	2°	2°	1°	2°	1°	2°	
	martes	1-ago-17	3°	2°	1°	1°	2°	3°	1°	2°	1°	1°	1°	2°	

Julio 2017

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)



PERSONAL DE INYECCIÓN
CUADRO DE TURNOS Y HORARIOS
SISTEMA DE DOS TURNOS

JULIO 2017

1° turno : 06:00 - 14:00

2° turno : 14:00 - 22:00

JEFE INYECCIÓN	Paulo Albán	8:30H -17H00
ASIST. DE PRODUCCIÓN	Victoria Calero	8:30H -17H00

PUESTO TRABAJO	GRUPO A	GRUPO B
Maquina Troqueladora Atom	Luis Rodriguez Klever Yugcha	Paúl Criollo Edison Candilejo
Maquina Troqueladora Manual	1° Turno Olger Torres	2 do Turno Freddy Villagran

Sem. N°.	DIA	FECHA	GRUPO A	GRUPO B
	sábado	1-jul.-17	libre	libre
	domingo	2-jul.-17	libre	libre
26	lunes	3-jul.-17	2°	1°
	martes	4-jul.-17	2°	1°
	miércoles	5-jul.-17	2°	1°
	jueves	6-jul.-17	2°	1°
	viernes	7-jul.-17	2°	1°
	sábado	8-jul.-17	libre	libre
	domingo	9-jul.-17	libre	libre
	27	lunes	10-jul.-17	1°
martes		11-jul.-17	1°	2°
miércoles		12-jul.-17	1°	2°
jueves		13-jul.-17	1°	2°
viernes		14-jul.-17	1°	2°
sábado		15-jul.-17	libre	libre
domingo		16-jul.-17	libre	libre
28		lunes	17-jul.-17	2°
	martes	18-jul.-17	2°	1°
	miércoles	19-jul.-17	2°	1°
	jueves	20-jul.-17	2°	1°
	viernes	21-jul.-17	2°	1°
	sábado	22-jul.-17	libre	libre
	domingo	23-jul.-17	libre	libre
	29	lunes	24-jul.-17	1°
martes		25-jul.-17	1°	2°
miércoles		26-jul.-17	1°	2°
jueves		27-jul.-17	1°	2°
viernes		28-jul.-17	1°	2°
30	sábado	29-jul.-17	libre	libre
	domingo	30-jul.-17	libre	libre
30	lunes	31-jul.-17	2°	1°
	martes	1-ago.-17	2°	1°
	miércoles	2-ago.-17	2°	1°

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 17-4: Evaluación de desempeño



EVALUACIÓN DE DESEMPEÑO BASADO EN COMPETENCIAS

OBSERVADOR DE MAQUINARIA-OBRAERO DE INYECCIÓN

Nombre del Evaluado: _____ Fecha: _____
 Nombre del Evaluador: _____

Faltas injustificadas Permiso Médicos:

Inasistencia a las capacitaciones: Permisos no Remunerados:

Eficiencia en Producción:

Últimos tres meses

INDICACIONES GENERALES

Escala de calificación:

1.-	0a20	Necesidad de Mejora
2.-	21a40	Buena
3.-	41a60	Muy Buena
4.-	61a80	Excelente
5.-	81a100	Sobresaliente

En el cuadro de porcentaje ubique la calificación que corresponda:

COMPETENCIAS GENERALES

Trabajo en equipo	
Habilidad para trabajar participativamente con otros, subordinando intereses personales en pos del logro de interés compartidos.	
PORCENTAJE	%
Orientación al Cliente	
Desarrollo de una actitud de servicio en pos de satisfacer necesidades de clientes internos y externos actuales y o potenciales	
PORCENTAJE	%
Compromiso	
Habilidad para trabajar participativamente con otros, subordinando intereses personales en pos del logro de interés compartidos.	
PORCENTAJE	%
Comunicación	
Capacidad de expresar ideas y conceptos con estilo y modalidades diferentes de acuerdo con el interlocutor o auditorio, sin perder de vista el objetivo a comunicar	
PORCENTAJE	%

COMPETENCIAS ESPECIFICAS

Adaptabilidad	
Condiciones para moverse con soltura en marcos disimiles o cambiantes sin perder eficacia e incorporando nuevas pautas organizacionales y sectoriales.	
PORCENTAJE	%
Calidad de Trabajo	
Capacidad para demostrar posición, orden y prolijidad en la elaboración y ejecución de las tareas, minimizando errores y respetando normas y procedimientos definidos para la realización de esta.	
PORCENTAJE	%
Orientación a la Eficiencia	
Capacidad de focalizarse en un plan para cumplir matas tan rápido y eficazmente como sea posible propendiendo a hacer algo mejor	
PORCENTAJE	%

CUMPLIMIENTO DE FUNCIONES	
Escoja según corresponda en base al cumplimiento de funciones del evaluado:	
Prepara las paradas, pesa la materia prima (TR-PVC-Eva-TPU) de acuerdo con la orden de producción	%
Opera las máquinas a su cargo	%
Registra datos y novedades de producción e informa al inmediato superior.	%
Ingresa datos de producción en los registros respectivos.	%
Realiza control de calidad de las suelas.	%
Usa los equipos de protección dotados por la empresa.	%
Notifica posibles peligros que puedan ocasionar accidentes o enfermedades profesionales en su área de trabajo.	%
Participa y colabora en campañas de prevención de riesgos laborales y capacitaciones en materia de seguridad e higiene industrial.	%
Calificación: Suma de los porcentajes de ca aspecto evaluado.	

Retroalimentación

Puntos críticos:

Talentos potenciales:

Acciones para tomar o Cursos que recomienda:

Firma del evaluado

Firma del Evaluador

Fuente: Empresa TEIMSA
Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.1.9.3 Evaluación de desempeño

Evaluación del Empleado				
Elemento de desempeño		Peso	Logro	De
Objetivos	Instrucciones y mediciones de éxito			
Otras áreas de evaluación	<i>Los objetivos deben ser medibles</i>			
	El objetivo es establecer un camino de aprendizaje y los planes de acción asociados para asumir mayores responsabilidades y oportunidades.	100%	65%	
Conocimiento del trabajo		15%	90%	
Planeación y resolución de problemas		15%	80%	
Productividad		20%	50%	
Habilidades de comunicación		20%	40%	
Trabajo en equipo		15%	100%	
Habilidades gerenciales		15%	40%	
Autoevaluación del empleado	Resuma su rendimiento a lo largo de este período, abordando las competencias en orientación a los resultados, orientación al cliente y trabajo en equipo.			
Desempeño por competencias				
Áreas de oportunidad y mejora				
Evaluación del gerente al empleado	Resuma el rendimiento del empleado a lo largo de este período, abordando las competencias en orientación a los resultados, orientación al cliente y trabajo en equipo.			
Evaluación de habilidades de la gerencia	Para empleados con responsabilidades gerenciales, resuma sus propias competencias de desempeño y pídale a sus empleados que ingresen sus comentarios en esta sección.			
Liderazgo				
Plan de desarrollo profesional	Identifique áreas de crecimiento profesional y entrenamiento de los empleados para desarrollar su área de responsabilidad actual			

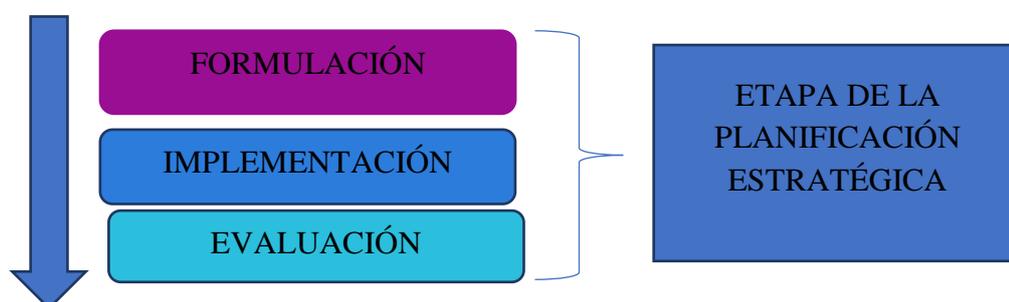
Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.2 EVALUACIÓN DE RIESGO

4.4.2.1 PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA

Según David (2003). “la planeación estratégica se define como el arte y la ciencia de formular, implementar, y evaluar decisiones multifuncionales que le permitan a una organización lograr sus objetivos.”



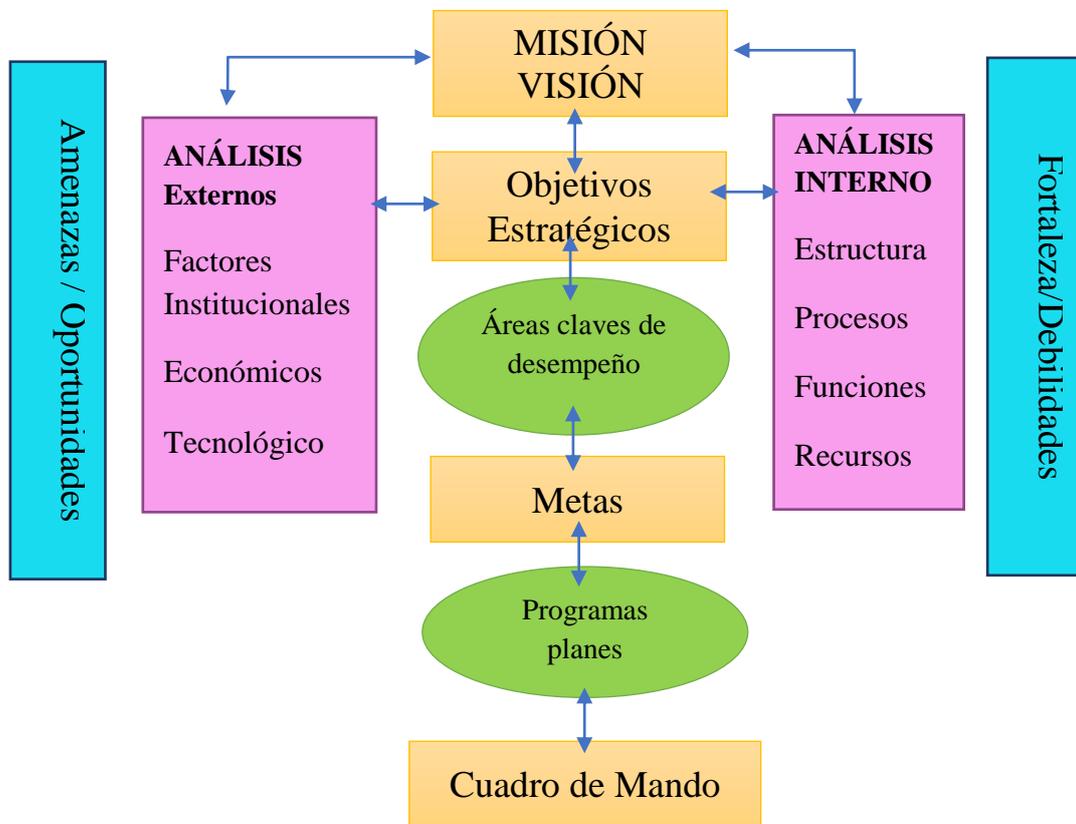


Ilustración 4-1: Modelo de planificación estratégica para la planta de inyección

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

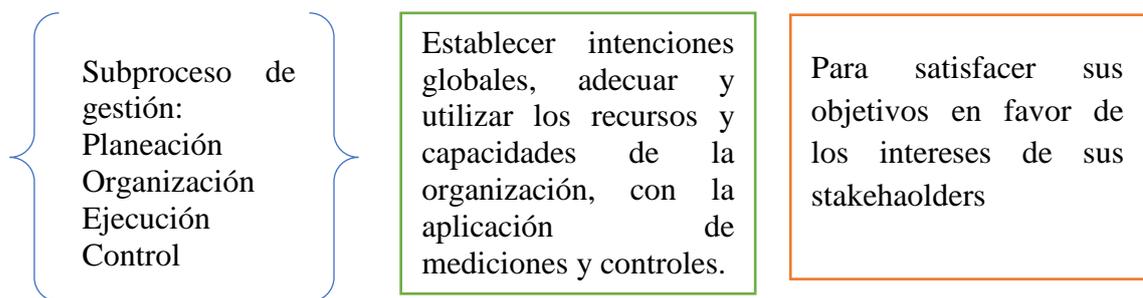


Ilustración 5-4: Gestión de la Organización

Fuente: Adaptación de Sainz de Vicuña, El plan estratégico en la práctica, ESIC

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.2.1.1 Misión y Visión

MISIÓN (QUE SOMOS)

1 / 2

Fabricar las mejores suelas mediante la innovación de los diseños, la utilización de los recursos y la mejor mano de obra cualificada teniendo siempre presente la satisfacción de nuestros clientes, valorizando la Empresa a través del desarrollo integral de nuestra gente en armonía con la sociedad y el medio ambiente, para garantizar un crecimiento continuo y rentable.



TEIMSA

VISIÓN (QUE QUEREMOS)

Para el 2020 ser líderes en productos y servicios de óptima calidad, comprometidos con la satisfacción de nuestros clientes nacionales e internacionales, contribuyendo al desarrollo de la comunidad.



TEIMSA

POLÍTICA DE CALIDAD

Ofrecemos productos textiles y materiales para calzado de óptima calidad, satisfaciendo a nuestros clientes, mediante la mejora continua de procesos y el desarrollo permanente de nuestro recurso humano.

4.4.2.1.2 Objetivos Estratégicos

- ✚ Posicionar a nuestras marcas dentro del segmento líder.
- ✚ Incorporar permanentemente nuevas tecnologías en los procesos productivos.
- ✚ Desarrollar y capacitar a nuestro personal en todas las áreas, potenciando los valores de profesionalismo, calidad.
- ✚ Crear asociaciones con los mejores proveedores y clientes del mercado, para proporcionar valor agregado a los productos que comercializamos.
- ✚ Respetar el medioambiente a través de un desarrollo sostenible en todas las etapas involucradas en proceso productivo.

4.4.2.1.3 Metas

Una de nuestras metas el desarrollo económico de la planta y empresa a corto plazo y que nuestros productos sean acogidos y así poder expandir sucursales que nos permitan abastecer a nivel nacional e internacional ofreciendo un excelente producto, tanto en diseño, calidad, comodidad.

En cada uno de nuestros productos nos hemos fijado una sola meta: **SATISFACCIÓN TOTAL DEL CLIENTE**. Éste mero principio nos lleva a exigir el mejor de los productos, utilizando materia prima optima.

4.4.2.1.4 Productos

- Suelas en diferentes modelos, tallas y colores.
- Plantillas en diferentes modelos, tallas.

Tabla 18-4: Productos de Fabricación

SUELAS

ARTÍCULO	MODELO	COLORES		TALLA
		MONOCOLOR	BICOLOR	
Suela	Aldus	X	X	37-38-39-40-41-42
Suela	Alonso	X		23-24-25-26-27-28-29-30-31-32-33-34-35-36-37
Suela	Artur	X	X	37-38-39-40-41-42
Suela	Bolt	X	X	21-22-23-24-25-26
Suela	Boly	X	X	38-40-42
Suela	Booms3	X	X	37-39-41
Suela	Canaan	X		31-33-35-37-39
Suela	Cielo	X		23-25-27-29-31-33-35-37-39
Suela	Escolar		X	38-39-40-41-42
Suela	Explorer		X	38-39-40-42
Suela	Ferr		X	38-39-40-42
Suela	Gavilan		X	38-39-40-41
Suela	James	X		25-27-29-31
Suela	Jay	X		37-38-38-40-41-42
Suela	Jenifer	X		35-36-37-38
Suela	Juanes		X	37-39-41
Suela	Lacos		X	37-38-39-40-41-42
Suela	Luciana	X		34-35-36-37-38
Suela	Luana	X		34-35-36-37-38
Suela	Mariposa	X		29-30-31-32-33
Suela	Mathias		X	21-23-25-27-29-31-33-35-38-39-40-41-42
Suela	Moscu		X	27-28-29-30-31-32-33-34-35-36-37-38-39-40-41-42
Suela	Oz	X		23-25-27-29-31
Suela	Realw	X		33-335-37-30-41
Suela	Renne		X	37-38-39-40-41-42-43
Suela	Roccko	X		37-39-40-41-42-43
Suela	Sasha	X		22-23-24-25-26-27-28-29-30-31-32-33

Suela	Star	X		36-37-38-30-40-42
Suela	Tommy		X	25-27-29-31-33-35-38-39-40-41
Strap	Love	X		34-35-36-37-38
Strap	Luana	X		34-35-36-37-38
Strap	Luciana	X		34-35-36-37-38

PLANTILLAS

ARTÍCULO	MODELO	TALLA
Plantilla	Colegial	24-25-26-27-28-29-30-31-32-33-34-35-36-37-38-39-40-41-42-43
Plantilla	Eden adhesiva	24-25-26-27-28-29-30-31-32-33-34-35-36-37-38-39-40-41-42-43
Plantilla	AnatomBaby	18-19-20-22-23-24-25-26
Plantilla	Baby	18-19-20-22-23-24-25-26
Plantilla	Aqua-D Anatom	34-35-36-37-38-39
Plantilla	Aqua-D Rash	34-35-36-37-38-39
Plantilla	Classic	26-27-28-29-30-31-32-33-34-35-36-37-38-39-40
Plantilla	Classic ANT	26-27-28-29-30-31-32-33-34-35-36-37-38-39-40
Plantilla	Clay	38-39-40-41-42
Plantilla	DonnaZebra ANT	34-35-36-37-38-39-40
Plantilla	JSN 3.0 DonnaZebra	34-35-36-37-38
Plantilla	JSN 3.0 Benz Zebra	33-34-35-36-37-38-39-40-41-42-43-44
Plantilla	Targa	24-25-26-27-28-29-30-31-32-33
Plantilla	Terry mate	34-35-36-37-38-39-40-41-42-43

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.2.1.5 Matriz FODA

➤ Fortalezas.

1. Generación de fuentes de empleo directas
2. Incremento en la producción de plantillas y suelas
3. La empresa se encuentra posicionada en el mercado
4. Buen ambiente de Trabajo
5. Posee tecnología e infraestructura.
6. Se cuenta con un canal de distribución propio.
7. Maneja una marca propia y reconocida por el mercado

➤ Oportunidades

1. Conocimiento del mercado
2. Fabricar su propia línea de productos

3. Implementar tecnología de punta
4. Programas de capacitación y especialización del personal
5. Ferias nacionales e internacionales
6. La preferencia del mercado por productos nacionales.

➤ Debilidades

1. Manual de procesos desactualizado
2. Carencia de un sistema de control interno
3. Excesiva confianza en el personal.
4. Falta de políticas y procedimientos para determinadas áreas y actividades
5. No se maneja una evaluación de desempeño a los trabajadores
6. No se maneja una capacitación continua a los empleados
7. No existe un organigrama.

➤ Amenazas

1. Falsificación de marcas y saturación del mercado
2. Competencia.
3. Escasez en mano de obra calificada
4. Cambios Tecnológicos.

ESTRATEGIAS

FO: F6/O5: Realizar alianzas comerciales que promuevan la participación en ferias para promocionar la marca y la calidad de los productos con el fin de ampliar el mercado en un periodo de dos años.

FO: F3/O5: Penetrar nuevos mercados nacionales como son Quito, Cevallos, Guayaquil y Cuenca.

DO: D1/O6: Fomentar entre los dueños la necesidad de crear un marco institucional que garantice el compromiso y sentido de pertenencia de los empleados hacia la organización en un periodo no mayor a 1 año.

DA: D3/A3: Implementar un programa de valoración de los puestos de trabajo dentro de la empresa, para estandarizar la mano de obra y solucionar la baja en la calidad de los productos, en un plazo no mayor a 2 años.

DO: D6/O6: Realizar un cronograma en capacitación a los empleados con el fin de favorecer a la empresa y al sector en la fabricación de productos de calidad y que sean competitivos, en un periodo no mayor a 2 años.

Tabla 19-4:Presupuestación estratégica

	DESCRIPCIÓN COSTO	COSTO
FO: F6/O5:	Alianza con empresa distribuidora 10%	400
FO: F3/O5	Viáticos del vendedor x 3 días a	300
DO: D1/O6:	Conferencia marco institucional	70
DA: D3/A3:	Aplicación del programa	250
DO: D6/O6	Diseño de cronograma y colocación en lugar visible	40
	Suma	1060

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 17: Perfil de capacidades

A: Alto **M:** Medio **B:** Bajo

	fortalezas			debilidades			impacto		
	A	M	B	A	M	B	A	M	B
CAPACIDAD DIRECTIVA									
1.- Imagen corporativa, responsabilidad social				X			X		
2.- Uso de plan estratégico, análisis estratégico				X			X		
3.- Flexibilidad de la estructura organizacional					X			X	
4.- Habilidad para responder a la tecnología			X				X		
5.- Agresividad para enfrentar la competencia	X						X		
6.- Sistemas de control					X		X		
7.- Sistemas de toma de decisiones	X						X		
8.- Evaluación de gestión				X			X		
CAPACIDAD TECNOLÓGICA									
1.- Habilidad técnica y de manufactura	X						X		
2.- Capacidad de innovación	X						X		
3.- Nivel tecnológico			X					X	
4.- Flexibilidad de producción	X						X		
CAPACIDAD FINANCIERA									
1.- Liquidez, disponibilidad de fondos internos				X			X		
2.- Comunicación y control gerencial			X					X	
3.- Elasticidad de la demanda con respecto a los precios	X						X		
CONTROL DE TALENTO HUMANO									
1.- Nivel académico del talento				X			X		
2.- Rotación			X					X	
3.- Ausentismo			X				X		
4.- motivación			X					X	
5.- Accidentalidad	X						X		
6.- Retiros		X						X	

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 21-4:Matriz cuantitativa de planificación estratégica.

FACTORES CLAVES	ESTRATEGIAS ALTERNATIVAS			
	Clasificación	Penetración del mercado	Desarrollo del mercado	Desarrollo del producto
FACTORES INTERNOS		PA	PA	PA
Nivel tecnológico	2	2	2	4
Rentabilidad, retorno de la inversión	3	3	4	3
Liquidez, disponibilidad de fondos internos	3	3	4	4
Flexibilidad de la producción	4	4	4	4
Evaluación y pronóstico del medio	1	3	4	4
Sistemas de tomas de decisiones	4	3	4	4
Evaluación de gestión	1	4	4	4
FACTORES EXTERNOS				
Disponibilidad de crédito	2	2	2	2
Facilidades de transporte	3	2	4	1
Exenciones tributarias	4	1	3	1
Incremento del índice de desempleo	1	-	-	-
SUMA TOTAL	28	27	35	31

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

PA: Puntaje de atracción.

- **Puntajes de atracción:** 1/no es aceptables; 2/posiblemente aceptable; 3/probablemente aceptable; 4/muy aceptable
- **Clasificaciones internas:** 1/debilidad importante; 2/debilidad menor; 3/fortaleza menor; 4/fortaleza importante
- **Clasificaciones externas:** 1/amenaza importante; 2/amenaza menor; 3/oportunidad menor; 4/oportunidad importante.

Por los resultados de esta matriz, la estrategia para llevar a cabo es el desarrollo de mercado, teniendo en cuenta que obtuvo una puntuación total de 35 sin embargo, las otras dos alternativas, es decir, penetración del mercado y desarrollo del producto pueden aplicarse muy bien a la situación actual de la planta.

1. MARCO LÓGICO

M/L
1/1

PLANTA DE INYECCIÓN TEIMSA MARCO LÓGICO

ENUNCIADO DEL OBJETIVO	FORMULA DE CÁLCULO	MEDIOS DE VERIFICACIÓN	SUPUESTOS
FIN: Verificar el grado de aplicación del sistema de control interno para evaluar la manera en la que es empleados, está contribuyendo al logro de los objetivos. Incrementar la rentabilidad y crecimiento económico	(Número de evaluaciones realizadas al personal en el primer trimestre 2017 / Total de Evaluaciones propuestas al personal en el primer trimestre 2017) *100	Grado de conocimiento y aplicación del sistema de control interno en el puesto de trabajo.	Personal instruido en la aplicación del sistema de control interno
	Tasa de rentabilidad	Informe de evaluación intermedia y final (estado de Resultados)	Aumentar la utilidad en un 30%
PROPÓSITO: Concientizar a todos los involucrados de la planta de inyección en el uso adecuado del sistema de control interno. Tomar decisiones en base a las sugerencias del cliente para satisfacer sus necesidades	(Número de personas que conocen sobre el sistema de control interno realizadas en el primer trimestre 2017 / Total de personas que laboran en la planta de inyección) *100	Por medio del indicador establecido, medir si la capacitación ha sido fructífera.	Procesos realizados en base a lo que determinan el sistema de control interno.
	100*(N° Clientes Satisfechos /N° de clientes)	Estadísticas de ventas	Satisfacer las necesidades de los clientes
COMPONENTES: Brindar un producto que cumpla con los parámetros de calidad, respetando los tiempos de entrega a los clientes. Personal consciente y capacitado sobre el buen uso del sistema de control interno para que los procesos sean más eficientes.	100*(pedidos entregados a tiempo al cliente / pedidos generados por el cliente)	Sistema de control interno (registro de procedimientos).	Reconocimiento por ofrecer productos de calidad y responsabilidad en las entregas
	(N° de personas instruidas en el año /Total del personal de la planta de inyección) *100	Determinar la eficiencia en los procesos, mediante la satisfacción del cliente, respecto a la atención que le proporciona el personal.	Clientes satisfechos en la atención medica brindada en la farmacia
ACTIVIDADES	RECURSOS		PRESUPUESTO
Capacitar a los colaboradores para que sean conscientes al momento de realizar su trabajo y tomen en cuenta el sistema de control interno	Plan de capacitación		\$ 300,00
	Desarrollar la capacitación		\$ 9.200,00
	TOTAL		\$ 9.500,00

2. CUADRO DE MANDO INTEGRAL.

CUADRO DE MANDO INTEGRAL (BSC)			
DIRECCIONAMIENTO	OBJETIVOS	MAPA ESTRATÉGICO	ESTRATEGIAS
VISIÓN Para el 2020 ser líderes en productos y servicios de óptima calidad, comprometidos con la satisfacción de nuestros clientes nacionales e internacionales, contribuyendo al desarrollo de la comunidad.	FINANCIERA	Lograr una Eficiencia presupuestaria para socializar adecuadamente el diseño del sistema de control interno.	Obtener mayor rentabilidad presentando un producto de calidad
	CLIENTES	Contribuir a la satisfacción de los clientes centrándonos en lo que ellos creen que es importante para cubrir con los objetivos organizacionales.	Cubrir al máximo la demanda de nuestros clientes para brindar una satisfacción total
	PROCESOS	Lograr un personal comprometido con la empresa para que cumpla con los objetivos organizacionales.	Mejorar la eficiencia operacional, tecnológicamente en su actividad por proceso o producto.
	INTELIGENCIA	Realizar la socialización del sistema de control interno y para fomentar el desarrollo empresarial	Potenciar las capacidades del Talento Humano de la empresa y mejorar el nivel de satisfacción y rendimiento

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.2.2 Normas ISSO Que Regulan El Proceso De Producción

La empresa cuenta con (certificado por Cotton USA), tecnología de punta, mano de obra altamente calificada y la Certificación de Calidad ISO 9001:2008, para la producción y fabricación de Hilo y Telas de Algodón.

La planta de inyección debería contar con la certificación de sistema de Gestión de Calidad según la norma ISO 9001:2000.

La norma ISO 9001:2000 especifica los requisitos para los sistemas de gestión de la calidad aplicables a toda organización que necesite demostrar su capacidad para proporcionar productos que cumplan los requisitos de sus clientes y los reglamentarios que le sean de aplicación, y su objetivo es aumentar la satisfacción del cliente.

La norma ISO 9001:2000 define “producto” como “resultado de un proceso”, por lo que lógicamente sería aplicable, tanto a organizaciones que se identifiquen con empresas industriales, como a las que presten solamente servicios, tanto si se trata de entidades lucrativas como no lucrativas.

De acuerdo con las pruebas realizadas se estableció las normas representativas que deben cumplir las suelas.

Tabla 18: Principales Normas

Suela	Abrasión máxima:	INEN 1924	mm3	200
	Flexión mínima:	DIN 53 543	ciclos	30.000
	Dureza:	INEN 1926	Shore A	65 ± 5

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Fuente: Normas Internacionales

NTE INEN-ISO 7619-1 Caucho vulcanizado o termoplástico. Determinación de la dureza. Método del durómetro (dureza shore).

Las escalas son las siguientes:

- **A** es un rango de dureza normal;
- **D** es un rango de dureza algo;
- **AO** es un rango de dureza bajo y elastómeros celulares;
- **AM** para probetas delgadas de elastómeros en un rango de dureza normal.

Tabla 23-419:Requisitos para Dureza

Características	REQUISITO					
	MATERIAL					
	UM	CAUCHO	POLIURETANO (TPU/ PUR)	THERMOPLASTICO (TR)	(PVC)	METODO DE ENSAYO
Dureza	° Shore A	≥ 85	≥ 85	≥ 85	≥ 85	NTE INENISO 7619-1

Fuente:Normas Técnicas Ecuatorianas: <http://www.normalizacion.gob.ec/wp-content/uploads/downloads/2016/05/nteinen2953.pdf>

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

NTE INEN-ISO 17707 Calzado. Métodos de ensayo para suelas. Resistencia a la flexión.

Esta norma europea especifica un método para determinar la resistencia a la flexión de las suelas. Este método está dirigido a evaluar el efecto de los materiales. Este método es aplicable a suelas que tengan una rigidez longitudinal máxima de 30.

Tabla 24-4:Requisitos para suelas (densidad mayor o igual a 0.9g/cm3)

CARACTERÍSTICAS	REQUISITO					
	MATERIAL					
	UM	CAUCHO DUREZA ELEVADA	POLIURETANO (TPU/ PUR)	THERMOPLASTICO (TR)	POLICLORATO DE VINILO(PVC)	MÉTODO DE ENSAYO
Resistencia a la flexión: Diferencia en longitud de la incisión	mm/30000 ciclos	≤ 10	≤ 10	≤ 10	≤ 10	NTE INEN-ISO 17707

Fuente:Normas Técnicas Ecuatorianas: <http://www.normalizacion.gob.ec/wp-content/uploads/downloads/2016/05/nteinen2953.pdf>

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 25-4: Requisitos para la suela (materiales de densidad $\geq 0.9\text{g/cm}^3$)

REQUISITO	REQUISITO					
	MATERIAL					
	Unidad de medida	Caucho dureza elevada	Poliuretano (TPU/ PUR)	Thermoplastico (TR)	POLICLORATO DE VINILO(PVC)	MÉTODO DE ENSAYO
Espesos	mm	$\geq 3,0$	$\geq 3,0$	≥ 4	≥ 4	NTE INEN-ISO 20344
Resistencia de abracion2(desgaste)	mm ³	≤ 400	≤ 180	≤ 300	≤ 200	NTE INEN-ISO 20871
Resistencia al desgarro	N/mm	-----	≥ 8	≥ 7	≥ 8	ISO 20872

Fuente: http://181.112.149.204/buzon/normas/nte_inen_2961.pdf

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Descripción:

- ✓ **NTE INEN-ISO 20344.-** Suelas para calzado de seguridad, ensayo técnico y método;
 - Resistencia a la compresión, Físico – mecánico (1,00 a 50,00) mm
 - Resistencia al impacto, Físico – mecánico, (1,00 a 50,00) mm
- ✓ **NTE INEN-ISO 20871.-** Esta norma nacional describe un método para la determinación de la resistencia a la abrasión de las suelas, independientemente del material del que estén compuestas.
- ✓ **ISO 20872.-** método para la determinación de la resistencia al desgarro de las suelas, independientemente del material, utilizando

4.4.2.2.1 Listado de normas que la regulan

- Certificación de Calidad ISO 9001:2008
- Normas internacionales EN ISO 20345: 2011
- EN ISO 20347:2012 define las exigencias de base relativas al calzado de trabajo, así como a exigencias adicionales.
- La norma EN ISO 20344 define los métodos de prueba para el calzado.
- Norma NMX-S- 051-1989 pruebas de solventes y aceites, zapatos de seguridad-Resistencia al desgaste.



- NTE INEN-ISO 20871, Calzado — Métodos de ensayo para suelas — Resistencia a la abrasión
- NTC 2038:2017 Calzado de calle. Requisitos y métodos de ensayo: esta norma establece los requisitos y métodos de ensayo relativos a la verificación de las características mínima que debe cumplir un calzado de calle formal y casual, masculino, femenino, para adulto, joven y niños con capelladas en cuero y en diferentes tipos de suelas.
- Norma INEN 1 813.- La suela utilizada en la fabricación de calzado de seguridad

4.4.2.3 *Plan De Negocios*

Según *Longenecker (2007)*, “un Plan de Negocio es un documento en el que se describe la idea básica que fundamenta una empresa y en el que se describen consideraciones relacionadas con su inicio y su operación futura”

En la planta de Inyección no se ha establecido un plan de negocios por tal razón se propone las siguientes estructuras:

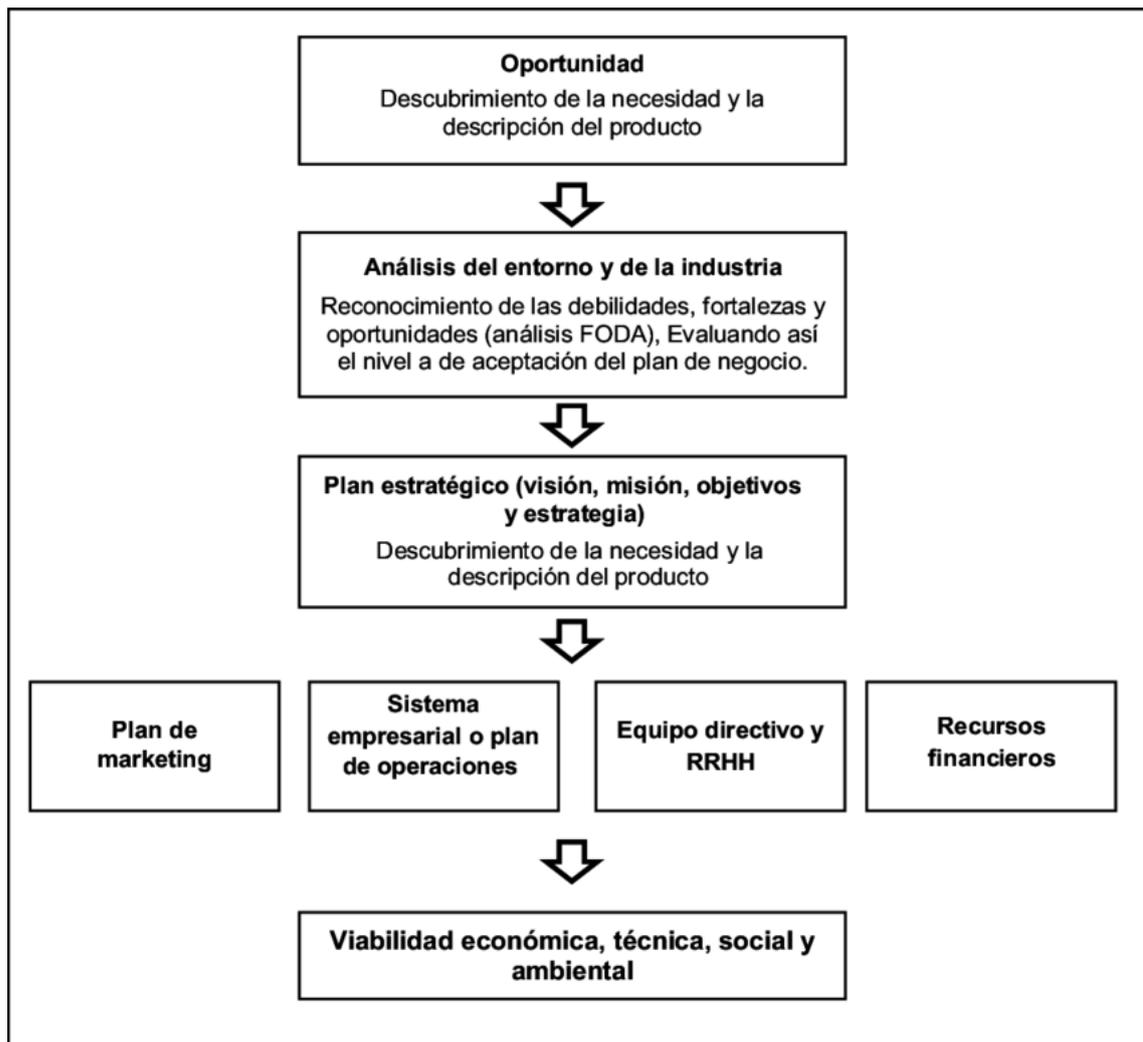


Ilustración 6-4: Estructura del Plan de Negocio

Fuente.: https://www.researchgate.net/figure/Figura-1-Estructura-de-un-plan-de-negocios_fig1_307181583

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

LIENZO DE NEGOCIO – CANVA se puede observar el modelo de negocio CANVAS que reúne varios elementos de gran importancia en la empresa en torno a la propuesta de

Tabla 20 Modelo de negocio - CANVAS.

SOCIOS CLAVES	ACTIVIDADES CLAVES	PROPUESTA DE VALOR	RELACIÓN CLIENTE	SEGMENTOS DE CLIENTES
Vendedores de suelas Proveedores de material prima Distribuidores Empresas reconocidas.	Control de calidad de los productos. Captar ágilmente las tendencias del mercado. Actividad es constantes en los canales de comunicación	Suelas y plantillas exclusivas y de excelente calidad que atiendan los requerimientos del usuario en cuanto a diseño y comodidad.	Comprender las necesidades del usuario. Comunicación directa con clientes. Servicios post venta: garantizar el producto.	Geográfico: Nacional Todos los grupos socioeconómicos Tendencias, moda
	Recursos claves Recursos Humanos Canales de Distribución. Desarrollo de modelos. Personal en ventas. Proveedores Maquinaria y equipo	Además, es fabricado de acuerdo con las medidas del cliente para garantizar la comodidad del producto.	Canales Redes sociales como: Facebook, Instagram. Sitios web Contactos telefónicos.	
ESTRUCTURA DE COSTO			FUENTES DE INGRESO	
Maquinaria y equipo Mano de Obra Insumos y Materia Prima Publicidad Arriendo de instalaciones Físicas (sucursales)			Ventas Accesorios adicionales	

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.2.3.1 Políticas de venta

Las presentes Condiciones Generales de Uso, Condiciones de Venta y Política de Privacidad regulan el uso del sitio Web pedidossuelas@teimsa.com.ec .

A través de su sitio pedidossuelas@teimsa.com.ec, se proporciona información acerca de sus productos y la toma de pedido solicitados.

La planta de Inyección pone a su disposición las siguientes POLÍTICAS, pensando en que nuestros CLIENTES estén mejor informados, más satisfechos y mejor atendidos por nuestro personal:

1. Al momento de realizar un pedido se respetarán el mismo y se confirmara el LT, será registrado el Query de control de Producción, a EXCEPCIÓN de que algún producto sea nuevo se enviara un correo a producción para que creen el código del nuevo producto.
2. Nos reservamos el derecho a separar de nuestro inventario el producto o productos ordenados. Esto se hará EXCLUSIVAMENTE después de recibir su pago o confirmar su compra.
3. En ocasiones nos es necesario enviar un pedido de forma PARCIAL, es decir, con algún faltante, el cual se envía inmediatamente recibiendo el material por parte de nuestros proveedores. Este tipo de envío lo elegimos utilizando un criterio muy específico y sólo en casos especiales, donde consideramos que es un beneficio para nuestro CLIENTE.
4. TODOS nuestros productos incluyen una etiqueta codificada, esto con el fin de facilitar el procedimiento de GARANTÍA y de ser el caso de que exista alguna devolución.
5. Todos nuestros productos INCLUYEN diferentes TIEMPOS DE ENVÍO (32hrs, 48hrs o más, dependiendo del tipo de producto y destino). Estos tiempos se especifican al momento de compra. El tiempo de ENVÍO REAL corre EXCLUSIVAMENTE después de la compra, y se considera únicamente de LUNES a VIERNES.
6. Los pedidos serán enviados EXCLUSIVAMENTE a la dirección especificada en los datos de ENVÍO que notifique el pedido, EXCEPTO en pedidos con la opción de envío: CLIENTE PASA A LAS OFICINAS.

4.4.2.4 Niveles De Riesgos

Dentro de la planta de inyección de ha establecido la siguiente tabla del nivel de riesgos que podrían enfrentarse:

NIVEL	RIESGO	DESCRIPCIÓN
1	Aceptable	La estructura de control interno posee controles que mitigan a un nivel de riesgo, si hay deficiencias, estas son de naturaleza menos y pueden ser fácilmente administradas.
2	Moderado	La estructura de control interno está experimentando una combinación de factores adversos que requiere acciones correctivas de relativa urgencia. Los problemas están identificados y requieren preocupación y monitoreo.
3	Alto	La estructura de control interno opera en condiciones inaceptables en cuanto al riesgo que asume. Esta presenta una gran probabilidad de fallas operacionales y/o información. Es necesario que se promueva acciones correctivas urgentes
4	Extremo	La estructura de control interno experimenta una combinación de debilidades y tendencias adversas que están en un punto en que la continuidad del negocio está en duda. Es necesario que se promueva acciones correctivas y se ejerza seguimiento continuo.



Ilustración 7-4: Categorías de los Riesgos

Fuente: Deloitte

Elaborado Por: Galaz Yamazaki, Ruiz Urquiza; S.C. 2015

4.4.2.4.1 Identificación de riesgos

Reducción de accidentes en el personal y la reducción de PNC

Tabla 21: Riesgos en el lugar de trabajo

RIESGOS EN LOS LUGARES DE TRABAJO	
RIESGO DE ACCIDENTE	RIESGOS DE ENFERMEDAD PROFESIONAL
010 caída de personas a distintos niveles	310 exposición a contaminación química
20 caída de personas al mismo nivel	320 ruido
030 caída de objetos por desplome o derrumbamiento	340 vibraciones
040 caída de objetos en manipulación	350 estrés térmico
050 caída de objetos deprendidos	360 iluminación
060 pisadas sobre objetos	FATIGA
070 choques contra objetos inmóviles	410 física, posición, esfuerzo, manejo de carga
080 choque contra objetos móviles	420 mental: recepción de información
090 golpes/ cortes por objetos o herramientas	430 fatiga crónica
100 proyección de fragmentos o partículas	INSATISFACCIÓN
110 atrapamiento por o entre los objetos	510 contenido
120 atrapamiento por maquina	520 monotonía
130 sobreesfuerzo	530 roles
140 contacto eléctrico directo	540 autonomía
150 incendios	550 comunicación
	560 tiempo
	570 relaciones

Fuente: Evaluación de las condiciones de trabajo en pequeñas y medianas empresas. INSHT (denominado INSSBT a partir del septiembre 2017).

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 22 Reducción del producto no conforme

ÁREA	RIESGO	AGENTE	EFECTO	MEDIDA DE PREVENCIÓN
PRODUCCIÓN	Eléctrico	Contacto eléctrico directo e indirecto		Usar los equipos de protección personal.
	Mecánico	Piso mojado	Caída	Atender las señales de precaución.
		Estructura fija	Golpe	
		Objetos proyectados	Quemadura	
	PNC	Colocar la mano en un lugar equivocado de la maquina	Daño	Conocer las señales de seguridad
		Utilización de parámetros		
		Verificación de moldes		
Empacado	Guardar suelas	Control de calidad		

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

RIESGO 1 EN PRODUCCIÓN DE PLANTILLAS



Problemas en el material:



Problemas en producción:



Ilustración 8-4:Proceso de troquelado

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Reducir el desperdicio de tela plantilla en el proceso de troquelado.

- Estandarizar sesiones de troquelado (ancho)
- Digitalizar todos los troqueles (estandarizar)
- Optimizar uso del software (reducir desperdicio)
- Costo de 1 m de tela plantilla: 3.41 dólares
- Ahorro de 241.7 m de tela plantilla al mes
- Inversión: 2000 dólares
- Ahorro mensual: 824 dólares
- Tiempo de recuperación de la inversión: 2.4 meses

Tabla 29-4 Plan de Acción área de Troquelado

Fecha de Solicitud:	Jueves 13 de abril de 2017
Tipo de Acción:	Acción Correctiva
Proceso:	TROQUELADO
Detectado por:	PISA
Fuente del problema:	
Descripción:	El cliente PISA informa que las jabas con los estándares de producción llegan incompletas.
Responsable de ACPM:	Paulo Albán
Responsable de Verificación:	Antonio Pérez
Corrección:	x
Estado de ACPM:	Abierto

ANÁLISIS DE CAUSA

No.	Descripción	Des. Doc. Adjunto	Fecha
1	Diferentes anchos en la tela para troquelar.		13/04/2017
2	El estándar de empaque es demasiado el mismo que al momento de entregar a bodega de despachos y al proveedor se puede caer.		13/04/2017
3	Falta de control al momento de empacar.		13/04/2017

SOLUCIÓN PROPUESTA

No.	Descripción	Fecha
1	Estandarización del ancho mínimo de tela.	13/04/2017
2	Proponer nuevo empaque estándar en las diferentes tallas.	13/04/2017
3	Verificación por muestreo de empaque estándar.	13/04/2017

PLAN DE ACCIÓN

No.	Solución	Actividad	Responsable	Plazo	Recursos	Observaciones
1	Estandarización del ancho mínimo de tela.	Solicitar a PLASTIAZUAY que el estándar	Antonio Perez Paulo Albán	18/04/2017		

		mínimo sea de 1.46 en la tela.				
2	Estandarización del ancho mínimo de tela.	Realizar el control del ancho de la tela antes de realizar la producción.	Operadores de producción.	17/04/2017		
3	Proponer nuevo empaque estándar en las diferentes tallas.	Enviar informe propuesto de paquete estándar en múltiplos de 6.	Victoria Calero	13/04/2017		
4	Verificación por muestreo de empaque estándar.	Realizar muestreos a producción terminada.	Victoria Calero Paulo Albán	17/04/2017		

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

RIESGO 2 PRODUCCIÓN DE SUELAS

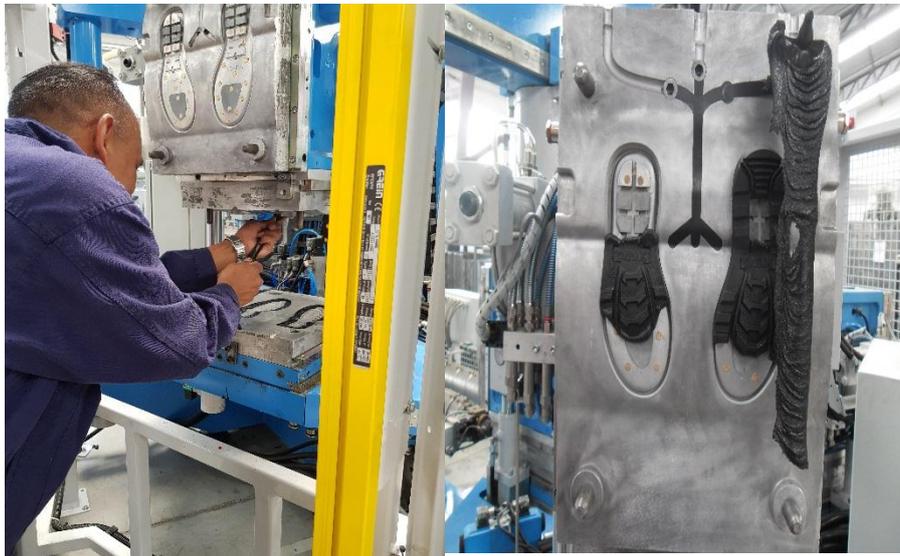


Ilustración 9-4: Proceso de Inyección

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Reducir el desperdicio de materia prima en el proceso de inyección de suelas.

- Generar ordenes de producción con la cantidad exacta de material agregando un 5% para purga.
- Utilizar el material que corresponde a cada orden de producción según el N.º.
- Llenar las hojas de control de suelas con los parámetros.
- Para la producción de suelas, verificar los pesos, parámetros que se encuentran en las hojas de control de las suelas. Ver Anexos (Hoja de Control de Suelas)
- Implementar molinos en cada máquina.

- Reutilizar las rebabas y suelas que estén dañadas en el mismo proceso productivo., verificando que las suelas no estén contaminadas.
- Cumplir con los estándares de producción para la elaboración de suelas.

Tabla 30-4: Plan de Acción Suelas

Fecha de Solicitud:	Jueves 13 de julio de 2017
Tipo de Acción:	Acción Correctiva
Proceso:	Inyección Suelas
Detectado por:	TEIMSA
Fuente del problema:	
Descripción:	Mucho desperdicio de material en producción
Responsable de ACPM:	Paulo Albán
Responsable de Verificación:	Antonio Pérez
Corrección:	x
Estado de ACPM:	Abierto

ANÁLISIS DE CAUSA

No.	Descripción	Des. Doc. Adjunto	Fecha
1	Producción de suelas pesadas		13/07/2017
2	Desperdicio de material		13/07/2017
3	El estándar de empaque es demasiado		13/07/2017
4	Falta de control al momento de empacar.		13/07/2017

SOLUCIÓN PROPUESTA

No.	Descripción	Fecha
1	Elaborar la hoja de control por suela.	13/07/2017
2	Reutilizar el material	13/07/2017
3	Proponer nuevo empaque estándar en las diferentes tallas.	13/04/2017
4	Verificación por muestreo de empaque estándar.	13/04/2017

PLAN DE ACCIÓN

No.	Solución	Actividad	Responsable	Plazo	Recursos	Observaciones
1	Elaborar la hoja de control por suela.	Solicitar al operador que llenen las hojas	Paulo Albán	18/09/2017		
2	Implementar molinos en cada máquina.	Moler las rebabas y suelas que no estén contaminadas	Operadores de producción.	17/09/2017		
2	Proponer nuevo empaque estándar en las diferentes tallas.	Enviar informe propuesto de paquete estándar.	Victoria Calero	13/09/2017		FICHAS TÉCNICAS (ANEXOS)
3	Verificación por muestreo de empaque estándar.	Realizar muestreos a producción terminada.	Victoria Calero Paulo Albán	17/09/2017		

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.2.4.2 Cronograma de riesgos

N°	ACTIVIDADES	MES 1				MES 2				MES 3				MES 4				MES 5			
		sem 1	sem 2	sem 3	sem 4	sem 1	sem 2	sem 3	sem 4	sem 1	sem 2	sem 3	sem 4	sem 1	sem 2	sem 3	sem 4	sem 1	sem 2	sem 3	sem 4
1	Recolección de información y datos sobre las condiciones de trabajo	■	■																		
2	Organización de la información adquirida			■	■	■															
3	Revisión y análisis de la información					■	■	■													
4	Proceso de evaluación de riesgos							■	■	■	■										
5	Diagnósticos de riesgos											■	■								
6	Recolección de datos por medio de checklist.													■	■	■					
7	Evaluación de riesgo																■	■			
8	Elaboración de mapa de riesgos																		■	■	

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 31-4:Evaluación de Riesgos

EVALUACIÓN DE RIESGO					
Montaje de moldes en la maquina	Consiste en ensamblar los moldes de suelas en la máquina para su proceso de inyección, ajustando con las llaves hexagonales				
Máquinas y equipos: materiales	Herramientas manuales, taladro, llaves hexagonales.			ESI: prendas: guantes calazo de seguridad.	
RIESGO	EVALUACIÓN			ACCIONES / MEDIDAS PREVENTIVAS	FECHA
	Valoración 1-3= low; 4-5=med 6-9 high				
Caída o tropiezo	1	2	2	Orden en el área de trabajo	
Golpe causado por la maquina	1	3	3	Mantener distancia de seguridad con las maquinas	
Proyección de partículas	1	2	3	Seguir las instrucciones de máquina. Usar gafas de seguridad	
Atrapamiento de mano	1	2	2	Mantener distancia de seguridad y verificar que no esté prendida la maquina	
Exposición de ruido por la maquina	1	2	2	Usar protector auditivo	
Condiciones de lugar adversas	1	2	2	Planificar tareas primero verificar condiciones del lugar	

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.2.4.3 Formato para Evaluación de riesgos

PLANTA DE PRODUCCIÓN:			FECHA:		
PUESTO DE TRABAJO:			DESCRIPCIÓN DEL PUESTO DE TRABAJO:		
LUGAR DE TRABAJO:					
CONDICIÓN, ANOMALÍA DETECTADA	RIESGO	VALORACIÓN	MODALIDAD		PLANIFICACIÓN
			PREVENTIVA	CORRECTIVA	
					Fecha prev. Inicio: fecha fin: responsable:
					Fecha prev. Inicio: fecha fin: responsable:
					Fecha prev. Inicio: fecha fin: responsable:
					Fecha prev. Inicio: fecha fin: responsable:

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.2.5 Medición De Eficiencias

Tabla 32-4: Reglas para evaluación de indicadores de eficiencia, eficacia y efectividad

Eficacia		Eficiencia		EFFECTIVIDAD
$\frac{RA}{RE}$		$\frac{(RA / CA * TA)}{(RE / CE * TE)}$		$\frac{\text{Puntaje Eficiente} + \text{Puntaje Eficiencia}}{2X \text{ Maximo puntaje}}$
RANGO	PUNTOS	RANGO	PUNTOS	la efectividad se expresa en porcentaje
0-20%	0	muy eficiente	5	
21-40%	1	> 1		
41-60%	2	Eficiente =1	3	
61-80%	3			
81-90%	4	Ineficiente <1	1	
< 91%	5			

R: resultado E esperado C: costo A: alcanzado T: tiempo

Fuente: Planning Consultores Gerenciales. Publicación periódica coleccionable. Autor Mejía C. Carlos A. 2007

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Para medir la eficiencia se establecen los valores de estándares que se encuentran en la siguiente tabla:

Maquina Mg Estacionaria y Saba

1. **Eficacia** = RA/RE

ESTACIONARIA Y SABA		
Estándar de producción		
1HORA	2 ESTACIONES	8 HORAS
30	60	480

operador	NIVEL DE Eficacia			Mes julio	Mes agosto	Mes septiembre
	Nivel julio	Nivel agosto	Nivel septiembre			
Andrés Villareaga	271	258	178	56%	54%	37%
Ángel Zamora	220	200	150	46%	42%	31%
Eduardo Diaz	440	320	290	92%	67%	60%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

$$\text{Eficacia} = \frac{271}{480} * 100 = 56\% \text{ mes julio}$$

$$\text{Eficacia} = \frac{258}{480} * 100 = 54\% \text{ mes agosto}$$

$$\text{Eficacia} = \frac{178}{480} * 100 = 37\% \text{ mes septiembre}$$

$$2. \text{ Eficiencia} = \frac{(\text{RA/CA}) * \text{TA}}{(\text{RE/CE}) * \text{TE}}$$

NIVEL DE Eficiencia						
Costo promedio: 2.38						
operador	Nivel julio	Nivel agosto	Nivel septiembre	Mes julio	Mes agosto	Mes septiembre
Andrés Villarreaga	271	258	178	0.49	0.46	0.32
Ángel Zamora	220	200	150	0.40	0.36	0.27
Eduardo Díaz	440	320	290	0.80	0.58	0.53

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

$$\text{Eficiencia} = \frac{\frac{271}{2.38} * 7}{\frac{480}{2.38} * 8}$$

$$\text{Eficiencia} = \frac{\frac{258}{2.38} * 7}{\frac{480}{2.38} * 8} = 0.49 \text{ Ineficiente} < 1 \text{ Julio}$$

$$= 0.46 \text{ Ineficiente} < 1 \text{ agosto}$$

$$\text{Eficiencia} = \frac{\frac{178}{2.38} * 7}{\frac{480}{2.38} * 8} = 0.32 \text{ Ineficiente} < 1 \text{ septiembre}$$

$$3. \text{ Efectividad} = (\text{Puntaje Eficiente} + \text{Puntaje Eficiencia}) / 2X \text{ M\u00e1ximo puntaje}$$

NIVEL DE EFECTIVIDAD									
operador	Puntaje Eficacia			Puntaje eficiencia			EFECTIVIDAD		
	JULIO	AGO STO	SEPTIE MBRE	JULIO	AGO STO	SEPTIE MBE	JULIO	AGOST O	SEPTIE MBRE
Andr\u00e9s Villarreaga	2	2	1	1	1	1	30%	30%	20%
\u00c1ngel Zamora	2	2	1	1	1	1	30%	30%	20%
Eduardo D\u00edaz	5	3	2	1	1	1	60%	40%	30%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

$$\text{Efectividad} = \frac{(1+2)}{2*5} * 100 = 30\% \text{ julio}$$

$$\text{Efectividad} = \frac{(1+2)}{2*5} * 100 = 30\% \text{ agosto}$$

$$\text{Efectividad} = \frac{(1+1)}{2*5} * 100 = 20\% \text{ septiembre}$$

Troquelado producción de 1 turno de 8 horas

FUNCIÓN	ESTÁNDAR	Nivel julio	Nivel agosto	Nivel septiembre	Mes julio	Mes agosto	Mes septiembre
TROQUELADOR	26000	12000	22350	19800	46%	86%	76%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

1. EFICACIA = RA/RE

$$\text{Eficacia} = \frac{12000}{26000} * 100 = 46\% \text{ mes julio}$$

$$\text{Eficacia} = \frac{22350}{26000} * 100 = 85\% \text{ mes agosto}$$

$$\text{Eficacia} = \frac{19800}{26000} * 100 = 76\% \text{ mes septiembre}$$

2. EFICIENCIA = $\frac{(RA/CA*TA)}{(RE/CE*TE)}$

$$\text{Eficiencia} = \frac{\frac{12000}{0.28} * 7}{\frac{26000}{0.28} * 8} = 0.40 \text{ Ineficiente} < 1 \text{ Julio}$$

$$\text{Eficiencia} = \frac{\frac{22350}{0.28} * 7}{\frac{26000}{0.28} * 8} = 0.75 \text{ Ineficiente} < 1 \text{ agosto}$$

$$\text{Eficiencia} = \frac{\frac{19800}{0.28} * 7}{\frac{26000}{0.28} * 8} = 0.66 \text{ Ineficiente} < 1 \text{ septiembre}$$

3. **EFFECTIVIDAD** = (Puntaje Eficacia + Puntaje Eficiencia) / 2X Máximo puntaje

NIVEL DE EFECTIVIDAD									
Función	Puntaje Eficacia			Puntaje eficiencia			EFECTIVIDAD		
	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE
Troquelado	2	4	3	1	1	1	37.5%	63%	50%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

$$\text{Efectividad} = \frac{(1+2)}{2*4} * = 37.5\% \text{ JULIO}$$

$$\text{Efectividad} = \frac{(1+4)}{2*4} * = 63\% \text{ AGOSTO}$$

$$\text{Efectividad} = \frac{(1+3)}{2*4} : = 50\% \text{ SEPTIEMBRE}$$

Producción Mensual Área de Troquelado

EFICACIA

FUNCIÓN	ESTÁNDAR	Nivel julio	Nivel agosto	Nivel septiembre	Mes julio	Mes agosto	Mes septiembre
Troqueladora	806000	677620	652340	677890	84%	81%	84%

EFICIENCIA

FUNCIÓN	ESTÁNDAR	Nivel julio	Nivel agosto	Nivel septiembre	Mes julio	Mes agosto	Mes septiembre
Troqueladora	806000	677620	652340	677890	0.72	0.71	0.741

NIVEL DE EFECTIVIDAD									
Función	Puntaje Eficacia			Puntaje eficiencia			EFECTIVIDAD		
	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE
Troquelado	4	4	4	1	1	1	63%	63%	63%

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 33-4: Formulación de Indicadores

INDICADORES DE GESTIÓN		
INDICADORES	VARIABLES	FORMULA
Eficiencia	Materiales Maquinaria Medios	$\frac{\textit{Unidades producidas}}{\textit{unidades esperads}} * 100$
Eficacia	Calidad Cumplimiento Costos Oportunidades Confiabilidad Atención	$\frac{\textit{Nº de unid. que satisfacen al cliente}}{\textit{Nº de unidades esperads}} * 100$
Efectividad	Eficiencia Efectividad	$\textit{eficiencia} * \textit{eficacia}$
Productos	Rentabilidad del producto	$\frac{\textit{Margen}}{\textit{Total Ventas}}$
	Comercialidad del producto	$\frac{\textit{Venta del producto}}{\textit{Ventas Totales}}$
	Nivel de calidad	$\frac{\textit{Total productos sin defecto}}{\textit{Total producos elaborados}}$
Medios de producción	Productividad maquinaria Mantenimiento/ producción	$\frac{\textit{Producción por maquina}}{\frac{\textit{Costo de mantenimiento}}{\textit{Costo de Producción}}}$
Infraestructura		$\frac{\textit{Produccion Real}}{\textit{Capacidad de Producción}}$
Tecnología		$\frac{\textit{Produccion Total}}{\textit{Capacidad de la Maquina}}$
Capacitación		$\frac{\textit{Inspecciones Realizadas}}{\textit{Inspecciones Programadas}}$
Producción en proceso defectuosa		$\frac{\textit{Total de Materia Prima Utilizada}}{\textit{Total Materia Prima Requerida}}$ $\frac{\textit{Produccion defectuosa}}{\textit{Total Mde productos}}$
Área de calidad	Cumplimiento de programas Cumplimiento de instrumentos Capacitaciones	
Área de planificación	Cumplimiento de la producción programada Utilización de la capacidad instalada Eficiencia general Eficiencia operativa Calidad de materia prima	

Área de producción	Productividad en unidades reales Productividad por empleado No conformes Tiempos de montaje de moldes
Área de mantenimiento	Cumplimiento de solicitudes Disponibilidad e maquina Mantenibilidad de la planta Confiabilidad de la maquina

Fuente. Estrategias gerenciales para el Emprendimiento. Institución Universitaria de Envigado. 2008
Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.2.5.1 Eficiencia Real de Producción ERP

Es un Indicadores en la industria de clase mundial, con el fin de identificar hallazgos positivos y oportunidades de mejora.

El ERP mide la efectividad de las máquinas y líneas a través de un porcentaje, que es calculado mediante el producto de tres elementos asociados a cualquier proceso de producción.

ERP analiza y califica los diferentes tipos de pérdidas que pueden producirse en un proceso productivo.

1. Disminución de disponibilidad

Pérdidas de tiempo: tiempo durante el cual la máquina debería haber estado produciendo, pero no lo ha hecho: ningún producto sale de la máquina.

Las pérdidas son:

- **Averías (primera pérdida):** mantenimiento pobre del equipo). El %ERP considera este tipo de pérdida a partir del momento en el cual la avería aparece.
- **Esperas (segunda pérdida):** debido a un cambio, por mantenimiento o por un paro para ir a merendar o almorzar. Para el ERP, el tiempo de cambio es el tiempo en el cual la máquina no fabrica ningún producto.

2. Disminución de rendimiento

Pérdidas de velocidad: implica que la máquina está funcionando, pero no a su velocidad máxima. Existen dos tipos de pérdidas de velocidad:

- **Micro paradas (tercera pérdida):** Cuando una máquina tiene interrupciones entre cortadas y no trabaja a velocidad constante, son generalmente causadas por problemas de máquina.
- **Velocidad reducida (cuarta pérdida):** es ignorada o subvalorada ya que se ha rebajado para evitar otras pérdidas tales como defectos de calidad y averías.

3. Pérdidas de calidad en proceso (disminución de calidad en proceso):

La pérdida de calidad ocurre cuando la máquina fabrica productos que no se ajustan a los estándares solicitados por el cliente. Se pueden diferenciar dos tipos de pérdidas de calidad:

- **Desechos (Scrap5) (quinta pérdida):** Desechos son aquellos productos que no cumplen con los parámetros de calidad.
- **Retrabajos o reprocesos (sexta pérdida):** requieren un trabajo adicional y por lo tanto crean el potencial de un riesgo adicional para la calidad del producto.

4.4.2.5.2 Cálculo del porcentaje ERP a partir de indicadores básicos de producción

Disponibilidad de planta:

$$\% \text{Disponibilidad de Planta} = \frac{\text{Tiempo de trabajo Programado} - \text{Paradas Programadas y no programadas}}{\text{Tiempo de Trabajo Programado}} * 100$$

Rendimiento de Equipos

$$\% \text{Rendimiento} = \frac{\text{Rendimiento Nominal}}{\text{Rendimiento Real}} * 100$$

Calidad de Proceso

$$\% \text{Calidad de Proceso} = \frac{\text{Cantidad de unidades conformes}}{\text{Cantidad de unidades producidas o extraídas}} * 100$$

Tabla 34-4: Escala valorativa del porcentaje ERP alineado al cumplimiento de clase mundial

% ERP	Calificación	Avance hacia clase mundial	Competitividad
ERP < 65 %	Inaceptable	Se producen importantes pérdidas económicas	Muy baja competitividad
65 % < ERP < 75 %	Regular	Aceptable sólo si se está en proceso de mejora. Pérdidas económicas	Baja competitividad
75 % < ERP < 85 %	Aceptable	Continuar la mejora para	Competitividad

		superar el 85 % y avanzar hacia la clase mundial. Ligeras pérdidas económicas	ligeramente baja
85 % < ERP < 95 %	Buena	Entra en valores clase mundial	Buena competitividad
ERP > 95 %	Excelencia	Valores clase mundial	Excelente competitividad

Fuente: Una Herramienta de Mejora, el OEE (Efectividad Global del Equipo). Alonzo G. Hugo L. Universidad de Holguín Oscar Lucero Moya. 2009.

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Datos de troquelado Tiempo

HORAS	Julio 2017	Agosto 2017	Septiembre 2017	%DISPONIBILIDAD DE PLANTA		
				JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE
PLANIFICADAS	248	240	272	64%	63%	82%
NO ROGRAMADAS	88	88	48			

%disponibilidad de planta = $(248-88/248) * 100 = 64\%$ MES JULIO

FUNCIÓN	ESTÁNDAR	Nivel julio	Nivel agosto	Nivel septiembre
TROQUELADOR	26000	12000	22350	19800

Rendimiento de Equipos

$$\% \text{Rendimiento} = \frac{12000}{26000} * 100 = 46.15\%$$

$$\% \text{Rendimiento} = \frac{22350}{26000} * 100 = 85.96\%$$

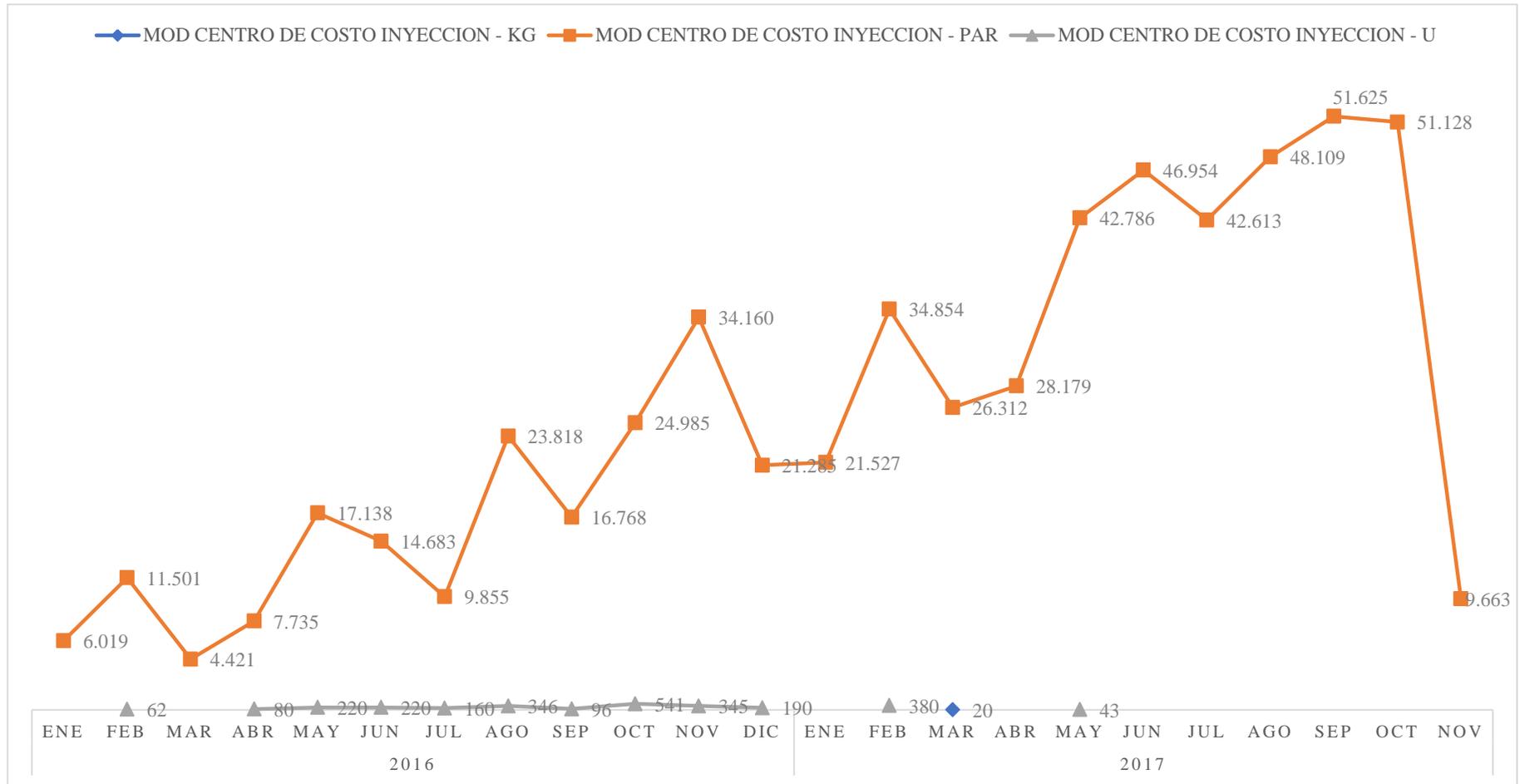
$$\% \text{Rendimiento} = \frac{19800}{26000} * 100 = 71.15\%$$

Análisis:

De acuerdo con la escala valorativa de del porcentaje ERP alineado al cumplimiento de clase mundial, en los meses de Julio y agosto tenemos un porcentaje menor al 65% lo cual nos indica que la Planta de inyección en el área de Troquelado tiene una calificación inaceptable, lo que conlleva a tener una muy baja competitividad.

En el mes de agosto tenemos un %82 lo que conlleva a una calificación Aceptable es decir que tiene un a competitividad ligeramente baja.

4.4.2.6 Análisis De Variables



Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Variables

$$\text{Productividad} = \frac{\text{Unidades Producidas}}{\text{Insumos Empleados}} = \frac{51625}{2500} = 11.472222$$

$$\text{Rotación de MP} = \frac{\text{Costo de la MP utilizada}}{\text{Inventario Promedio de MP}} = \frac{20.5}{291.7} = 0.94 \text{ veces}$$

El inventario no alcanza a rotar ni siquiera una vez cada año.

$$\text{Índice de Productividad MO} = \frac{\text{Precio de venta unitario} * \text{Nivel de producción}}{\text{Costo hora MO} * \text{N}^\circ \text{ de horas empleadas}} = \frac{(2.16 * 480)}{(0.0166 * 8)} = 7807$$

$$\text{Índice de Productividad MP} = \frac{\text{Precio de venta unitario} * \text{Nivel de producción}}{\text{Costo Total MP}} = \frac{(1.43 * 480)}{2144} = 0.32$$

ANÁLISIS

Uno de los análisis que se puede evidenciar es el crecimiento de las ventas en producción de suelas ya que para ellos uno de los mejores meses era aproximadamente 20000.00, resultando que después de haber implementado el diseño del sistema de control interno, las ventas en suelas se incrementaron hasta un 51000.00, mejorando la eficiencia y eficacia en producción.

Otra mejora que se pudo observar fue una elaboración de productos de mejor calidad con un servicio al cliente cálido, eficaz y una atención personalizada, lo que va a ser valorado por los compradores y va a permitir posicionarse en el mercado como una empresa líder en el sector de los prefabricados y para el sector del calzado. Con esto se obtendrá una gran ventaja competitiva de diferenciación.

Logrando con esto establecerse como pilar fundamental de la fábrica en relación de las demás plantas de producción.

4.4.2.7 Manual De Control Interno

4.4.2.7.1 Proceso de producción planta de inyección

El presente manual es aplicable a todos los procesos de producción y a los empleados relacionados con la elaboración de plantillas y suelas en la empresa TEIMSA.

Para que la planta de inyección funcione con normalidad se estable las siguientes políticas a aplicar:

1. Debe llevar un Plan de producción o programación de producción.
2. La solicitud de material a la bodega general se realizará de acuerdo con los pedidos solicitados por los clientes.
3. Se debe realizar un control de calidad a los productos terminados.
4. No iniciara el operador una producción sin una “orden de producción y su respectiva programación”
5. Se entregará reportes de la producción mensual.
6. El encargado de la bodega de Materia Prima será responsable del buen manejo de estos, para que no exista desperdicio.
7. Se debe realizar mantenimiento preventivo de las maquinas cada 6 meses.
8. En caso de existir algún daño el jefe de mantenimiento elaborara un informe detallado del daño y la recomendación, ser entregado al jefe de la Planta de inyección.
9. Se debe realizar capacitaciones permanentes al personal.
10. El tiempo de entrega del pedido será de 6 días laborables des del día siguiente de su ingreso en suelas y de 4 días laborables para las plantillas normal y de ser plantillas estampadas serán de 6 días laborables.

4.4.2.7.2 Proceso para el departamento de producción

Para la planificación de las ordenes de producción establecemos el siguiente:

1. En el departamento de Ventas recibe un correo de la necesidad del cliente a través del vendedor en un documento adjunto al correo.
2. Producción imprime la orden de pedido y envía al responsable de bodega para verificar la existencia del producto.
3. Si hay en existencia se realiza la transferencia del producto hacia la Bodega de Logística para que sea despachado.
4. El encargado de bodega de Logística recibe la transferencia del producto y la coteja con lo que está en el documento y lo físico.
5. Si no hay existencia procede a realizar la orden de producción la misma que debe ser autorizada por el jefe de producción.
6. Esta orden es entregada al bodeguero para que revise el material y entrega en cada máquina de acuerdo con el modelo.

4.4.2.7.3 Detalle de los documentos propuestos

Se utilizará documentos comerciales para dejar constancia de las operaciones realizada de acuerdo con las necesidades de esta.

Los documentos permitirán tener un adecuado control, de las acciones realizada los cuales sol legalizados con firmas de responsabilidad se emitirán copias necesarias para dejar constancia en los departamentos.

Estos modelos para aplicar en el proceso de producción en la Planta son con la finalidad de tener respaldos de los procesos aplicados.

Tabla 35-4: Orden de pedido



ORDEN DE PEDIDO SUELAS 289

CLIENTE: CARRILLO EDWIN

FECHA: 21/06/2017

LISTA DE PRECIO: distribuidor

PLAZO: 90 DIAS

ARTICULO	CODIGO/ERP	TALLA	PARES	PRECIO	total
SUELA TOMMY PISO GRIS OSCURO POR GRIS CLARO					
tommy gris claro gris oscuro	PT-SL-TR-TMY-GRIS-CL-GR184005TCX-21	21	20	1.6	32
tommy gris claro gris oscuro	PT-SL-TR-TMY-GRIS-CL-GR184005TCX-23	23	20	1.6	32
tommy gris claro gris oscuro	PT-SL-TR-TMY-GRIS-CL-GR184005TCX-25	25	20	1.6	32
tommy gris claro gris oscuro					0
tommy gris claro gris oscuro	PT-SL-TR-TMY-GRIS-CL-GR184005TCX-27	27	20	1.6	32
tommy gris claro gris oscuro	PT-SL-TR-TMY-GRIS-CL-GR184005TCX-29	29	20	1.6	32
tommy gris claro gris oscuro	PT-SL-TR-TMY-GRIS-CL-GR184005TCX-31	31	20	1.6	32

CLIENTE: injectsole
 FECHA: 19/06/2017
 LISTA DE PRECIO: distribuidor
 PLAZO: 60 dias

ARTICULO	CODIGO/ERP	TALLA	PARES	PRECIO	total
					0
straps tais blanco	PT-ST-PVC-TA-BL-35	35	24	0.4	9.6
straps tais blanco	PT-ST-PVC-TA-BL-36	36	36	0.4	14.4
straps tais blanco	PT-ST-PVC-TA-BL-37	37	36	0.41	14.76
straps tais blanco	PT-ST-PVC-TA-BL-38	38	24	0.41	9.84
					0
straps Tais negro	PT-ST-PVC-TA-NG-35	35	34	0.4	13.6
straps Tais negro	PT-ST-PVC-TA-NG-36	36	36	0.4	14.4
straps Tais negro	PT-ST-PVC-TA-NG-37	37	36	0.41	14.76
straps Tais negro	PT-ST-PVC-TA-NG-38	38	24	0.41	9.84
					0
strap babalu negro	PT-ST-PVC-BA-NG-35	35	50	0.51	25.5
strap babalu negro	PT-ST-PVC-BA-NG-36	36	70	0.51	35.7
strap babalu negro	PT-ST-PVC-BA-NG-37	37	70	0.51	35.7
strap babalu negro	PT-ST-PVC-BA-NG-38	38	24	0.51	12.24
					0
strap babalu lila	PT-ST-PVC-BA-LI-35	35	50	0.51	25.5
strap babalu lila	PT-ST-PVC-BA-LI-36	36	70	0.51	35.7
strap babalu lila	PT-ST-PVC-BA-LI-37	37	70	0.51	35.7
strap babalu lila	PT-ST-PVC-BA-LI-38	38	24	0.51	12.24
					0
strap babalu fucsia	PT-ST-PVC-BA-FCS-35	35	50	0.51	25.5
strap babalu fucsia	PT-ST-PVC-BA-FCS-36	36	70	0.51	35.7
strap babalu fucsia	PT-ST-PVC-BA-FCS-37	37	70	0.51	35.7
strap babalu fucsia	PT-ST-PVC-BA-FCS-38	38	24	0.51	12.24
					0
strap babalu azul	PT-ST-PVC-BA-AZ-35	35	50	0.51	25.5
strap babalu azul	PT-ST-PVC-BA-AZ-36	36	80	0.51	40.8
strap babalu azul	PT-ST-PVC-BA-AZ-37	37	80	0.51	40.8
strap babalu azul	PT-ST-PVC-BA-AZ-38	38	50	0.51	25.5
					0
suela tais negro	PT-SL-PVC-TA-NG-35	35	24	1.03	24.72
suela tais negro	PT-SL-PVC-TA-NG-36	36	36	1.12	40.32
suela tais negro	PT-SL-PVC-TA-NG-37	37	36	1.18	42.48
suela tais negro	PT-SL-PVC-TA-NG-38	38	24	1.24	29.76
					0
suela tais beige	PT-SL-PVC-TA-CRM-35	35	24	1.03	24.72
suela tais beige	PT-SL-PVC-TA-CRM-36	36	36	1.12	40.32
suela tais beige	PT-SL-PVC-TA-CRM-37	37	36	1.18	42.48
suela tais beige	PT-SL-PVC-TA-CRM-38	38	24	1.24	29.76
					0
			1,392	total	835.78
				12%	100.2936
				total	936.0736
					0

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 36-4: Inventario /Lista de Proveedores

PROVEEDOR													
PROVEEDOR	NOMBRE DEL PRODUCTO	ENLACE PÁGINA WEB	DESCRIPCIÓN material	VALOR	TIEMPO DE ESPERA EN DÍAS	NOMBRE DEL CONTACTO	EMAIL	TELÉFONO	FAX	DIRECCIÓN DE ENVÍO	CIUDAD	CODIGO POSTAL	PAÍS
ANDINA PLAST	PVC TR	ventas@andinaplast.com.pe	SuperExpanso, Expansos, Compactos	\$ 12,00A 15.00	15	Carolina Rodríguez	carolina.r@cole.com	(57) (1) 482 44 01	321- 456- 7891	Calle 5 A # 58 - 15, barrio Trinidad.	Bogotá	57	Colombia
PODEPLA	PVC TR	cssevilla@podepla.com	SuperExpanso, Expansos, Compactos	\$ 11,00A 18.00	15	Carmen Sol Sevilla	cssevilla@podepla.com	032754054		Santa Rosa Parque Industrial Calle 1 SN y Sin Nombre.	Ambato	593	Ecuador
MILLIPOLIMEROS	PVC TR	info@millpolimeros.com.ec	SuperExpanso, Expansos, Compactos	\$ 12,00A 15.00	12	Diana Coello	dcoello@millpolimeros.com.ec	(593) (3) 2481002/ 2481016/ 2481012/ 2481021	321- 456- 7891	Panamericana Norte, Km 10 - Sector Samanga.	Ambato	593	Ecuador

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 37-4: Hoja de inventarios por producto

INVENTARIO - HOJA DE STOCK DE ARTÍCULO

Planta de inyección

INFORMACIÓN DEL ARTÍCULO	
NOMBRE DEL ARTÍCULO	SUELA FLUIDRUN 36 BLANCO
No. ARTÍCULO	A123
UBICACIÓN	Almacén A, Estante 2
CANTIDAD DEL ARTÍCULO	200 PARES
MATERIAL	Policlorato De Vinilo SuperExpanso Blanco AND-1036
DESCRIPCIÓN	SUELAS

INFORMACIÓN DEL EMPLEADO			
CONTADO POR		REVISADO POR	
NOMBRE DEL EMPLEADO	Alex Toapanta	NOMBRE DEL EMPLEADO	Paulo Alban
No. EMPLEADO	XY123	No. EMPLEADO	XY456

FECHA

FIRMA DEL EMPLEADO

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 38-4: Hoja de control de Stock

INVENTARIO - HOJA DE CONTROL DE STOCK

ARTÍCULO			UBICACIÓN DE STOCK		COMPRA			INVENTARIO		
No. ARTÍCULO	NOMBRE DEL ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	ÁREA	ESTANTE / CONTENEDOR	CLIENTE	No. ARTÍCULO DEL PROVEEDOR	UNIDAD	CANT	ÁREA DEL ARTÍCULO	ESTANTE / CONTENEDOR2
A123	Suela Fluidrun Blanca serie	SUELA	Almacén A	Estante 2	Manuel Real	VA123	par	100	Almacén A	Estante 2
B123	Suela Oz Gris serie	SUELA	Almacén A	Paleta 5	Manuel Real	VB123	par	50	Almacén A	Paleta 5
B124	Suela Oz Gris serie	SUELA	Almacén A	Estante 4	Manuel Real	VC123	par	50	Almacén A	Estante 4
D123	PVC y TR	PVC	Almacén A	Contenedor 7	Bodega	VD123	kilos	400	BODEGA MP	Contenedor 7
E123	Suela Cielo Negro serie	SUELA	Almacén A	Estante 2	Patricia Laguna	VE123	par	30	Almacén A	Estante 2
F123	Suela Tommy Azul Gris serie	SUELA	Almacén A	Paleta 5	Edwin Carrillo	VF123	par	20	Almacén A	Paleta 5
D122	Plantilla Edhen AD serie	PLANTILLA	Almacén A	Paleta 3	Plasticaucho	VG123	par	35	Almacén A	Estante 4
D123	Plantilla Colegial serie	PLANTILLA	Almacén A	Paleta 6	Plasticaucho	VH123	kilos	35	Almacén A	Estante 4

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 39-4:Hoja de Control de Inventarios Materia Prima

 CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA BODEGA DE INYECCIÓN					
Código artículo	Nombre o referencia del artículo	Entradas	Salidas	Nota	STOCK
		Cantidad	cantidad		
MP-QUIM-EVA-AZ	EVA 1.50 Azul Normal	92			92
MP-QUIM-EVA-AZ	EVA 1.50 Azul Normal	25			117

 CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA BODEGA DE INYECCIÓN					
Código artículo	Nombre o referencia del artículo	Entradas	Salidas	Nota	STOCK
		Cantidad	cantidad		
MP-QUIM-POLVIN-EXP-AND-1136-BL	Policlorato De Vinilo Expanso Blanco AND-1136	175			175
MP-QUIM-POLVIN-EXP-AND-1136-BL	Policlorato De Vinilo Expanso Blanco AND-1136	450			625
MP-QUIM-POLVIN-EXP-AND-1136-BL	Policlorato De Vinilo Expanso Blanco AND-1136	500			950
MP-QUIM-POLVIN-EXP-AND-1136-BL	Policlorato De Vinilo Expanso Blanco AND-1136		550		400
MP-QUIM-POLVIN-EXP-AND-1136-BL	Policlorato De Vinilo Expanso Blanco AND-1136		500		-100



CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA
BODEGA DE INYECCIÓN

Código artículo	Nombre o referencia del artículo	Entradas	Salidas	Nota	STOCK
		Cantidad	cantidad		
MP-QUIM-TR-LFX-AZ	Thermoplastic Lacoflex D60 Azul 03	109			109
MP-QUIM-TR-LFX-AZ	Thermoplastic Lacoflex D60 Azul 03	20			129
MP-QUIM-TR-LFX-AZ	Thermoplastic Lacoflex D60 Azul 03		80		49
MP-QUIM-TR-LFX-AZ	Thermoplastic Lacoflex D60 Azul 03	60			109
MP-QUIM-TR-LFX-AZ	Thermoplastic Lacoflex D60 Azul 03		80		29
MP-QUIM-TR-LFX-AZ	Thermoplastic Lacoflex D60 Azul 03		40	stock insuficiente por exceso de salidas/venta -11	-11
MP-QUIM-TR-LFX-AZ	Thermoplastic Lacoflex D60 Azul 03	40			29

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

	PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE CALIDAD	Código PEC 001
---	--	---------------------------

4.4.2.8 MANUAL DE PROCESOS

Introducción

El presente manual se compone de una guía para los procedimientos a seguir en el desempeño de las diferentes operaciones dentro de la Planta de Inyección, el mismo que ha sido elaborado con el propósito de compensar las necesidades de la Empresa Textiles Industriales Ambateños S.A- TEIMSA., y llevar una dirección eficiente de sus procesos los cuales han sido presentados en base al trabajo investigativo ejecutado.

Con este manual, además, se busca evitar la duplicidad de labores o la omisión de estas, sujeta la representación narrativa y gráfica de los principales procesos que la Planta de Inyección a realiza de forma regular.

Objetivo

Exteriorizar de forma clara y sistemática las principales políticas, normas y procedimientos que debe llevar acabo la Planta de Inyección con la finalidad de dotar a la Empresa Textiles Industriales Ambateños S.A- TEIMSA, otorgando así una herramienta que facilite medir el desempeño de las actividades para alcanzar la excelencia operacional.

	Planificación de la Producción: Inyección	
--	---	--

Procedimientos y estándares de calidad

OBJETIVO	ALCANCE
Establecer las actividades relacionadas con la Planificación de la Producción para la Sección de Inyección.	Desde el establecimiento de requerimientos de Producción inyección, hasta el control del cumplimiento de lo planificado.

NORMAS, POLÍTICAS Y CONCEPTOS GENERALES

Inyección. -es un proceso semicontinuo que consiste en inyectar un polímero, en un molde cerrado a presión y frío, a altas temperaturas.

PVC. -es un material de uso muy difundido en la actualidad. Una de sus mayores ventajas es su ligereza, lo cual significa economía en el transporte y también en la instalación.

T.R. - es un polímero que se vuelve flexible o moldeable por encima de una temperatura específica y vuelve a un estado sólido al enfriarse

Orden de Producción. - es el control individualizado que se lleva a cada pedido o trabajo que se está elaborado.

No.	Responsable	Actividad
01	Coordinador de Inyección	Recibe Orden de Compra (Cliente) se revisa los inventarios de suelas y se obtiene la necesidad para ser procesadas en la semana.
02	Coordinador de Inyección	En base a lo analizado se genera: <ul style="list-style-type: none"> • REG 001 Programación Inyección Programaciones semanales.
03	Coordinador de Inyección	Entrega el: <ul style="list-style-type: none"> • REG 001 Programación de Inyección a los Obreros de Inyección
04	Coordinador de Inyección	Elabora Ordenes de Producción y entrega a los Operadores de cada turno para su respectiva producción.

INY-ITR-001 Operación Maquina Inyectora Estacional MainGroup
 INY-ITR-002 Operación Maquina Rotativa Tienkeng
 INY-ITR-003 Operación Maquina MG Rotativa
 INY-ITR-004 Operación Maquina Wintech
 INY-ITR-005 Operación Maquina Saba
 INY-ITR-006 Programación Máquina Inyectora Estacional MainGroup
 INY-ITR-007 Puesta a Punto Máquina Inyectora Estacional MainGroup
 INY-ITR-008 Abastecer materia prima y reproceso de suelas y rebabas
 INY-ITR-009 Operación Locadora de Suelas
 INY-ITR-010 Operación de Cosido de Vira
 INY-ITR-011 Operación Elaboración de Plantillas
 INY-ITR-012 Proceso de Molido
 INY-ITR-013 Proceso Empaque

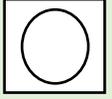
Fecha de Implantación	Edición	Fecha Revisión	Elaborado por	Aprobado por	Pág. No.
	00			Representante de la Gerencia	1

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Simbología

Tabla 40-4: Símbolos Flujo grama

Símbolo	Significado
	Límites. indica el inicio y fin del proceso
	Operación. Se utiliza para denotar una actividad
	Movimiento/Transporte. Indica el movimiento de una salida.
	Documentación. Implica la salida de una actividad.
	Dirección. El orden que corresponde a los pasos del proceso
	Espera. Almacenamiento provisional.
	Conector. Hay que indicar que la salida de ese ciclo es la entrada para otro ciclo o proceso.
	Inspección. Indica evaluación de la salida involucra.
	Punto de decisión. Pregunta que hará variar al flujo de trabajo
	Almacenamientos. Condición de almacenamiento controlado.
	Revisión
Fuente: Libro Organización Munch, L. (2011) pág. 62 Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)	



CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO DE INYECCION



ENTRADAS:

- Materia Prima: PVC, PVC Expanso, TR (suelas)
- Orden de producción (modelos, color, talla y cantidad)
- Obreros
- Máquinas inyectoras

PROCESOS

- Abastecer de materia prima a inyectora
- Cambiar y ajustar molde (macho y hembra) en máquina inyectora
- Calibrar parámetros de inyección en la computadora de la inyectora (temperatura, tiempos, volumen, presión, contrapresión, velocidad)
- Inyección
- Quitar rebabas
- Control de Calidad



SALIDAS:

- Producto terminado
- Cliente satisfecho

RESPONSABLES:

- Coordinador de producción de inyección
- Bodeguero de materia prima
- Obreros de inyección
- Bodega de producto terminado

RECURSOS:

- Económicos
- Humanos
- Materiales
- Tecnológicos
- Infraestructura

REQUISITOS PARA CUMPLIR:

- Especificaciones del producto: dureza, peso
- Especificaciones del cliente: pedidos completos, etc.

PROCESO DE SOPORTE:

- Manual de procedimientos para Inyección
- Manuales de funciones
- Procedimiento de control de calidad

INDICADORES O PARÁMETROS DE MEDICIÓN:

- Producción de suelas por hora- hombre
- Tiempo de producción de un par de suelas (determinado modelo)
- Producción por máquina
- Producción del día con respecto al anterior

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

	INSTRUCTIVO DE TRABAJO	Código INY-ITR-001
	PROGRAMACIÓN MÁQUINA ESTACIONARIA BICOLOR MAIN GROUP BS150	

OBJETIVO	ALCANCE
Establecer las actividades relacionadas con la regulación y operación del proceso de inyección en la máquina estacional MainGroup	Desde inyectar las suelas hasta sacarlas del molde

CONDICIONES GENERALES

La Gestión ambiental, en base al orden, limpieza y clasificación de residuos, es aplicable en todo momento
 En caso de que la maquinaria presente un mal funcionamiento comunicar al mecánico de turno

- COLOQUE LOS DESECHOS EN LOS RECIPIENTES RESPECTIVOS
- RECICLAJE





EN ESTE PUNTO USO OBLIGATORIO DE:



EN ESTE PUNTO USO OPCIONAL DE:



RIESGOS ASOCIADOS	PASOS	ILUSTRACIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	CONSIDERACIÓN CRÍTICA
N/A	<p>Responsable: Obrero de inyección</p> <p>Actividad:</p> <pre> graph TD INICIO([INICIO]) --> D1{Requiere inserto} D1 -- SI --> C1[Colocar inserto] D1 -- NO --> C2[Cerrar panel de estación de trabajo] C1 --> C2 C2 --> C3[Presionar botón Start] C3 --> C4[Baja la unidad de cierre con el molde de la suela macho] C4 --> E1[Espera tiempo de inyección] E1 --> E2[Espera tiempo de enfriamiento] E2 --> C5[Regresa unidad de cierre a la posición inicial] C5 --> C6[Abre el panel de la estación de trabajo] C6 --> C7[Sacar rebabas del molde de las suelas] C7 --> C8[Sacar el par de suelas del molde] C8 --> FIN([FIN]) </pre>		El obrero de inyección revisa la INY-REG-001 PROGRAMACIÓN DE INYECCIÓN para verificar si consta lo que se va a producir con inserto o no.	N/A
N/A	Colocar inserto		El obrero de inyección coloca el inserto en el molde para inyectar las suelas	Verificar el inserto antes de ubicarlo en el molde
N/A	Cerrar panel de estación de trabajo		N/A	verifica la subida del panel de protección
N/A	Presionar botón Start		N/A	N/A
N/A	Baja la unidad de cierre con el molde de la suela macho		N/A	Verificar que el molde esté sin rebabas y libre de objetos extraños
N/A	Espera tiempo de inyección		N/A	N/A
N/A	Espera tiempo de enfriamiento		N/A	N/A
N/A	Regresa unidad de cierre a la posición inicial		N/A	N/A
N/A	Abre el panel de la estación de trabajo		N/A	Verificar que no estén objetos extraños que obstaculicen al panel
N/A	Sacar rebabas del molde de las suelas		Sacar las rebabas introducir en el molino para su reproceso.	N/A
N/A	Sacar el par de suelas del molde		N/A	Verificar las características finales del producto.

NOMENCLATURA








Inicio/ fin Decisión Transporte Proceso Revisión Demora

 **Punto de control SSO**
  **Plan de reacción**
  **Revisión al 100%**

 **Gestión Ambiental**

Fecha de Implantación	Edición	Fecha Revisión	Elaborado por	Aprobado por	Pág. No
08 de mayo del 2018	00		Asistente Producción Inyección	Representante de Gerencia	1

PROHIBIDA SU REPRODUCCION Y/O DISTRIBUCION SIN PREVIA AUTORIZACION

	INSTRUCTIVO DE TRABAJO	Código INY-ITR-002
	OPERACIÓN MÁQUINA ROTATIVA TIENKANG	

OBJETIVO	ALCANCE
Establecer las actividades relacionadas con la regulación y operación del proceso de inyección en la máquina rotativa Tienkang	Desde inyectar las suelas hasta sacarlas del molde

CONDICIONES GENERALES

La Gestión ambiental, en base al orden, limpieza y clasificación de residuos, es aplicable en todo momento

En caso de que la maquinaria presente un mal funcionamiento comunicar al mecánico de turno

Viene de INY-ITR-008

ABASTECIMIENTO

MATERIA PRIMA Y REPROCESO DE REBABAS

RIESGOS ASOCIADOS	PASOS	ILUSTRACIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	CONSIDERACIÓN CRÍTICA
N/A	Responsable: Obrero de inyección 		El obrero de inyección revisa el INY-REG-001 PROGRAMACIÓN DE INYECCIÓN Girar la llave de encendido	N/A
N/A			Prender el motor, torre de enfriamiento y las cuatro temperaturas	N/A
N/A			N/A	N/A
N/A			Colocar el material en el tanque de aspiración.	N/A
N/A			Pulsar el botón de encendido del sistema de absorción hasta la posición ON	N/A
N/A			Abrir las dos mallas de protección, centrar la paleta al medio del cañon y pulsar el botón de inyección	Para calentar la máquina utilizar material reciclado
N/A			Bajar las mallas, cambiar de modo manual a automático y girar la perilla de inicio de ciclo a la posición ON	N/A
N/A			Sacar las suelas y verificar si las suelas tienen defectos.	Clasificar el producto conforme.
N/A			- Vaciar la tolva - Descargar los cañones - Apagar la máquina	Soplear Limpiar la máquina con wype, Barrer

NOMENCLATURA

Inicio/fin

Decisión

Transporte

Proceso

Revisión

Demora

Gestión Ambiental

SSO

Punto de control

Plan de reacción

visión al 100%

Revisión

Fecha de Implantación	Edición	Fecha Revisión	Elaborado por	Aprobado por	Pág. No.
08 de mayo del 2018	00		Asistente Producción Inyección	Representante de Gerencia	1

PROHIBIDA SU REPRODUCCION Y/O DISTRIBUCION SIN PREVIA AUTORIZACION

	INSTRUCTIVO DE TRABAJO	Código
	ARRANQUE Y OPERACIÓN MÁQUINA ESTACIONARIA MG ROTATIVA	INY-ITR-003

OBJETIVO	ALCANCE
Establecer las actividades relacionadas con la regulación y operación del proceso de inyección en la máquina MainGroup Rotativa	Desde el encendido de la maquina hasta la entrega de suelas en buen estado al área de empaque.

CONDICIONES GENERALES	<p>La Gestión ambiental, en base al orden, limpieza y clasificación de residuos, es aplicable en todo momento</p> <p>Viene de INY-ITR-008 ABASTECIMIENTO MATERIA PRIMA Y REPROCESO DE SUELAS Y REBABAS</p>
------------------------------	--



RIESGOS ASOCIADOS	PASOS	ILUSTRACIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	CONSIDERACIÓN CRÍTICA
N/A	<p>INICIO</p> <p>Encender la máquina</p>		Girar la llave de encendido	Verificar que se encuentre en cero
	<p>Pulsar el botón de inicio de máquina</p> <p>Encender las bombas</p> <p>Encendido e automático</p> <p>Encender el sistema hidráulico</p> <p>Encender los cañones</p>			
	<p>Revisar que exista material de acuerdo a la programación</p> <p>Seleccionar el molde y talla a utilizar de acuerdo a la programación de producción</p>		El obrero de inyección revisa INY-REG-001 PROGRAMACIÓN DE INYECCIÓN Selecciona a utilizar de acuerdo con la programación de producción.	
N/A	<p>Transporta molde hacia la máquina</p> <p>Abrir la llave de la parte posterior de la máquina</p> <p>Cargar los moldes en la estación de acuerdo a la programación de inyección</p> <p>Abrir el molde presionando a la vez el botón y llave.</p> <p>Ajustar y atomillar el molde en la estación de trabajo</p>		Llevar el molde elegido del estante hacia la maquina inyectora Girar la llave para abrir la puerta y cambiar de moldes	Verificar que l molde este en buen estado caso contrario comunicar a mantenimiento Utilizar Guantes apropiados para el transporte y carga de Moldes Constatar que todos los pernos estén bien ajustados
N/A	<p>Cerrar la llave y girar la perilla de rotación</p> <p>Verificar parámetros y limpiar el cargador</p> <p>Inyectar y producir</p>		El obrero de inyección revisa INY-REG-001 PROGRAMACIÓN DE INYECCIÓN	
N/A	Levar las suelas a empaque			Revisar que no tengan algún desperfecto

NOMENCLATURA					
Inicio/ fin	Decisión	Transporte	Proceso	Revisión	Demora
Punto de control	Plan de reacción	Revisión al 100%		Gestión Ambiental	SSO
Fecha de Implantación	Edición	Fecha Revisión	Elaborado por	Aprobado por	Pág. No.
08 de mayo del 2018	00		Asistente Producción Inyección	Representante de Gerencia	1

PROHIBIDA SU REPRODUCCION Y/O DISTRIBUCION SIN PREVIA AUTORIZACION

	INSTRUCTIVO DE TRABAJO	Código
	PROCESO INICIAL EN LA MÁQUINA ROTATIVA WINTECH	INY-ITR-004

OBJETIVO	ALCANCE
Establecer las actividades relacionadas con la regulación y operación del proceso de inyección en la máquina Wintech.	Desde el encendido de la maquina hasta la entrega de suelas en buen estado al área de empaque.

CONDICIONES GENERALES		La Gestión ambiental, en base al orden, limpieza y clasificación de residuos, es aplicable en todo momento	Viene de ABASTECIMIENTO MATERIA PRIMA Y REPROCESO DE SUELAS Y REBABAS	INY-ITR-008 MATERIA PRIMA Y REPROCESO DE SUELAS Y REBABAS
------------------------------	--	--	--	---



RIESGOS ASOCIADOS	PASOS	ILUSTRACIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	CONSIDERACIÓN CRÍTICA
N/A	INICIO Encender la máquina		Girar la llave de encendido	N/A
N/A	Pulsar el botón de inicio de maquina		Pulsar inicio de maquina	VERIFICAR que se encuentre cerrado el botón de emergencia
N/A	Encender las bombas		Prender las bombas	N/A
	Encendido e automático		Girar la perilla	encendido automático
	Encender el sistema hidráulico		Girar la perilla	N/A
N/A	Encender los cañones			N/A
 Riesgo de caída de Moldes	Revisar que exista material de acuerdo a la programación Seleccionar el molde y talla a utilizar de acuerdo a la programación de producción Transporta molde hacia la máquina		El obrero de inyección revisa la programación de INYECCIÓN INY-REG-001 PROGRAMACIÓN DE INYECCIÓN INY-REG-002 ORDEN DE PRODUCCIÓN INYECCIÓN Selecciona a utilizar de acuerdo con la programación de producción.	
Riesgo de atrapamiento de dedos en moldes	Abrir la llave de la parte posterior de la maquina Cargar los moldes en la estación de acuerdo a la programación de inyección		Evitar riesgo de atrapamiento de mano	
Riesgo de quemarse los dedos, utilizar guantes.	Abrir el molde presionando a la vez el botón y llave. Ajustar y atomillar el molde en la estación de trabajo		N/A	Constatar que todos los pernos estén bien ajustados.
N/A	Cerrar la llave y girar la perilla de rotación Purgar FIN		Cerrar la perilla de rotación para iniciar con la producción.	N/A

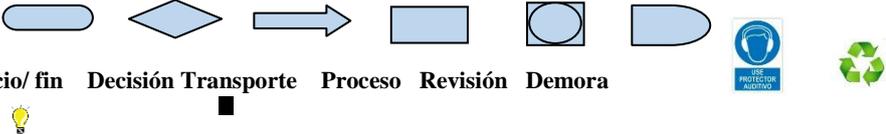
NOMENCLATURA				
				
Inicio/ fin	Decisión	Transporte	Proceso	Revisión Demora
				
Punto de control	Plan de reacción	Revisión al 100%	Gestión Ambiental	SSO

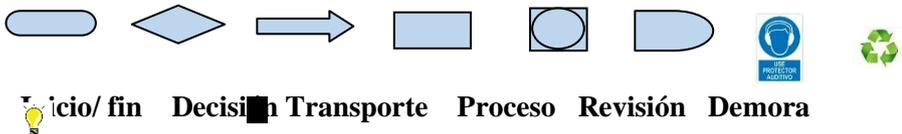
Fecha de Implantación	Edición	Fecha Revisión	Elaborado por	Aprobado por	Pág. No.
08 de mayo del 2018	00		Asistente Producción Inyección	Representante de Gerencia	1

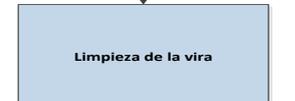
PROHIBIDA SU REPRODUCCION Y/O DISTRIBUCION SIN PREVIA AUTORIZACION

		INSTRUCTIVO DE TRABAJO			Código
		OPERACIÓN MAQUINA ESTACIONARIA SABA			INY-ITR-005
OBJETIVO		ALCANCE			
Establecer las actividades relacionadas con la regulación y operación del proceso de inyección en la máquina estacionaria SABA		Desde inyectar las suelas hasta sacarlas del molde			
CONDICIONES GENERALES		<p>La Gestión ambiental, en base al orden, limpieza y clasificación de residuos, es aplicable en todo momento En caso de que la maquinaria presente un mal funcionamiento comunicar al mecánico de turno</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;">  <p>- COLOQUE LOS DESECHOS EN LOS RECIPIENTES RESPECTIVOS - RECICLAJE</p> </div> <div style="width: 30%;">  </div> <div style="width: 30%;">  <p>EN ESTE PUNTO USO OBLIGATORIO DE: - USO ROPA DE TRABAJO - UZO CALZADO DE SEGURIDAD</p> <p>EN ESTE PUNTO USO OPCIONAL DE: - INYECCIÓN - USE PAÑOS</p> </div> </div>			
RIESGOS ASOCIADOS	PASOS	ILUSTRACIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	CONSIDERACIÓN CRÍTICA	
N/A	<p>Responsable: Obrero de inyección</p> <p>Actividad: INICIO</p> <p>Requiere inserto</p>		El obrero de inyección revisa la INY-REG-001 PROGRAMACIÓN DE INYECCIÓN para verificar si consta lo que se va a producir con inserto o no.	N/A	
N/A	Colocar inserto		El obrero de inyección coloca el inserto en el molde para inyectar las suelas	Verificar el inserto antes de ubicarlo en el molde	
N/A	Cerrar panel de estación de trabajo		N/A	verifica la subida del panel de protección	
N/A	Presionar botón Start		N/A	N/A	
N/A	Baja la unidad de cierre con el molde de la suela macho		N/A	Verificar que el molde esté sin rebabas y libre de objetos extraños	
N/A	Espera tiempo de inyección		N/A	N/A	
N/A	Espera tiempo de enfriamiento		N/A	N/A	
N/A	Regresa unidad de cierre a la posición inicial		N/A	N/A	
N/A	Abre el panel de la estación de trabajo		N/A	Verificar que no estén objetos extraños que obstaculicen al panel	
N/A	Sacar rebabas del molde de las suelas		Sacar las rebabase introducir en el molino para su reproceso.	N/A	
N/A	Sacar el par de suelas del molde		N/A	Verificar las características finales del producto.	
NOMENCLATURA <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">         </div> <p>Inicio/ fin Decisión Transporte Proceso Revisión Demora</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">    </div> <p>Punto de control SSO Plan de reacción Revisión al 100% Gestión Ambiental</p>					
Fecha de Implantación	Edición	Fecha de Revisión	Elaborado por	Aprobado por	Pàg. N ^a
08 de mayo de 2018	00		Asistente de Producción Inyección	Representante de gerencia	1
PROHIBIDA SU REPRODUCCION Y/O DISTRIBUCION SIN PREVIA AUTORIZACION					

		INSTRUCTIVO DE TRABAJO			Código
		PUESTA A PUNTO MÁQUINA INYECTORA ESTACIONARIA BICOLOR MAIN GROUP BS150			INY-ITR-006
OBJETIVO		ALCANCE			
Establecer las actividades relacionadas con la regulación y operación de cambio de molde y arranque de la máquina inyectora estacional MainGroup.		Desde la revisión del molde según la programación hasta el purgado de la máquina inyectora			
CONDICIONES GENERALES		<p>La Gestión ambiental, en base al orden, limpieza y clasificación de residuos, es aplicable en todo momento</p> <p>En caso de que la maquinaria presente un mal funcionamiento comunicar al mecánico de turno</p>			
					
RIESGOS ASOCIADOS	PASOS	ILUSTRACIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	CONSIDERACIÓN CRÍTICA	
N/A	<p>Responsable (Obrero de inyección)</p> <p>Actividad</p> <p>INICIO</p> <p>Revisa programación de inyección</p>		El obrero de inyección revisa el INY-REG-001 PROGRAMACIÓN DE INYECCIÓN	N/A	
N/A	<p>Seleccionar el molde (modelo y talla) a utilizar</p> <p>Transporta molde hacia la máquina</p>		Seleccionar el molde del estante según la programación de inyección INY-REG-001.	Verifique que el molde esté en buen estado	
	<p>Coloca molde en la estación de trabajo</p>		Llevar el molde elegido del estante hacia la máquina inyectora	Manejar con precaución los moldes	
	<p>Ajusta y atornilla el molde de suelas en la estación de trabajo</p>		Colocar el molde en la máquina	Verificar que las guías no estén taponadas	
	<p>Centra molde de suelas y el cabezal de alimentación</p>		N/A	Verificar las regletas y las mordazas	
	<p>Cambio de color</p>		N/A	verificar que los pernos estén bien ajustados	
N/A	<p>Cambio de color</p> <p>NO</p>		Carga el material en la máquina	Revisar que la materia prima sea la correcta	
N/A	<p>SI</p> <p>Purgar la máquina</p>		Proceder a purgar la máquina hasta que el material esté listo para ser inyectado.	Verificar que esté a la temperatura del material requerido	
	<p>Limpiar purgas de la máquina inyectora</p> <p>FIN</p>		Colocarse guantes para proceder a recoger el material purgado y ubicarlo en el contenedor de rebabas y purgas	Verificar que se haga el purgado correcto del material anterior	
NOMENCLATURA					
					
					
Punto de control		Plan de reacción		Revisión al 100%	
Fecha de Implantación		Edición		Gestión Ambiental	
08 de mayo de 2018		00		Aprobado por	
				Representante de Gerencia	
				SSO	
				Pág. N°	
				1	
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN Y DISTRIBUCIÓN SIN PREVIA AUTORIZACIÓN					

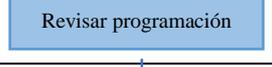
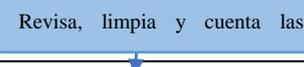
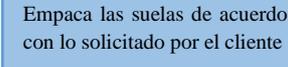
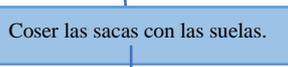
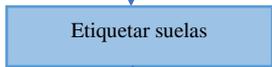
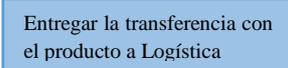
		INSTRUCTIVO DE TRABAJO		Código	
		ABASTECIMIENTO MATERIA PRIMA		INY-ITR-007	
OBJETIVO			ALCANCE		
Establecer las actividades relacionadas con la regulación y operación del abastecimiento de materia prima al proceso de inyección			Desde la recepción de la orden de producción hasta la entrega de materia prima al proceso de inyección		
CONDICIONES GENERALES  <p>La Gestión ambiental, en base al orden, limpieza y clasificación de residuos, es aplicable en todo momento</p> <p>En caso de que la maquinaria presente un mal funcionamiento comunicar al mecánico de turno</p>					
RIESGOS ASOCIADOS	ILUSTRACIÓN	PASOS		DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	CONSIDERACIÓN CRÍTICA
		<p>ABASTECER MATERIA PRIMA REPROCESO DE SUELAS Y REBABAS</p> <p>Responsable (Bodeguero) Responsable (Bodeguero)</p> <p>Actividad Actividad</p> <p>INICIO INICIO</p> <p>Analiza la programación de inyección REG 5.5.1 Recoge fundas con rebabas y suelas defectuosas de puestos de trabajo (inyección)</p>		El bodeguero revisa el INY-REG-001 PROGRAMACIÓN DE INYECCIÓN	N/A
		Selecciona materia prima requerida PVC, PVC Expanso, TR, el color y la dureza	Transporta al molino	Seleccionar la materia prima requerida según orden de producción	Verificar con el imán que el material no tenga impurezas
		Requiere mezcla	Coloca en el molino y procede a moler	Se realiza la mezcla según ORDEN DE PRODUCCIÓN	Revisar que el molino esté limpio sin ningún material extraño
N/A		Analiza tipo de mezcla	Pesa y guarda en fundas el material molido para su posterior uso	Pesar e identificar el material con el nombre del material, peso y fecha.	Verificar que la balanza esté validada
N/A		Realiza mezcla (virgen o recuperado)	Coloca materia prima en recipiente de alimentación	El bodeguero realiza la mezcla en base al EL ORDEN DE PRODUCCIÓN INYECCIÓN	Manejar con precaución la materia prima
N/A		Distribuye materia prima a máquinas		N/A	Verificar que el recipiente esté limpio
N/A		Identificación de materiales para producción		N/A	Usar coche para transportar la MP
N/A		Termina orden		Identificar la MP para que el obrero de inyección sepa a qué orden pertenece.	N/A
N/A		Informe del consumo de materia prima al coordinador de producción de inyección		N/A	N/A
NOMENCLATURA  <p>Inicio/ fin Decisión Transporte Proceso Revisión Demora SOS</p>					
Punto de control	Plan de reacción	Revisión al 100%	Gestión ambiental	SOS	
Fecha de Implantación	Edición	Fecha Revisión	Elaborado por	Aprobado por	Pág. N°
08 de mayo del 2018	00		Asistente de Producción	Representante de Gerencia	1
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN Y DISTRIBUCIÓN SIN PREVIA AUTORIZACIÓN					

		INSTRUCTIVO DE TRABAJO		Código	
		PROCESO DE LACADO DE SUELAS		INY-ITR-008	
OBJETIVO		ALCANCE			
Establecer las actividades relacionadas con la regulación y operación del proceso de lacado de suelas		Desde el encendido de la máquina hasta obtener las suelas lacadas			
CONDICIONES GENERALES					
 <p>- COLOQUE LOS DESECHOS EN LOS RECIPIENTES RESPECTIVOS - RECICLAJE</p>		 <p>La Gestión ambiental, en base al orden, limpieza y clasificación de residuos, es aplicable en todo momento</p> <p>En caso de que la maquinaria presente un mal funcionamiento comunicar al mecánico de turno</p>		 <p>EN ESTE PUNTO USO OBLIGATORIO DE: EN ESTE PUNTO USO OPCIONAL DE:</p>	
RIESGOS ASOCIADOS	PASOS	ILUSTRACIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	CONSIDERACIÓN CRÍTICA	
N/A	<p>Responsable: Obrero de inyección</p> <p>INICIO</p> <p>Revisar programación de inyección</p>		El obrero de inyección revisa la programación de inyección REG 001	N/A	
N/A	Encender los breakers		Encender los cinco breakers del tablero principal de la máquina	N/A	
N/A	Encender la máquina		Encender los cuatro pulsadores del tablero principal en el siguiente orden.	Cadena, bomba de agua, extractores 1 y 2	
N/A	Encender el horno		Encender los 5 breakers del tablero del horno.	Accionar el switch de temperatura.	
N/A	Abir la llave principal del aire		Girar la llave de ingreso de aire hasta la posición ON	N/A	
N/A	Encender la bomba de succión de la laca		Girar la llave de ingreso de aire de la bomba de succión de la laca hasta la posición ON	N/A	
N/A	Preparación de la laca		Encender todos los switch	N/A	
N/A	Insertar las suelas		Poner la laca.	N/A	
N/A	Esperar el tiempo de lacado y secado		Insertar las suelas a ser lacadas en las bases de sujeción de suelas.	La cadena y presionar hasta que queden enganchadas	
N/A	Sacar las suelas terminadas		Esperar el tiempo de lacado y secado de las suelas	N/A	
N/A	La suela lacada tiene fallas		Sacar cada una de las suelas que ya están terminadas	Verificar cada una de las suelas	
N/A	Limpieza de la máquina		Limpiar las pistolas haciendo ingresar thinner	Bombas de sujeción, flujo de las pistolas	
NOMENCLATURA					
 <p>Inicio/fin Decisión Transporte Proceso Revisión Demora</p>					
Punto de control Ambiental		Plan de reacción SSO		Revisión al 100%	Gestión
Fecha de Implantación	Edición	Fecha Revisión	Elaborado por	Aprobado por	Pág. No.
08 de mayo del 2018	00		Asistente Producción Inyección	Representante de Gerencia	1
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN Y DISTRIBUCIÓN SIN PREVIA AUTORIZACIÓN					

		INSTRUCTIVO DE TRABAJO		Código					
		PROCESO DE COSIDO DE VIARA		INY-ITR-009					
OBJETIVO			ALCANCE						
Establecer las actividades relacionadas con la regulación y operación de Cosido de vira.			Desde el análisis de la programación inyección REG 001, hasta el traslado hacia los moldes para proceder con la inyección						
CONDICIONES GENERALES									
		 <p>La Gestión ambiental, en base al orden, limpieza y clasificación de residuos, es aplicable en todo momento</p> <p>En caso de que la maquinaria presente un mal funcionamiento comunicar al mecánico</p>		EN ESTE PUNTO USO OBLIGATORIO DE: 					
RIESGOS ASOCIADOS A	PASOS	ILUSTRACIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	CONSIDERACIÓN CRÍTICA					
N/A Responsable: (Obrero de inyección)	 ↓ Revisar la INY-REG-001 PROGRAMACION DE INYECCION		El obrero de inyección analiza IINY-REG-001 PROGRAMACION DE INYECCION	N/A					
N/A			Calibrar la máquina de cosido de vira revisando la tensión del hilo	Revisar la tensión de hilo, ajustando o aflojando la perilla de ser necesario					
N/A			Proceder con el cosido de la vira en la máquina guiándolo por la canaleta	N/A					
N/A			Limpiar con la ayuda de un cepillo y líquido.	N/A					
	 ↓ Transportar hacia los moldes para proceder con la inyección		Insertar la vira cosida y limpia en la máquina engomadora y proceder a engomar la vira.	N/A					
N/A			Llevar la vira hacia los moldes para que el obrero de inyección pegue la vira en cada molde.	Verificar que se pegue al omento de la inyección.					
NOMENCLATURA									
									
		Inicio/ fin	Decisión	Transporte	Proceso	Revisión	Demora		
		Punto de control		Plan de reacción		Revisión al 100%			
Fecha de Implantación	Edición	Fecha de Revisión	Elaborado por		Aprobado por		SSO		
08 de mayo de 2018	00		Asistente Producción Inyección		Representante de Gerencia		de 1		
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN Y DISTRIBUCIÓN SIN PREVIA AUTORIZACIÓN									

		INSTRUCTIVO DE TRABAJO			Código	
		ELABORACIÓN DE PLANTILLAS			INY-ITR-010	
OBJETIVO		ALCANCE				
Establecer las actividades relacionadas con la regulación y operación de elaboración de plantillas.		Desde el análisis del INY-REG-001 HOJA DE PROGRAMACION DE PRODUCCION hasta el traslado de las plantillas terminadas a la bodega de Logística.				
CONDICIONES GENERALES		<p>La Gestión ambiental, en base al orden, limpieza y clasificación de residuos, es aplicable en todo momento</p> <p>En caso de que la maquinaria presente un mal funcionamiento comunicar al mecánico de turno</p>				
RIESGOS ASOCIADOS	PASOS	ILUSTRACIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	CONSIDERACIÓN CRÍTICA		
N/A	Responsable: (Obrero de Inyección)			El obrero de inyección analiza el INY-REG-005 PROGRAMACIÓN TROQUELADO	N/A	
N/A	INICIO ↓ INY-REG-005 PROGRAMACIÓN TROQUELADO ↓ Cortar el material laminado en planchas de 51 * 28 cm		Cargar los rollos de material para plantillas	Verificar que se encuentren con los seguros		
N/A	↓ Transportar de las láminas a la máquina garudan ↓ Encender máquina garudan		Cada una de las láminas se trasladará hasta el borde de la máquina para ser troqueladas.	N/A		
N/A	↓ Abrir la llave de ingreso.			N/A		
N/A	↓ Presionar start para realizar el diseño de la plantilla ↓ Troquelar		Insertar los troqueles en la máquina. Escoger el número y modelo de troquel de acuerdo con la programación de inyección y troquelar	La lámina para la elaboración de plantillas debe estar bien templada		
	↓ Se necesita ribetear? (SI/NO)				N/A	
N/A	↓ Empacar		En cartones o jabs de acuerdo la programación.	N/A		
N/A	↓ Trasladar las plantillas a la bodega de producto terminado ↓ FIN		Trasladar las cajas al área de despachadas. Llenar el REG-004 Hojas de Control de desperdicio y horas trabajadas.	N/A		
NOMENCLATURA						
Punto de control SSO		Plan de reacción		Revisión al 100%		Gestión Ambiental
Fecha de Implantación	Edición	Fecha de Revisión	Elaborado por	Aprobado por	Pág. N°	
08 de mayo de 2018	00		Asistente Producción Inyección	Representante de Gerencia	1	
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN Y/O DISTRIBUCIÓN SIN PREVIA AUTORIZACIÓN						

		INSTRUCTIVO DE TRABAJO		Código	
		PROCESO DE MOLIDO		INY-ITR-011	
OBJETIVO			ALCANCE		
Reutilizar el material sobrante (suelas dañadas), convirtiéndolo en flamante materia prima que será reutilizada en nuevas producciones.			Desde el análisis del REG 001 Programación Inyección, hasta el traslado de las suelas dañadas para su reutilización.		
CONDICIONES			GENERALES		
			La Gestión ambiental, en base al orden, limpieza y clasificación de residuos, es aplicable en todo momento		
			En caso de que la maquinaria presente un mal funcionamiento comunicar al mecánico de turno		
RIESGOS ASOCIADOS	PASOS	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	CONSIDERACIÓN CRÍTICA		
N/A		El obrero de inyección entrega las suelas y rebabas con el material sobrante.	N/A		
N/A		Obrero verifica que las suelas y rebabas sean del mismo material	N/A		
N/A		Para encender pulsando el botón, programar la máquina y colocar las suelas y rebabas.	N/A		
		Introducir en la boca del molino las suelas y rebabas.	N/A		
N/A			N/A		
N/A		Las fundas deben estar sin residuos de material contaminante	Fundas transparentes: Pvc, Fundas azules: Tr.		
N/A		Coser las fundas para que no se contamine el material y guardar.			
NOMENCLATURA					
Punto de control		Plan de reacción	Revisión al 100%	Gestión Ambiental	
SSO					
Fecha de Implantación	Edición	Fecha Revisión	Elaborado por	Aprobado por	Pág. N°
08 de mayo del 2018	00		Asistente Producción Inyección	Representante de Gerencia	1
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN Y/O DISTRIBUCIÓN SIN PREVIA AUTORIZACIÓN					

		INSTRUCTIVO DE TRABAJO		Código	
		PROCESO DE EMPAQUE		INY-ITR-012	
OBJETIVO			ALCANCE		
Desde el análisis del INY-REG-001 PROGRAMACIÓN DE INYECCIÓN, hasta el traslado de las suelas para la entrega.			Desde el análisis del REG 001 Programación Inyección, hasta el traslado de las suelas dañadas para su reutilización.		
CONDICIONES GENERALES <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div> <p>La Gestión ambiental, en base al orden, limpieza y clasificación de residuos, es aplicable en todo momento</p> <p>En caso de que la maquinaria presente un mal funcionamiento comunicar al mecánico de turno</p> </div> </div>					
RIESGOS ASOCIADOS	PASOS	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	CONSIDERACIÓN CRÍTICA		
					
N/A		El operador de inyección entrega en bodega de empaque las suelas producidas			
N/A		El empacador revisa programación de inyección para el empaque de suelas producidas INY-REG-001	N/A		
N/A		verifica que las suelas estén en perfecto estado, de acuerdo con las fichas técnicas	N/A		
Riesgo de atrapamiento de los dedos de la mano		Si existen suelas dañadas envía a producir para cumplir con el total de entrega solicitada por el cliente. Avisar a su jefe inmediato.	N/A		
N/A		Guarda las suelas en las sacas de acuerdo con la cantidad solicitada por el cliente.	N/A		
N/A		Cocer las sacas con las suelas, verificando la cantidad solicitada por el cliente	N/A		
N/A		Revisar programación de empaque	N/A		
		Entregar el producto terminado debidamente empacado e identificado			
					
NOMENCLATURA <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  Inicio/ fin </div> <div style="text-align: center;">  Decisión </div> <div style="text-align: center;">  Transporte </div> <div style="text-align: center;">  Proceso </div> <div style="text-align: center;">  Revisión </div> <div style="text-align: center;">  Demora </div> <div style="text-align: center;">  Gestión Ambiental </div> <div style="text-align: center;">  SSO </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  Punto de control </div> <div style="text-align: center;">  Plan de reacción </div> <div style="text-align: center;">  Revisión al 100% </div> <div style="text-align: center;">  Gestión Ambiental </div> <div style="text-align: center;">  SSO </div> </div>					
Fecha de Implantación	Edición	Fecha Revisión	Elaborado por	Aprobado por	Pág. No.
08 de mayo del 2018	00		Asistente Producción Inyección	Representante de Gerencia	1
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN Y/O DISTRIBUCIÓN SIN PREVIA AUTORIZACIÓN					

4.4.3 **Actividades De Control**

4.4.3.1 **Chec-List De Satisfacción Laboral**

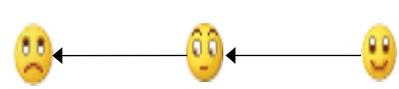
Evaluación de Satisfacción del Clima Laboral

Por favor conteste confidencialmente las siguientes preguntas calificándolas del 1 al 10, (1 es la calificación mínima y 10 es la calificación máxima)

Fecha:
dd mm aa

Califique las siguientes afirmaciones de acuerdo a su percepción:

- 1) La compañía le ofrece apoyo para que pueda hacer su trabajo mejor cada día.
- 2) La compañía demuestra que usted es importante.
- 3) La compañía se preocupa por su bienestar
- 4) La compañía le proporciona todos los beneficios que indica la ley
- 5) Recibe respeto por parte del cliente a quien le brinda su servicio
- 6) La Jefatura le dá apertura para transmitir sus inquietudes
- 7) Las Jefaturas realizan llamados de atención justificadamente
- 8) Las Jefaturas impone multas justificadamente
- 9) Existe compañerismo en su grupo de trabajo
- 10) La compañía realiza con frecuencia reuniones de trabajo
- 11) La compañía cumple a tiempo con el pago de su salario
- 12) La información que aparece en el rol de pagos es clara.
- 13) La compañía le proporciona un equipo de trabajo adecuado para su labor
- 14) Considera que está capacitado para el manejo de su arma de dotación
- 15) En General, ¿cual es su calificación para la compañía?



1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									
<input type="checkbox"/>									

De antemano agradecemos su colaboración, sus sugerencias y comentarios nos ayuda a brindarles un mejor servicio:

4.4.3.2 Infraestructura Tecnológica

Tabla 231-4: Plan de infraestructura

PLAN DE INFRAESTRUCTURA TECNOLÓGICA				
Propósito: gestionar y ejecutar recursos para mejorar la infraestructura tecnológica que permita el uso apropiado de la TIC				
Oportunidad de mejora: dotación de máquinas con infraestructura computarizada				
ACTIVIDADES	INDICADORES	RESPONSABLES	TIEMPO	OBSERVACIONES
Gestionar los recursos para mejorar la infraestructura tecnológica que permita una mejor calidad de producción y eficiencia.	El 65 % de la planta de inyección estarán equipados con infraestructura tecnológica de punta.	Jefe de producción	1 semestre del año 2018	Mantener actualizado el inventario de recursos
Contratar personal para hacer mantenimiento preventivo/correctivo de los equipos	El 45 % de los recursos reciben mantenimiento preventivo y correctivo	Supervisor de mantenimiento	Enero a diciembre de 2018	Adquirir palizas para mantener las maquinas en buen estado.

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Tabla 42-4: Proceso para calificar el plan de infraestructura

NOMBRE DEL PROCESO	Infraestructura tecnológica
DOMINIO	Adquirir e implementar
TIPO TÉCNICA	Lista de verificaciones y chequeos
OBSERVACIONES	
DESCRIPCIÓN	CUMPLE
Se estableció un plan para adquirir y dar mantenimiento a la infraestructura tecnológico	
El plan de adquisición tecnológico se alinea con el plan de infraestructura tecnológico	
El plan considera extensiones futuras para adiciones de capacidad, costos riesgos tecnológicos	
Se desarrolla una estrategia y un plan de mantenimiento de infraestructura y control de cambios	
Se hace revisiones periódicas para evaluar si está alineado con las necesidades del negocio.	

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.3.3 Políticas Administrativas

La planta de inyección no cuenta con políticas administrativas que guíen en la conducta de las operaciones a la hora de poner en práctica u ejecutar las estrategias, programas y proyectos específicos de la misma.

	POLÍTICAS ADMINISTRATIVAS	Código
---	----------------------------------	---------------

OBJETIVO: Aportar ideas, asesoramiento y recomendaciones para mejorar continuamente los procesos de control en las operaciones de la organización.

Política General: Se compromete con el fortalecimiento en la gestión empresarial, apoyándose en un sistema de control interno que genere una seguridad razonable en el cumplimiento de los objetivos empresariales, y que permita a la Empresa operar con un nivel de riesgo aceptable.

Políticas Específicas:

- Aplicará la valoración de riesgos de forma sistemática y permanente, para generar información que apoye la toma de decisiones y que permita ubicar a la Planta en un nivel de riesgo aceptable y así promover de manera razonable el logro de los objetivos.

Conceptos Aplicables a la Política de Control Interno:

Autocontrol. - Es la capacidad de todos y cada uno de los colaboradores de la organización, independientemente de su nivel jerárquico, para evaluar y controlar su trabajo, identificar desviaciones y aplicar correctivos en el ejercicio y cumplimiento de sus funciones, así como para mejorar sus tareas y responsabilidades.

Autorregulación. - Se refiere a la capacidad de la organización para desarrollar y aplicar métodos, normas y procedimientos que permitan el desarrollo, implementación y mejoramiento continuo del Sistema de Control Interno, dentro del marco de las disposiciones legales aplicables.

Autogestión. - Apunta a la capacidad de la organización para interpretar, coordinar, ejecutar y evaluar de manera efectiva, eficiente y eficaz su funcionamiento.

Normas que la regulan.

- COSO (Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission). - Marco conceptual en el que se basa el sistema de control interno de la empresa y que considera los

siguientes elementos:

1. Ambiente de Control.
2. Evaluación de Riesgos.
3. Actividades de Control.
4. Información y Comunicación.
5. Supervisión.

Efectividad. - Grado de realización de las actividades planificadas y de obtención de los resultados.

Eficiencia. - Uso racional y óptimo de los recursos.

ANEXO Listado de documentos que sirven de modelo para la implementación de la Política de Control Interno

1. Proceso de Administración del Sistema de Control Interno.
2. Sistema Integral para la prevención del lavado de activos y financiación del terrorismo

ELABORADO POR: V.C	FECHA:
REVISADO POR:	FECHA:

4.4.3.4 Plan De Monitoreo

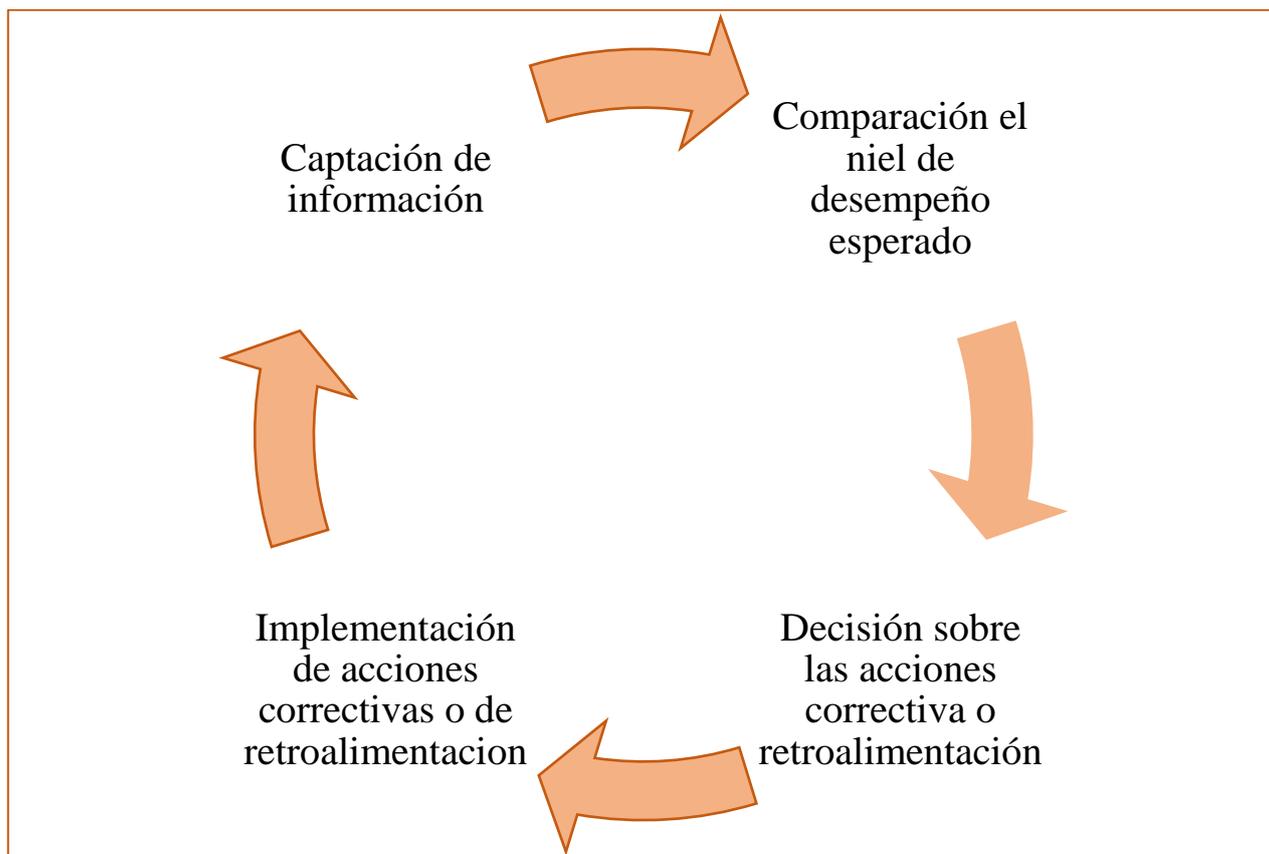


Ilustración 10-4: Secuencia del Monitoreo

Fuente: Texto de apoyo al proceso de construcción de un Sistema Regional de Indicadores sobre Atención y Educación Inicia Otto Valle y Otto Rivera

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Esquema del plan de monitoreo

En el siguiente esquema se resume los componentes centrales del plan que serán descrito detalladamente

PLAN DE MONITOREO				
CRITERIO	ACTIVIDAD	FRECUENCI	HERRAMIENTAS TÉCNICAS	PARTICIPANTES
FINALIDAD	Tomar una acción remedial cuando el desempeño actual discrepe del plan	SEMESTRAL	Formato de registro de actividades	Responsables de las líneas de acciones
PROPÓSITO	Cautelas que el cambio se esté ejecutando como se planeo	TRIMESTRAL	Matriz de plan de mejora	Gerente y responsable de las líneas de acción
ORIENTACIÓN	Introducir cambios o innovaciones	ANUAL	Herramienta de autoevaluación	Gerente y responsable de las líneas de acción
FUNCIONES	Ejecución, seguimiento, corrección.	MENSUAL	Herramienta de autoevaluación	
<p>Acciones del plan: Monitoreo semestral al mapa de riesgos: EJECUTOR DE ESTARTEGIA</p> <p>6 meses 12 meses 18 meses 24 meses</p> <p>Evolución intermedia a los indicadores de producción: EXTERNA</p> <p>18 meses</p>				

Matriz para monitoreo del plan de riesgos que considere todos y cada uno de los componentes de la estrategia.

Matriz de monitoreo del Plan de gestión de riesgos			
Componente N°		Nombre del componente	
Descripción del factor de riesgo	Nivel de descripción del impacto Bajo, Medio o Alto	Acción para prevenir la ocurrencia del riesgo	Acciones de mitigación en caso de ocurrencia de riesgo

Matriz de monitoreo del proceso de producción que considere todos y cada uno de los componentes de la estrategia.

- Determinar el estado actual (a la fecha del monitoreo)
- Registrar comentarios descriptivos sobre los progresos, dificultades y alternativas de solución previstas en el desarrollo de estas actividades.
- Analizar de manera más reflexiva y analítica en qué medida las actividades realizadas están contribuyendo al logro de los objetivos trazados.

Instrumento para el monitoreo semestral					
Componente N°		Nombre del componente:			
Actividades	Indicador	Acción para prevenir la ocurrencia del riesgo			Observaciones (logros y dificultades)
		100-80%	79-50%	49-0%	
Medidas de ajustes y mejoramiento:					

Monitoreo del ciclo de vida del producto

Se ha establecido distintas etapas en su evolución:

1era: Introducción

2da: Desarrollo o crecimiento

3era: Madurez

4ta: Declinación

5ta: Desaparición

A continuación, evaluemos estos factores para cada una de las etapas del ciclo de vida del producto, como se muestra en el siguiente cuadro:

	INTRODUCCIÓN	CRECIMIENTO	MADUREZ	DECLINACIÓN	DESAPARICIÓN
Rentabilidad	Negativa	Positiva y en crecimiento	Máxima e insuperable	Positiva y en disminución	Negativa
Cobertura de mercado	Baja	Alta	Máxima	En disminución	Reducida a su mínima expresión
Penetración (participación relativa)	< 5% del objetivo final de la empresa	>10% del objetivo final de la empresa	Máximo de acuerdo con el objetivo planteado	En descenso continuo	Casi nula
Aprendizaje	No hay percepción	Conocimiento y diferenciación altas	Percepción total	Alta percepción bajo deseo	No aceptación
Competencia	No ha reaccionado	Con acciones participativas	Máxima expresión	Superior	Desplazaste
Clientes	Conjunto reducido	Más del 50% de los clientes incorporados	No quedan clientes importantes por incorporar	En retracción	No se interesan
Volumen de ventas	En consonancia con la participación relativa	En ascenso permanente	Máximo y estable	En descenso permanente	Casi nulo
Evolución tecnológica	Mayor a igual de la del sector	Igual a la del sector	Igual o menor a la del sector	Menor a la del sector	Obsoleta

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Diferentes fuentes de información y técnicas que nos permiten medir los factores que caracterizan las diferentes etapas del ciclo de vida del producto:

Factores para evaluar	Fuentes de información
Rentabilidad	Análisis de costos
Cobertura de mercado	Análisis de ventas
	Investigaciones de comercialización
Penetración	Evaluación estadística
	Investigación de comercialización
Aprendizaje	Investigación cualitativa
Competencia	Información estadística
	Investigación de comercialización
	Análisis de ventas
Clientes	Análisis de ventas
	Investigación de Comercialización
Volumen de ventas	Análisis de ventas
Evolución tecnológica	Investigación técnica

Fuente. Ing. Mario Rodríguez Olsztyn, MBA

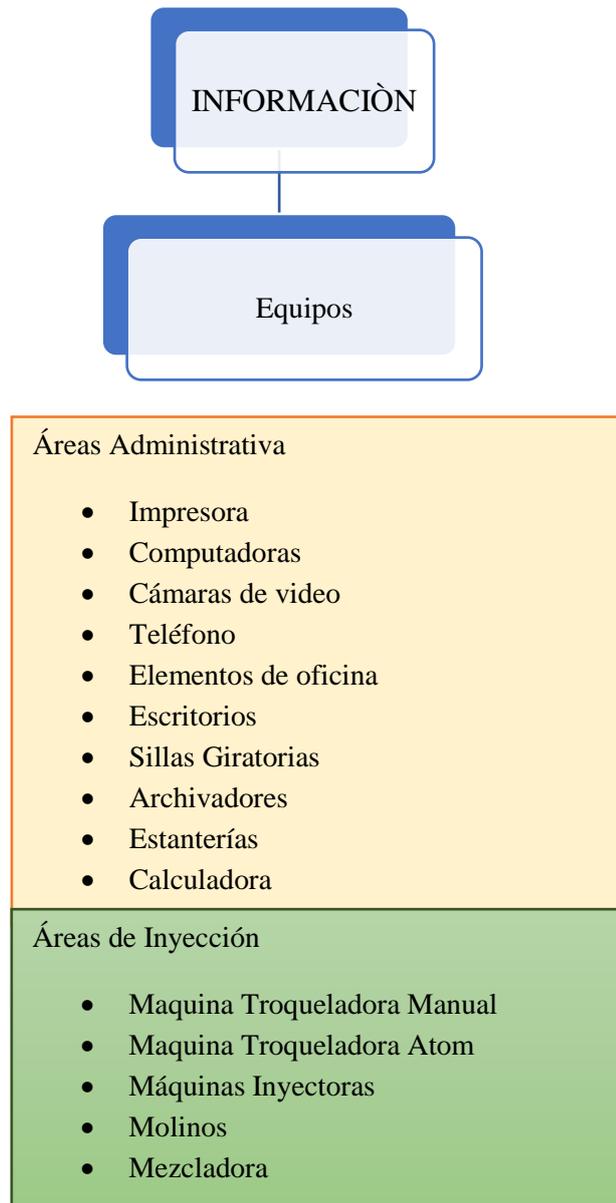
Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

4.4.4 *Información Y Comunicación*

4.4.4.1 *Sistema Empresarial De Comunicación*

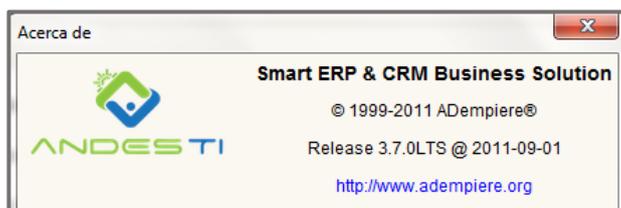
Información

Son destinados todos aquellos equipos que la Planta de inyección posee:



Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)



ADempiere. - es un proyecto guiado, la cual desarrolla y soporta una solución de código abierto para negocios, ofrece las siguientes funcionalidades:

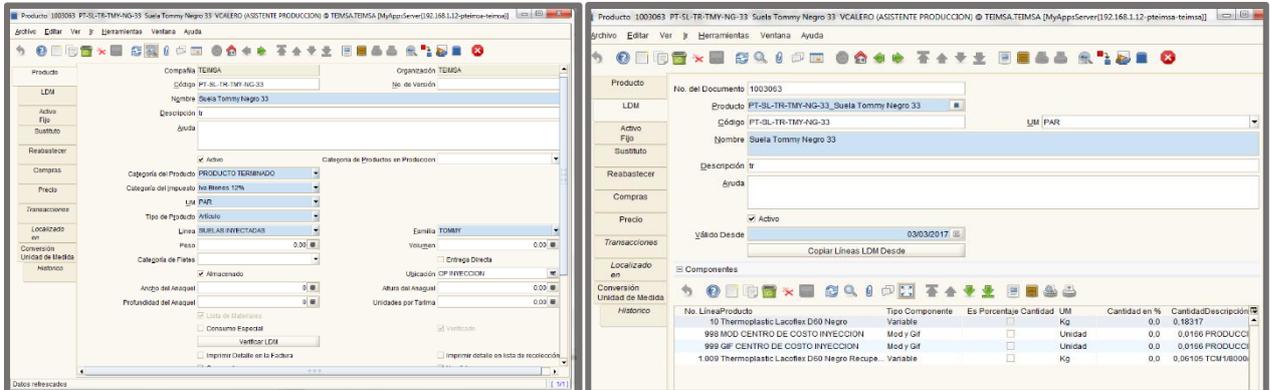
- Administración Planeación de Recursos (ERP), por sus siglas en inglés, enterpriseresourceplanning) son los sistemas de información gerenciales que integran y manejan muchos de los negocios asociados con las operaciones de producción y de los aspectos de distribución de una compañía en la producción de bienes o servicios.

PÁGINAS WEB

- http://192.168.1.12:8080/apex/f?p=101:LOGIN_DESKTOP:1274397818454:::
 - Ordenes de Etiquetado
 - Ordenes de Producción Plantillas
- http://192.168.1.12:8080/apex/f?p=121:LOGIN_DESKTOP:3088223051867:::
 - Transferencias de Plantillas con cereales a la bodega de despachos

CREACIÓN DE CÓDIGOS EN PRODUCTOS NUEVOS:

- Poner en Producto, nuevo y llenar los datos.
- Cargar la LDM (Lista de Materiales)



REQUISICIÓN DE MATERIALES

Abarca la compra de materiales y MP como herramientas, cintas masking ,etc., y materia prima como PVC o TR



Requisición	Requisición de Material	No. Línea Tercero	Cargo	Producto	UM	Cantidad	Precio
	1022549_VCALERO	10	Proveedor General	MP-QUIM-POLVIN-D70-LIL_Policlorato De v...	Kg	100	
Línea	1022549_VCALERO	20	Proveedor General	MP-QUIM-POLVIN-D65-GRIS-04_Policlorat...	Kg	200	
Requisición	1022549_VCALERO	30	Proveedor General	MP-QUIM-POLVIN-D70-BL_Policlorato De v...	Kg	200	
Ordenes de Compra	1022549_VCALERO	40	Proveedor General	MP-QUIM-POLVIN-D70-CR_Policlorato De v...	Kg	100	
	1022549_VCALERO	50	Proveedor General	MP-QUIM-POLVIN-D70-NG_Policlorato De ...	Kg	75	

ORDEN DE ETIQUETADO

Se genera de forma inmediata una vez que se encuentre ingresado en el sistema. Existe una página en la que se genera automáticamente el No. -se cereal que va a tener la etiqueta del producto. <http://192.168.1.12:8080/apex/f?p=101:11:4106392872737::no> generar orden de etiquetado de plantillas y notificar producción de plantillas

Etiquetas para Producción 1022331 VICALERO (ASISTENTE PRODUCCION) @ TEIMSA.TEIMSA [MyAppsServer[192.168.1.12-pteymsa-teimsa]]

Archivo Editar Ver Ir Herramientas Ventana Ayuda

Etiquetado

Detalle

Tipo de Documento: ETIQUETADO No. del Documento: 1022331

Usuario: VICALERO

Ayuda: PLANTILLA COLEGIAL Y ATILA N° PEDIDO 4500054476

E. Documento: 05/07/2017

Almacén: CP INYECCION

Descripción:

Estado del Documento: Completo

Procesado

Cerrar

Notificaciones x Etiquetas x Generar Etiquetas x Login Page x +

← → ↻ No es seguro | 192.168.1.12:8080/apex/f?p=101:1:LOGIN_DESKTOP:13754199387681:::

Login

Usuario: vcalero

Clave:

Login

Notificaciones x Etiquetas x Generar Etiquetas x Home x +

← → ↻ No es seguro | 192.168.1.12:8080/apex/f?p=101:1:13754199387681

Etiquetado

Welcome: VICALERO Logout

Notificaciones Reportes de Producción

Principal Resumen de Producción Notificaciones Notificaciones Cerradas

Home

Principal

Almacén: CP INYECCION

← → ↻ No es seguro | 192.168.1.12:8080/apex/f?p=101:2:13754199387681::NO:::

Etiquetado

Etiquetado Producción Etiquetado por Documento Etiquetado por Producto Control de Calidad

Principal

Generar Etiquetas

Documento N°: 1029739

Lote: 1029743

Etiquetas: 1029744

no data found: 1029745

release 1.0: 1029746

1029747

1029748

1029749

1029750

1029751

1029752

1029753

1029758

1029759

1029760

1029801

1029802

1029808

1029809

1029817

Producto: Plantilla colegial 41

N° de Etiquetas: 11

ORDENES DE PRODUCCIÓN

En Plantillas se realiza la orden de producción en base a las etiquetas impresas generadas anteriormente en la orden de etiquetado de acuerdo con el pedido solicitado por el cliente.

Este proceso se realiza de igual forma para transformar la MP que sería la Tela plantilla ML a Tela plantilla M2 para el consumo del material.

Producción PLANTILLA COLEGIAL VICALERO (ASISTENTE PRODUCCION) @ TEIMSA.TEIMSA [MyAppsServer(192.168.1.12-pteimsa-teimsa)]

Archivo Editar Ver Ir Herramientas Ventana Ayuda

Encabezado de Producción: Producción 1023835

Plan de Producción: Nombre PLANTILLA COLEGIAL

Línea de Producción: Descripción

Activo

Fecha de Movimiento: 14/07/2017

Referencia

Crear/Aplicar Producción

Registros Creados

Procesado

Producción PLANTILLA COLEGIAL VICALERO (ASISTENTE PRODUCCION) @ TEIMSA.TEIMSA [MyAppsServer(192.168.1.12-pteimsa-teimsa)]

Archivo Editar Ver Ir Herramientas Ventana Ayuda

Encabezado de Producción	No. LíneaProducto	Consumo Especial	Cantidad a Producir	Peso	Planchas	DesperdicioUbicación
	10 Plantilla colegial 42	<input type="checkbox"/>	8.800	0,0		CP INYECCION
	20 Plantilla colegial 33	<input type="checkbox"/>	4.800	0,0		CP INYECCION

Encabezado de Producción

Plan de Producción

Línea de Producción

Generar órdenes de producción para que sean enviadas a la bodega y así mezclar el material de acuerdo con la cantidad solicitada, junto con el plan de producción.

Producción SUELAS VICALERO (ASISTENTE PRODUCCION) @ TEIMSA.TEIMSA [MyAppsServer(192.168.1.12-pteimsa-teimsa)]

Archivo Editar Ver Ir Herramientas Ventana Ayuda

Encabezado de Producción: Producción 1023742

Plan de Producción: Nombre SUELAS

Línea de Producción: Descripción

Activo

Fecha de Movimiento: 11/07/2017

Referencia

Crear/Aplicar Producción

Registros Creados

Procesado



Plan de producción

Parámetros: Plan de Producción= 1037430

No. Línea	Producto	Producción
10	Suela Artur Gris Claro Azul 38	EDWIN CARRILLO 071-2109
20	Suela Artur Gris Claro Azul 39	EDWIN CARRILLO 071-2109
30	Suela Artur Gris Claro Azul 40	EDWIN CARRILLO 071-2109
40	Suela Artur Gris Claro Azul 41	EDWIN CARRILLO 071-2109
50	Suela Artur Gris Claro Azul 42	EDWIN CARRILLO 071-2109

Producción: 1037430 Digite el número de Producción

PRODUCCION	CODMATERIAL	MATERIAL	UNIDAD	CANTIDAD	EMPRESA
1037427	MP-QUIM-TR-LFX-GRIS-CL	Thermoplastic Lacoflex D60 Gris Claro	KG	24.88	TEIMSA
1037427	MP-QUIM-TR-LFX-GRIS-CL-RECUP	Thermoplastic Lacoflex D60 Gris Claro Recuperado	KG	0.84	TEIMSA
1037427	MP-QUIM-TR-LFX-NG	Thermoplastic Lacoflex D60 Negro	KG	21.17	TEIMSA
1037427	MP-QUIM-TR-LFX-NG-RECUP	Thermoplastic Lacoflex D60 Negro Recuperado	KG	0.77	TEIMSA

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

TRANSFERENCIA DE SUELAS y PLANTILLAS

Se realiza un movimiento de inventario para que puedan ser despachadas. Esto se realiza tanto para Plantillas y Suelas. Para las plantillas se utiliza la siguiente página web <http://192.168.1.12:8080/apex/f?p=121:3:4351335009880::no::> ya que se transfiere según la serie de etiquetas.

TEIMSA

TRANSFERENCIA: 1030229

Fecha: 11/07/2017 Estado: Completo
 Responsable: VICALERO
 SUELAS

Producto	Lote / Serie	Desde	Hasta	Cantidad
Suela Buscapies Negro 25	---	CP INVECCION	BODEGA DE INVECCION	10
Suela Buscapies Negro 27	---			10
Suela Buscapies Negro 26	---			10
Suela Buscapies Negro 29	---			10
Suela Buscapies Negro 31	---			10
Suela Aldus Neutro Expanso Azul 39	---			10
Suela Aldus Neutro Expanso Negro 39	---			10
Suela Aldus Neutro X Crepe Mil 39	---			10
Suela Lacos Blanco Negro 40	---			10
Suela Lacos Neutro Expanso Crepe Mil 40	---			10
Suela Buscapies Negro 23	---			10
Suela Buscapies Negro 21	---			10
Suela Tommy Negro Gris Oscuro 29	---			10
Z				130
Nº				13

Entregado por:

Recibido por:

DESCARGA DE MATERIALES POR DESPERDICIO EN PRODUCCIÓN Y SUMINISTROS

Se utiliza el Inventario de Uso Interno para descargar del sistema material en PVCo TR que se utilizó en la purga de maquina o la contaminación de material, al igual que la descarga de suministros que se ha utilizado en la planta de Inyección.

The screenshot shows a web application window titled 'Inventario uso Interno 630372 VICALERO (ASISTENTE PRODUCCION) @ TEIMSA.TEIMSA [MyAppsServer(192.168.1.12-pteimsa-teimsa)]'. The form contains the following fields:

- No. del Documento: 630372
- Descripción: DESCARGA DE MATERIAL EVA PRUEBAS REALIZADAS POR EL TECNICO
- Almacén: CP INYECCION
- Fecha de Movimiento: 21/06/2019
- Tipo de Documento: DESPERDICIOS EN PRODUCCION
- Usuario: VICALERO
- Referencia: Proyecto: CECO-PROD-INYECCION_INYECCIC
- Estado: Aprobado, Importe Aprobado: 0.00
- Estado del Documento: Borrador
- Botón: Completar

The screenshot shows a table with the following data:

Inventario, Uso Interno	Inventario Físico	No. Línea	Ubicación	Producto	Cantidad Usada Internamente	Instancia Conjunto de Atributos
	630372	10	CP INYECCION	EVA 1.50 Blanco	50	
	630372	20	CP INYECCION	EVA 1.50 Negro	50	
Línea Inventario, Uso Interno	630372	30	CP INYECCION	EVA 1.50 Gris	10.66	

Comunicación

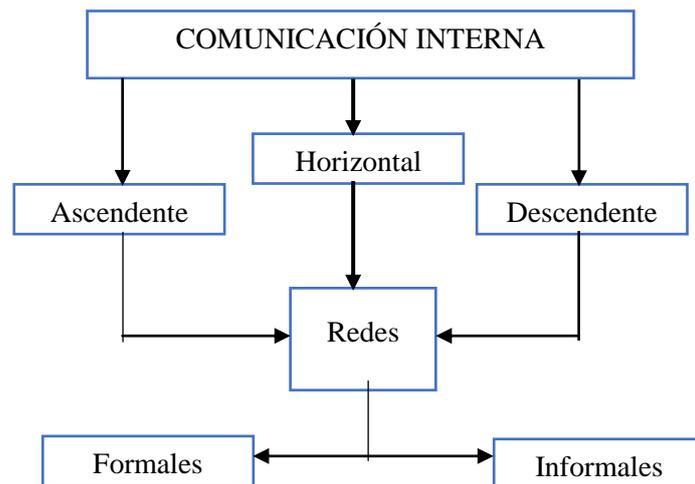
POLÍTICAS DE COMUNICACIÓN

La información o cualquier requerimiento por parte de algún colaborador se realizarán a través de correo electrónico.

Cada colaborador tendrá:

- Un usuario que proporcionará la empresa.
- Se establecerá la libreta de direcciones con cada uno de los usuarios.
- Será responsabilidad del colaborador el buen uso de dicha aplicación.
- Sera responsable de la información entregada.

4.4.4.1.1 Líneas de comunicación



Herramientas fundamentales:

FINALIDAD	TELEMÁTICAS
Comunicación asíncrona	Correo electrónico (e-mail)
	Lista de distribuciones
	Grupos de noticias
Acceso, obtención y utilización de información y/o recurso	Transferencias de ficheros (FTP) Telnet Páginas web (Word Wide Web-www)
Comunicación síncrona	Charlas (IRC) Audioconferencias y Video Conferencias

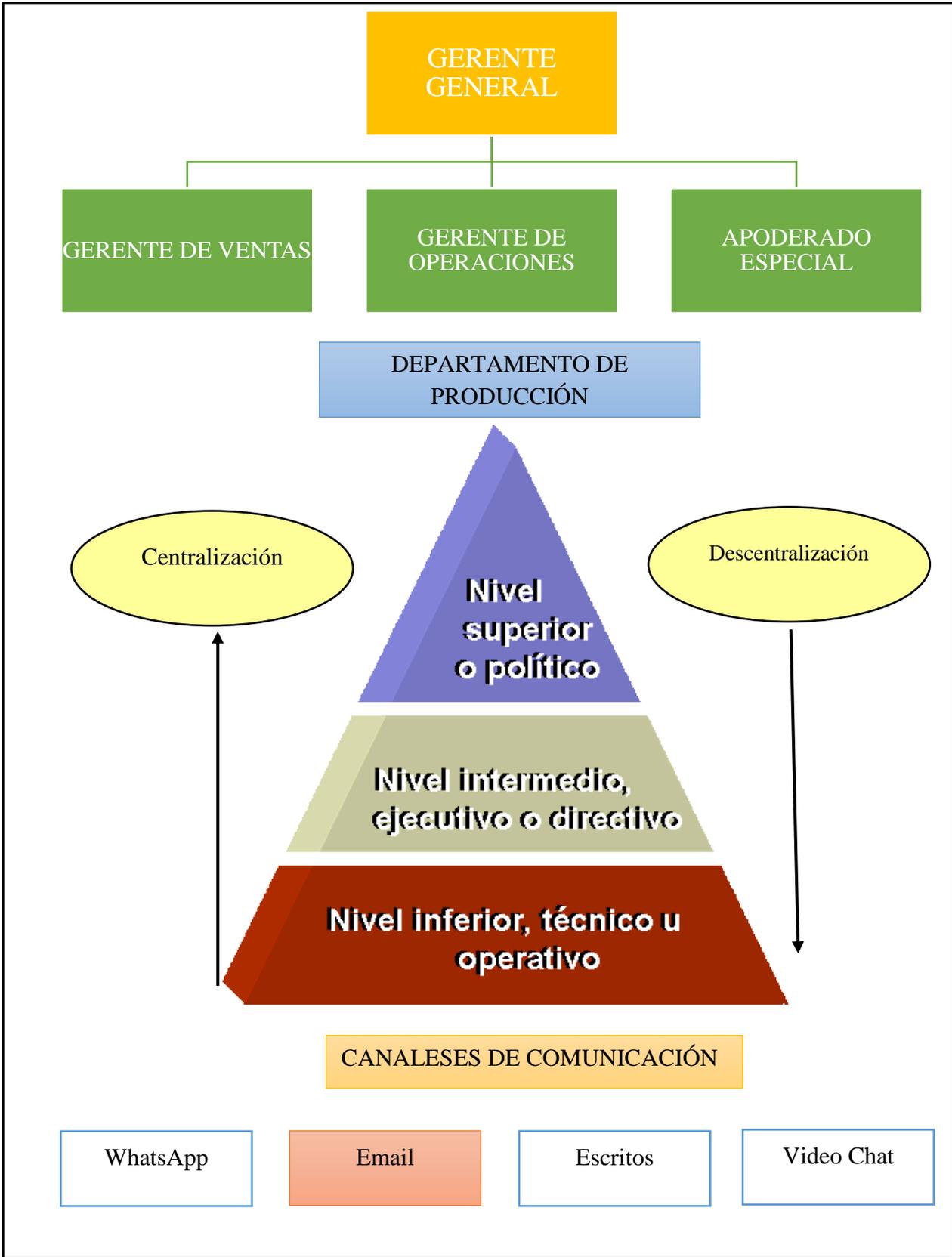


Ilustración 11-4: Pirámide Jerárquica de Comunicación

Fuente: Empresa TEIMSA

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

Dentro de la planta de inyección se ha establecido la comunicación horizontal o asincrónica, la cual permitirá enviar y recibir información personalizada, intercambiando entre usuarios de ordenadores conectados a internet, para ello se debe:

- Crear para cada personal un usuario con el que se va a identificar.
- Activar el sistema la aplicación de correo que se pueda manejar
- Establecer la dirección de correo electrónico para cada uno de los usuarios.
(vcalero@teimsa.com.ec)

4.4.5 *Actividades De Monitoreo Y Supervisión*

4.4.5.1 *Ficha de Seguimiento*

MDP-SEGUIMIENTO Y MEDICIÓN DE PROCESOS		FICHA-PROC-	PROV
FICHAS DE PROCESOS			
FICHA DEL PROCESO	EDICIÓN	FECHA REVISIÓN	
SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES	1	07/11/03	
MISIÓN DEL PROCESO			
Realizar un seguimiento continuo de los proveedores de material y servicios con destino al cliente, a fin de garantizar de antemano que lo adquirido cumplirá con los requisitos exigidos por el Departamento de Compras.			
ACTIVIDADES QUE FORMAN EL PROCESO			
Actualización de criterios de evaluación, selección y reevaluación de proveedores Evaluación de Proveedores Selección de Proveedores	Reevaluación de Proveedores Actualización de listado de proveedores evaluados.		
RESPONSABLES DEL PROCESO			
Departamento de Compras			
ENTRADAS DEL PROCESO		SALIDAS DEL PROCESO	
Listado de Incidencias por proveedor Ficha del proveedor Nuevos Proveedores		Listado de Proveedores evaluados Alta de nuevos proveedores Baja de proveedores	
PROCESOS RELACIONADOS			
Compra de Material y Servicios, Control de Recepción, Gestión de Incidencias			
RECURSOS/NECESIDADES			
Fichas de Proveedores Listado de Incidencias de Proveedores			
REGISTROS/ARCHIVOS			
Criterios de Selección, Evaluación y Reevaluación		REGISTRO-PROV-01	
Ficha de Evaluación de Proveedores		REGISTRO-PROV-02	
Lista de Proveedores Evaluados		REGISTRO-PROV-03	
INDICADORES			
Número de Incidencias relacionadas con el proceso abiertas en auditorías externas Número de total de Incidencias relacionadas con el proceso abiertas en auditorías Número de Incidencias por proveedor y tipo			
DOCUMENTOS APLICABLES			
Procedimiento de Seguimiento de Proveedores		MDP-PROV	

FORMATO-PROC-01

Ilustración 2-4: Ficha de Proceso

Fuente: milplast@.com.ec

Elaborado por: Victoria Leonela Calero Llerena (2019)

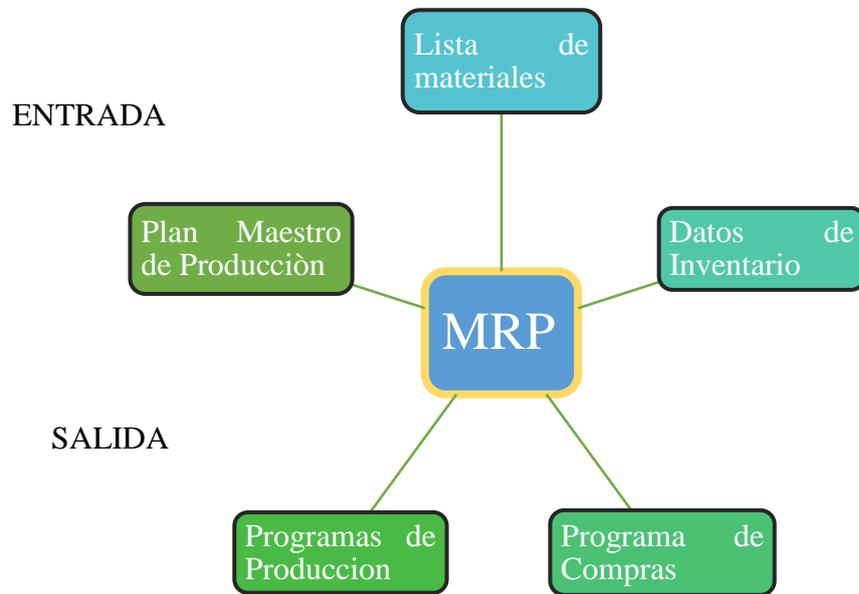
4.4.5.2 *Sistema de planeación y control de producción*

Dentro de las fichas de seguimiento del sistema de planeación y control de producción tenemos:

MRP-PLANIFICACION DE LOS REQUERIMIENTOS DE MATERIAL

Es una técnica que permite determinar en qué momento debemos comprar y/o fabricar los artículos con la finalidad de satisfacer los planes establecidos.

MRP es un sistema de planeación y administración, asociado con un software basado en la planeación de la producción y el sistema de control de inventarios.



Filosofía que impulsa a la entrega de productos al cliente.

Se considera despilfarro:

1. Sobreproducción.
2. Tiempos muertos. - tiempos de espera ocasionados por una mala planificación.
3. Transporte
4. Stock. Material almacenado
5. Producción defectuosa

CONCLUSIONES

Al diseñar el Sistema de Control Interno a través del COSO III como herramienta para desarrollar un control interno, permite analizar a profundidad los riesgos latentes dentro de la Planta de Inyección, reconociendo los procedimientos y actividades que se presentan como riesgos potenciales.

De acuerdo con la evaluación de riesgos realiza para la planta de Inyección se evidenciaron falencias en el entorno interno, que pueden convertirse en debilidades de la compañía, y además ocasionar ineficiencia e ineficacia de las operaciones realizadas.

La planta de Inyección es una planta productora que se encuentra en un crecimiento continuo, con muchos proyectos a futuro, pero actualmente no cuenta con una debida organización de sus políticas y procesos a realizar, hay personas que tienen sobrecarga de funciones y no se realizan evaluaciones de desempeño a los empleados que permitan medir su eficiencia, así como la retroalimentación debida.

El control resulta insuficiente para las necesidades y el grado de complejidad de las actividades de la planta de Inyección.

No existen actividades de control reglamentadas, debido a que los controles los realizan de manera verbal, no están escritos. Esto se ve reflejado en el resultado de la evaluación de los controles, el cual arrojó un resultado muy bajo, por lo cual fue necesario realizar sugerencias para mitigar los riesgos existentes.

RECOMENDACIONES

La Planta de Inyección para lograr la consecución de objetivos la eficiencia, eficacia y efectividad de la producción, debe Diseñar un Sistema de Control Interno en basa al modelo COSO III.

En la planta de Inyección se debe establecer un organigrama donde se defina la estructura jerárquica de sus integrantes y los niveles de responsabilidad, con el objetivo de lograr el buen funcionamiento de la unidad.

Es preciso que la Planta de Inyección realice una estructura organizativa mediante el diseño de un Manual de Funciones y Responsabilidades, donde se establezcan cada una de las funciones a desempeñar, también es necesario estructurar cada uno de los procesos de producción de cada área.

La Planta de Inyección debe hacer uso del presente trabajo para un buen entendimiento de conceptos técnicos, ya que será de gran utilidad en el manejo de los procesos de producción y sobre todo por la necesidad que lo requiere.

Se recomienda que la Planta de Inyección, utilice el Método COSO III, ya que permite al Jefe de Producción la debida administración de riesgos a través de las distintas actividades de control que garantizan la confiabilidad de información y el correcto desarrollo de los procesos de producción de las diferentes áreas.

El volumen de la información de la organización puede presentar tanto oportunidad como riesgos. Por esta razón se deben implementar controles que garanticen el uso y manejo adecuado de la información, sistemas de información desarrollados con integridad y procesos tecnológicos proporcionan oportunidades para mejorar la efectividad, velocidad y acceso de la información a los usuarios.

BIBLIOGRAFÍA

- Abril, V. (2003) *Técnicas e Instrumentos de la Investigación*. Recuperado de: http://www.academia.edu/9310612/Tecnicas_e_Instrumentos_de_la_Investigacion.
- Aranda, P. (2009). *Sistemas de información y comunicación*. Recuperado de: <http://controlinternopublico.blogspot.com/2009/05/sistemas-de-informacion-y-comunicacion.html>
- Auditool (2011). *Red Global de Auditores*. Recuperado de: <http://www.auditool.org/blog/control-interno/290-el-informe-coso-i-y-ii>.
- Astudillo, D. (2011). *Diseño y Elaboración de un Manual de Procedimientos de Control Interno para la Empresa AGROINSUR*. Recuperado de: <http://dspace.uuenca.edu.ec/handle/123456789/1224>
- Blanco, Y. (2012). *Auditoría Integral: Normas y Procedimientos*, 2a Ed. Bogotá: Ecoe Ediciones.
- Cabello, N. (2011). *Consultora del Sur*. Recuperado de: <https://blogconsultorasur.wordpress.com/2011/09/06/que-es-coso/>
- Cardozo, H. (2006). *Auditoría del Sector Solidario, Aplicación de Normas Internacionales*. Bogotá: Ecoe Ediciones.
- Cepeda, G. (1997). *Auditoría y Control Interno*. Bogotá: McGraw-Hill
- Cepeda, G. (2002). *Auditoría y Control Interno*. Bogotá: Nomos
- Cedeño R. (2010). *Investigación científica*, 2a Ed. Manabí: Mar abierto.
- Concha S., (2015), *Diseño de un Modelo de Control Interno Contable basado en el Método Coso III para la Clínica Inginost Cía. Ltda.*, (Tesis inédita de Ingeniería) Escuela Superior Politécnica de Chimborazo. Riobamba.
- Cooper & Librand S.A. (1992), *Informe COSO, Instituto de Auditores Interno*. España 1992
- Committee of Sponsoring Organisations of the Treadway Commission - COSO. (2013 mayo) *Control Interno Informe COSO*. Recuperado de: http://doc.contraloria.gob.pe/Control-Interno/Normativa_Asociada/coso_2013-resumen-ejecutivo.pdf

- Control Interno Marco Integrado (mayo 2013). Recuperado de:
http://doc.contraloria.gob.pe/Control-Interno/Normativa_Asociada/coso_2013-resumen-ejecutivo.pdf.
- David (2003). *Conceptos de Administración Estratégica*. Ciudad de México, Editorial Pearson Educación. Novena edición.
- Fonseca, L. (2011), *Sistema de control interno para organizaciones*. recuperado de:
<http://es.calameo.com/read/00389392073d7f9e0e87f>
- González, R. (2005) *Marco Integrado de Control Interno Manual del Participante*. Modelo COSO III. Recuperado de: <https://www.ofstlaxcala.gob.mx/doc/material/27.pdf>
- Iso 9000, (2015). *Normas ISO 9001:2015*. Recuperado de:
<http://asesordecalidad.blogspot.com/2014/12/iso-90012015-definiciones-ynuevos.html#.WDO58-bhDIU>
- Iso 9000, (2015). *Objetivos y beneficios del sistema de gestión de calidad ISO 9001*. Recuperado de: <http://blogdecalidadiso.es/objetivos-y-beneficios-del-sistema-de-gestion-de-calidad-iso-9001/>
- Martínez, H., (2005). El marco ético de la responsabilidad. Recuperado de:
<http://es.calameo.com/read/00389392073d7f9e0e87f>
- Mantilla M. A. (2009) *Control Interno Informe Coso*. 4a. ed. Bogotá: Ecoe Ediciones
- Miles, E., Soske, S. E., Martens, F. J., Beston, C. M., Harris, C. E., Garcia, J. A., . . .Perraglia, S. J. (2013). *CONTRROL INTERNO - MARCO INTEGRADO*. Instituto de auditores internos de España.
- Mitigación del Riesgo (2011). *Buscando el mínimo impacto*. Recuperado de:
<http://www.controldecalidad.cl/wp/?p=212>
- Mitigación del Riesgo (2011). *Evaluación y Control de gestión de Establecimientos*. Recuperado de: <https://www.slideshare.net/jorgemanriquechavez/evaluacin-y-control-de-gestin>
- Morales L., Torres M., (2015), *Diseño del Sistema de Control Interno de Inventario basado en el Modelos COSO I para la Empresa Service Lunch en la Ciudad de Guayaquil*. (Tesis Inédita de Ingeniería). Universidad Politécnica Salesiana, Guayaquil

- Munch, L. (2011). *Administración, Gestión organizacional, enfoques y proceso administrativo*. México: Pearson Educación.
- Normas internacionales de contabilidad y auditoría (2013, 15 de octubre). *Glosario de Términos*. Recuperado de www.icac.meh.es/Controladores/VerDocumento.ashx?hid=noraud0171
- Parra, G., (2006). *Ética en las organizaciones construyendo confianza*. Recuperado de: <http://es.calameo.com/read/00389392073d7f9e0e87f>
- Perdomo, A (2002). *Elementos básicos de la Administración Financiera*. 10° Ed. México. Ediciones PEMA.
- Pino A., (2017) *Diseño de un Sistema de Control Interno para el Gobierno Autónomo Descentralizado Parroquial rural de Licán, Cantón Riobamba, provincia de Chimborazo*. (Tesis inédita de Ingeniería), Escuela Superior Politécnica de Chimborazo. Riobamba.
- Publicación del Centro de Investigación en palma de Aceite (2013). *Modelo para medición de eficiencia real de producción y administración integrada de información en Planta de Beneficio*. 1ª Edición. Bogotá: Yolanda Moreno M.
- Rodriguez, J (2009). *Control interno: Un Efectivo Sistema para la Empresa*. México. Trillas.
- Textiles Industriales Ambateños S.A-TEIMSA (2013, 09 de noviembre) *Misión, Visión Y Objetivos*. Recuperado de: www.teimsa.com.ec
- Yepes K. (2018)“*Control interno basado en el COSO III, a los procesos de gestión del área financiera del concesionario IMBAUTODE la ciudad de Ibarra, provincia de Imbabura.*” (Tesis inédita de Maestría), Universidad Técnica del Norte. Ibarra.



ANEXOS

ANEXO A: Auditoría Interna de Calidad

		INFORME DE AUDITORIAS INTERNAS	
ASUNTO: Auditoría Interna de Calidad		PROCESO AUDITADO: Inyección	
OBJETIVO: Verificar el fiel cumplimiento y responsabilidad del Sistema de Gestión de Calidad en el Proceso de Inyección,			
ALCANCE: Desde la Planificación del Mantenimiento Preventivo hasta la ejecución de los mantenimientos correctivos			
CRITERIOS: Norma ISO 9001-2008, MTTO-PEC001 Planificación, Programación, Ejecución y Verificación del Plan de Mantenimiento, MTTO-PEC-002 Gestión de Mantenimiento Correctivo			
FECHA y HORA: 19-10-2017			
EQUIPO AUDITOR		AUDITADOS	
Auditor Principal: Segundo Aldaz Coauditor: Lorena Reyes		Paulo Albán	
Hallazgo	REQUISITO DE LA NORMA	EVIDENCIA / HECHO/ <u>HALLAZGO</u>	TRATAMIENTO
01	4.2.4.	Se evidencia inconsistencias entre el Plan de Mantenimiento y la información ingresada en el sistema MP; puesto que en una de las maquinas se establece un mantenimiento trimestral y en el sistema consta un mantenimiento semanal.	
02	8,4	Se evidencia que existe una mejora en el manejo del sistema MP en la fase de Implementación e ingreso de información. Sin embargo, no se está dando cumplimiento al punto 8.4 referente al análisis de datos por falta de capacitación sobre la siguiente fase.	
03	4.2.4.	Se evidencia que el compresor GA22 - Secador de Aire se encuentra fuera de funcionamiento hace 9 meses. Sin embargo, se siguen generando órdenes de mantenimiento.	
CONCLUSIONES			TRATAMIENTO
1.	Especificar proceso a seguir en máquinas fuera de operación		
ED03			SGC-REG-007
_____ AUDITOR 1	_____ AUDITOR 2	_____ RESPONSABLE DEL PROCESO	
_____ REPRESENTANTE DE LA GERENCIA			

ANEXO B: Programación de Producción

PROGRAMACIÓN TROQUELADO							
DEL 08 AL 14 De Agosto DEL 2017							
FECHA	ORDEN EIQ UETADO	ARTICULO	# CARTONE S O JABAS	EMPAQU E ESTANDA R	# PARES	Responsable	OBSERVACIONES
Miercoles 09-08-17	1022901	COLEGIAL BL	20	400	8000		
PRIMER TURNO	1022901	COLEGIAL BL	10	700	7000		
	1022901	COLEGIAL BL	7	400	2800		
	1022901	COLEGIAL BL	11	600	6600		
	1022901	COLEGIAL BL	3	700	2100		
			51	TOTAL	26500		
SEGUNDO TURNO	1022901	COLEGIAL BL	1	700	700		
	1022901	COLEGIAL BL	45	400	18000		
	1022901	COLEGIAL BL	19	400	7600		
			65	TOTAL	26300		
	1022901	COLEGIAL BL	11	400	4400		
Jueves 10-08-17	1022901	COLEGIAL BL	54	400	21600		
			65		26000		
	1022901	COLEGIAL BL	17	400	6800		
Segundo turno	1022901	COLEGIAL BL	16	500	8000		
	1022901	COLEGIAL BL	9	600	5400		
	1022901	COLEGIAL BL	4	700	2800		
	1022901	COLEGIAL BL	8	400	3200		
			54	TOTAL	26200		
LUNES 14-08-2017	1022901	COLEGIAL BL	45	400	18000		
Primer Turno	1022901	COLEGIAL BL	16	500	8000		
			61	TOTAL	26000		
	1022901	COLEGIAL BL	34	500	17000		
SEGUNDO TURNO	1022901	COLEGIAL BL	4	600	2400		
	1022901	COLEGIAL BL	14	500	7000		
			52	TOTAL	26400		
MARTES 15-08-2017	1022901	COLEGIAL BL	4	500	2000		
PRIMER TURNO	1022901	COLEGIAL BL	3	700	2100		
	1022901	COLEGIAL BL	4	600	2400		
	1022901	COLEGIAL BL	3	500	1500		
			14	TOTAL	8000		
Adhesiva 21-08-17	1022902	EDEN BL 33	4	600	2400		
Adhesiva 21-08-17	1022902	EDEN BL 36	9	500	4500		
Adhesiva 21-08-17	1022902	EDEN BL 35	4	500	2000		
Adhesiva 21-08-17	1022902	EDEN BL 32	3	600	1800		
Adhesiva 21-08-17	1022902	EDEN BL 37	5	500	2500		
Adhesiva 21-08-17	1022902	EDEN BL 38	3	500	1500		
Adhesiva 21-08-17	1022902	EDEN BL 31	2	600	1200		
Adhesiva 21-08-17	1022902	EDEN BL 29	2	700	1400		
Adhesiva 21-08-17	1022902	EDEN BL 34	1	500	500		
Adhesiva 21-08-17	1022902	EDEN BL 30	1	600	600		
Adhesiva 21-08-17	1022902	EDEN BL 28	1	700	700		
Adhesiva 21-08-17	1022902	EDEN BL 39	1	400	400		
			36	TOTAL	19500		

ANEXOC:Programación de inyección



DEL..... 04.....Al12...De.....Agosto...DEL...2017

Maquina Inyectora

FECHA	ORDEN	ARTICULO	# SUELAS PLANIFICADAS	# SUELAS REALES	PNC	Responsable	OBSERVACIONES
		Suela Oz Blanco 27	160				
		Suela Oz Blanco 29	160				
		Suela Oz Blanco 31	160				
		Suela Oz Negro 21	40				
		Suela Oz Negro 23	40				
		Suela Oz Negro 25	40				
		Suela Oz Negro 27	40				
		Suela Oz Negro 29	40				
		Suela Oz Negro 31	40				
		Suela Oz Fucsia 21	80				
		Suela Oz Fucsia 23	80				
		Suela Oz Fucsia 25	80				
		Suela Oz Fucsia 27	120				
		Suela Oz Fucsia 29	120				
		Suela Oz Fucsia 31	120				

		PROGRAMACIÓN INYECCIÓN					
				07.....De.....Agosto...DEL...2017			
Maquina Inyectora ESTACIONARIA							
FECHA	ORDEN	ARTICULO	# SUELAS PLANIFICADAS	# SUELAS REALES	PNC	Responsable	OBSERVACIONES
		Suela Boly Crepe Mostaza 38	40				
		Suela Boly Crepe Mostaza 40	80				
		Suela Boly Crepe Mostaza 42	40				
		Suela Juanes negra 39-40	60				
		Suela Juanes negra 41-42	40				

ANEXO D: TEIMSA BALANC y documentos de respaldo

677890		PARES MES DE SEPTIEMBRE
194		TELA PLANTILLA TERRY MATE CABRA 06 METROS LINEALES
1518		TELA PLANTILLA ADHESIVA METROS LINEALES
16852		TELA PLANTILLA METROS LINEALES
18564		TOTAL, TELA PLANTILLA ML
18564*1,44=	26732,16	TELA PLANTILLA M2 CONSUMIDOS
(40,4KILOS*1.21) = 48,884		METROS LINEALES DE PRODUCTO NO CONFORME (TRASLAPES, COSTURAS)
HORAS PLANIFICADAS		272
<input type="checkbox"/> 272 HORAS TRABAJADAS maquina Atom		
<input type="checkbox"/> 48 HORAS no hay pedido por parte del cliente		
DÍAS DE PARO DE MÁQUINA		
<input type="checkbox"/> JUEVES 14 DE SEPTIEMBRE PRIMER TURNO FALTA DE AIRE 1 HORA		
<input type="checkbox"/> VIERNES 15 DE SEPTIEMBRE PRIMER TURNO FALTA DE AIRE		
DÍAS NO TRABAJADOS POR FALTA DE PEDIDOS		
<input type="checkbox"/> miércoles 13 de septiembre de 2017 (primer turno)		
<input type="checkbox"/> miércoles 20 septiembre de 2017 (primer turno)		
<input type="checkbox"/> martes 26 de septiembre de 2017 (primer turno y segundo turno)		
<input type="checkbox"/> miércoles 27 de septiembre de 2017 (primer turno)		

ANEXO E: Plan maestro de mantenimiento – Orden de Trabajo

		ORDEN DE TRABAJO				Nº
		MANTENIMIENTO PREVENTIVO				I-30
PLANTA: INYECCION	Fecha Emisión de Orden: 20/02/2017	Fecha Recepción de Orden: 20/02/2017	Fecha Entrega/Recibe Trabajo:			
SECCION: INYECCION SUELAS	Emite Orden: Paulo Albán	Recibe Orden: Xavier Lozada	Entrega/Recibe Trabajo:			
SEMANA: 8			Iniciales/Nombre:			
DESCRIPCION DEL TRABAJO		DATOS ADICIONALES				
PERSONAL REQUERIDO		MATERIALES / REPUESTOS				
DETALLE DE COMPONENTES Y TAREAS A REALIZARSE						
Nº	NOMBRE DE EQUIPO	COMPONENTE	TAREA	FECHA INICIO	FECHA FIN	CUMPLIDO
1	INYECTORA ESTACIONARIA MAIN GROUP	SISTEMA ELECTRICO	Chequear el funcionamiento del botón de emergencia	20/02/2017	24/02/2017	
2	INYECTORA ESTACIONARIA MAIN GROUP	SISTEMA ELECTRICO	Revisar el estado y funcionamiento de las resistencias del inyector	20/02/2017	24/02/2017	
3	INYECTORA ESTACIONARIA MAIN GROUP	SISTEMA ELECTRICO	Revisión de y funcionamiento del aspirador PIOVAN	20/02/2017	24/02/2017	
4	INYECTORA ESTACIONARIA MAIN GROUP	SISTEMA ELECTRICO	Revisar el funcionamiento de todos las luces indicadoras de la maquina			
5	INYECTORA ESTACIONARIA MAIN GROUP	SISTEMA HIDRAULICO	Revisar nivel de aceite			
6	INYECTORA ESTACIONARIA MAIN GROUP	SISTEMA HIDRAULICO	Revision de filtros			
7	INYECTORA ESTACIONARIA MAIN GROUP	SISTEMA HIDRAULICO	Revisar si existen fugas			
8	INYECTORA ESTACIONARIA MAIN GROUP	SISTEMA HIDRAULICO	Revisar el nivel de aceite hidráulico en cada unidad de trabajo			
9	INYECTORA ESTACIONARIA MAIN GROUP	SISTEMA NEUMATICO	Chequear el sistema neumático			
10	INYECTORA ROTATIVA TIENKANG	SISTEMA ELECTRICO	Chequear el funcionamiento del botón de emergencia			
11	INYECTORA ROTATIVA TIENKANG	SISTEMA ELECTRICO	Revisar el estado y funcionamiento de las resistencias del inyector			
12	INYECTORA ROTATIVA TIENKANG	SISTEMA ELECTRICO	Revisar el funcionamiento de todos las luces indicadoras de la maquina			
13	INYECTORA ROTATIVA TIENKANG	SISTEMA ELECTRICO	Revisar sistema de aspiración de PVC			
14	INYECTORA ROTATIVA TIENKANG	SISTEMA ELECTRICO	Revisar sistema eléctrico - switches de parada			
15	INYECTORA ROTATIVA TIENKANG	SISTEMA HIDRAULICO	Revisar nivel de aceite			
16	INYECTORA ROTATIVA TIENKANG	SISTEMA HIDRAULICO	Revisar filtros			
17	INYECTORA ROTATIVA TIENKANG	SISTEMA HIDRAULICO	Revisar si existen fugas			
18	INYECTORA ROTATIVA TIENKANG	ESTRUCTURA MAQUINA	Revisar el funcionamiento del sistema de enfriamiento			
19	INYECTORA ROTATIVA TIENKANG	SISTEMA NEUMATICO	Chequear el sistema neumático			
20	INYECTORA ROTATIVA TIENKANG	SISTEMA NEUMATICO	Revisar fugas en el sistema de aspiración			
21	MEZCLADORA	SISTEMA ELECTRICO	Chequear el funcionamiento del sistema de paro de emergencia			
22	MOLINO PULIAN	SISTEMA ELECTRICO	Chequear el funcionamiento del boton de emergencia			
23	MOLINO PULIAN	ESTRUCTURA MAQUINA	Revisar estado de cuchilla			
24	MOLINO PULIAN	ESTRUCTURA MAQUINA	Lubricacion de rodamientos			
25	MOLINO PULIAN	ESTRUCTURA MAQUINA	Verficar estado de bandas y poleas			
-						
-						

ANEXOF:Control de Desperdicios Área Troquelado



CONTROL DE DESPERDICIO Y HORAS TRABAJADAS PROCESO TROQUELADO

Semana del 21 Al 27 de Agosto de 2017

DIA	TURNO	HORAS	RESPONSABL	PNC (kg)	Produccion turno	Eficiencia(%)	OBSERVACIONES TURNO
LUNES 21 DE AGOSTO	PRIMER TURNO						
	SEGUNDO TURNO						
MARTES 22 DE AGOSTO	PRIMER TURNO						
	SEGUNDO TURNO						
MIERCOLES 23 DE AGOSTO	PRIMER TURNO						
	SEGUNDO TURNO						
JUEVES 24 DE AGOSTO	PRIMER TURNO						
	SEGUNDO TURNO						
VIERNES 25 DE AGOSTO	PRIMER TURNO						
	SEGUNDO TURNO						
SABADO 26 DE AGOSTO	PRIMER TURNO						
	SEGUNDO TURNO						
DOMINGO 27 DE AGOSTO	PRIMER TURNO						
	SEGUNDO TURNO						
TOTAL FINAL:							

ESPECIFICACIONES:

PNC Producto No Conforme (Plantillas Picadas, traslapes, costuras)

NOTA: Utilizar los retazos del material que salga de cada turno.

ANEXO G: Hoja de control de desperdicio de material no reutilizable

							INY-REG-004
							
<u>CONTROL DE DESPERDICIO DE MATERIAL NO REUTILIZABLE</u>							
							Mes: junio-17
DESPERDICIO PRODUCCION EN MAQUINA							
Sem. N°.	DIA	FECHA	TURNO	OPERADOR	PESO (kg) desperdicio	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
22	sábado	1-jun.-17					
	domingo	2-jun.-17					
23	lunes	3-jun.-17					
	martes	4-jun.-17					
	miércoles	5-jun.-17					
	jueves	6-jun.-17					
	viernes	7-jun.-17					
	sábado	8-jun.-17					
	domingo	9-jun.-17					
24	lunes	10-jun.-17					
	martes	11-jun.-17					
	miércoles	12-jun.-17					
	jueves	13-jun.-17					
	viernes	14-jun.-17					
	sábado	15-jun.-17					
	domingo	16-jun.-17					
25	lunes	17-jun.-17					
	martes	18-jun.-17					
	miércoles	19-jun.-17					
	jueves	20-jun.-17					
	viernes	21-jun.-17					
	sábado	22-jun.-17					
	domingo	23-jun.-17					
26	lunes	24-jun.-17					
	martes	25-jun.-17					
	miércoles	26-jun.-17					
	jueves	27-jun.-17					
	viernes	28-jun.-17					
	sábado	29-jun.-17					
	domingo	30-jun.-17					
27	lunes	1-jul.-17					
Fecha de Implantación			Edición	Fecha Revisión	Elaborado por		Aprobado por
08 de mayo del 2018			0		Asistente Producción		Representante de la Gerencia
PROHIBIDA SU REPRODUCCION Y/O DISTRIBUCION SIN PREVIA AUTORIZACION							

ANEXO H: Hojas de Control Suelas

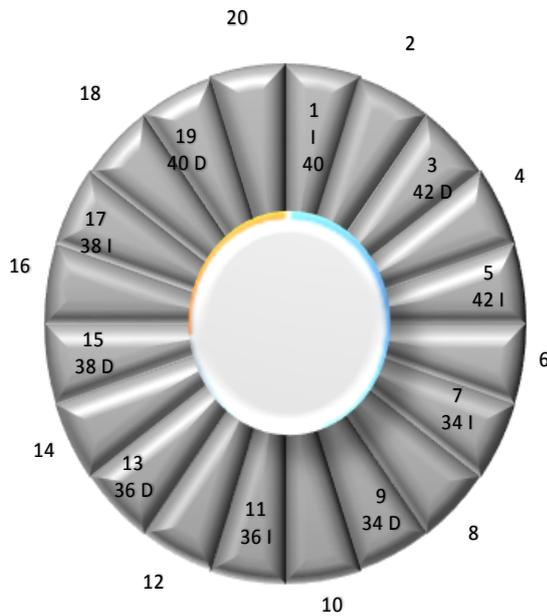
MODELO:	SUELA FLUIDRUN BLANCO
MATERIAL SUELA:	Policlorato De Vinilo Super Expanso Blanco AND-1136
MATERIAL INSERTO:	N/A
SERIE	34X-36X-38X-40X-42X
MOLDE	Cliente
CLIENTE	
FECHA	10/05/2017



VEL. INYECC	COLOR	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	TEM 4	TALLA	VOLUME N INICIAL	PRESIO N	NFRIAMIENTO	PESO g (±3%)	GIRO DE MESA	
											6 MOLDES	8 MOLDES
PARAMETROS DE CONTROL	BLANCO	177	165	160	150						5 segundos de enfriamiento o 2:36 Min.	Sin Tiempo de enfriamiento 2:40 Min.
						34	635/635	0°	0°	282,22		
						36	670/670	0°	0°	310,1		
						38	705/705	0°	0°	335,25		
						40	740/740	0°	0°	364,25		
					42		0°	0°	378,1			

Tiempo Producción Suelas por Turno	Minutos	1 Horas	8 Horas	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	TEMP 4
	6 moldes	3 pares	58	406			
8 moldes	4 pares	65	455				
12 moldes	6 pares	90	720				

MÁQUINA TIENKANG ROTATIVA



OBSERVACIONES:
Verificar que no exista rechupes

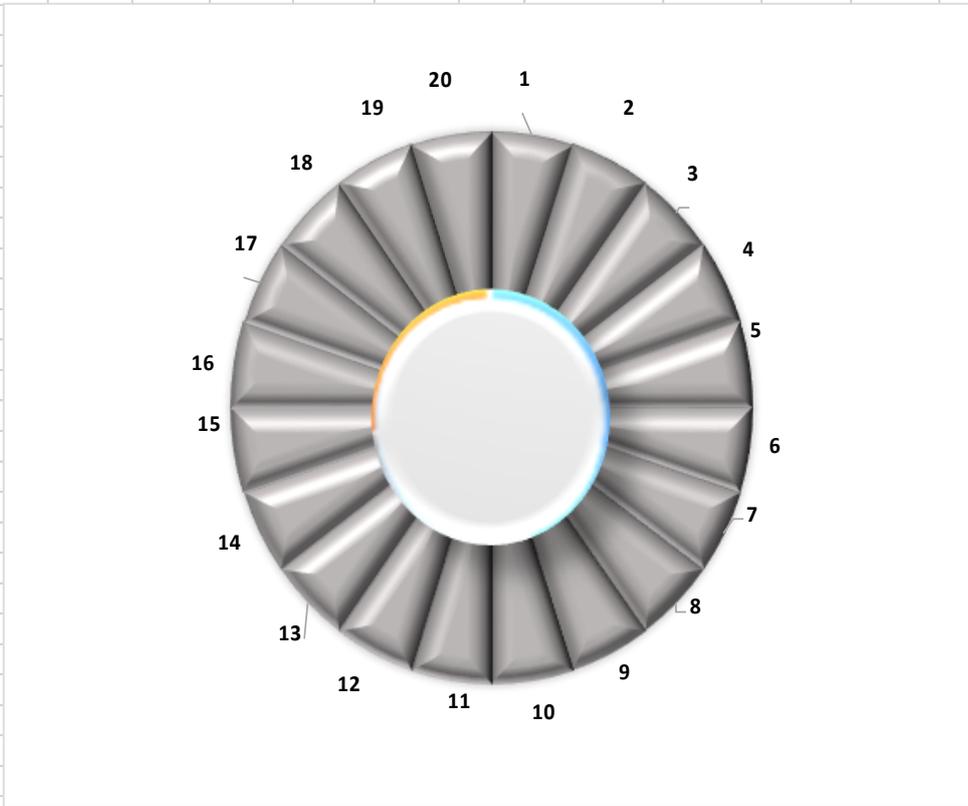
MODELO:	SUELA FONTANA100
MATERIAL SUELA:	PVC Expanso CAFE 1033
SERIE	38-39-40-41-42-43
MOLDE	
CLIENTE	Injectsole
FECHA	miércoles, 05 de junio de 2019

VELOCIDAD DE INYECCION: **20**

COLOR	N° DE ESTACION	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	TEMP 4	Talla	VOLUMEN IN.	PRESION	ENFRIAMIENTO	PESO gr(±3%)	Giro de mesa
COLOR CAJA	1	150	170	158	145	38	445	20	10	282	
	16	150	170	158	145	39	415	20	10	274	
	20	150	170	158	145	40	490	20	10	314	
	18	150	170	158	145	41	505	20	10	334	
	19	150	170	158	145	42	500	20	10	330	
	17	150	170	158	145	43	490	20	10	330	

120-03-10-0
14-20-20

Tiempo Producción Suelas por Turno	1 Horas	7 Horas	8 Horas
	72	504	576



MODELO:	Suela Dalila18001 E Blanco	
MATERIAL SUELA:	EVA 1.50 Blanco	
SERIE	26-27/28-29/30-31/32-33/34-35/36-37/38-39/40-41/42-43	
MOLDE	TEIMSA	
CLIENTE		
FECHA		



PARAMETROS DE CONTROL	COLOR		Talla	PESO g(+1)	TEMP 1	TEMP 2	PRESION	VOLUMEN	ENFRIAMIENTO
	CAJA	EVA 1.50	26-27	42	172	175	20	480	5
COLOR	Blanco	28-29	47	172	175	20	480	5	
		30-31	51	172	175	20	480	5	
		32-33	58	172	175	20	480	5	
		34-35	65	172	175	20	480	5	
		36-37	78	172	175	175	520	5	
		38-39	89	172	175	175	520	5	
		40-41	100	172	175	175	520	5	
		42-43	109	172	175	175	520	5	

Tiempo Producción Suelas por Turno	Nº moldes	8 Horas
	1	210
	2	
	6	

Observaciones:
 Verificar que no exista rechupes

MODELO:	SUELA CELESTE-ESCOLAR NEGRO
MATERIAL SUEL:	Policlorato De Vinilo Semi Expanso Negro AND-1033
MATERIAL INSEF:	N/A
SERIE:	21X-23X-25X-27X-29X-31X-33X-35X-37X-39X
MOLDE:	Cliente
CLIENTE:	MANUEL LOPEZ
FECHA:	29/11/2018



VEL. INYECC	COLOR	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	TEMP 4	TALLA	PRESIO N	CONTR A PRESIO N	VOLUME N	PESO g (±3%)	TIMPO DE INYEC.	TIMP DE APOYO	ESTACION OPERADO R(seg.)	GIRO DE MESA (seg.)
	Policlorato De Vinilo Semi Expanso Negro AND-1033	140	146	155	155	21X	3	1	98-90	84	10	9		
						23X	3	1	112-105	98	10	9		
						25X	9	1	125-125	118	10	9		
						27X	11	1	168-168	162	10	9		
						29X	10	1	178-178	174	10	9		
						31X	10	1	209-209	202	10	9		
						33X	7	1	238-238	222	11	9		
						35X	15	1	260-260	262	11	9		
						37X	20	1	280-280	272	11	9		
					39X	20	1	280-280	302	11	9			

TIEMPO (PRODUCCION PARES DE SUELAS)

Tiempo Producción Suelas por Turno		SEGUNDOS/PAJ			
		1 Hora	7Horas	8 Horas	
6 moldes		6	46	322	368
8 moldes		8	62	434	496
12 moldes		12	94	658	752

Nota:

Se trabaja con las 12 estaciones
La estacion N° 12 es para rebabas

OBSERVACIONES:

Verificar que no exista rechupes, rebabas, contaminadas

MODELO:	SUELA CIELO CREPE
MATERIAL SUELA:	Policlorato De Vinilo Crepe Caramelo AND-1178
SERIE	34-35-36-37-38-39
MOLDE	Cliente
CLIENTE	Carlos Julio Álvarez
FECHA	20/03/2018



PARAMETROS DE CONTROL	COLOR	Talla	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	TEMP 4	PRESION	CONTRA PRESION	VOLUMEN	PESO (±2%)	TIMPO DE INYECCION	TIMPO DE APOYO	ESTACION OPERADOR(seg.)	GIRO DE MESA (seg.)
	Policlorato De Vinilo Crepe Caramelo		34	145	150	155		40-45		175-190	161.5			
		35	145	150	155		75		176	161				
		36	145	150	155		75		176	165				
		37	145	150	155		75		176	169				
		38	145	150	155		75		176	177				
		39	145	150	155		75		176	181				

TIEMPO (PRODUCCION PARES DE SUELAS)

Tiempo Producción Suelas por Turno	SEGUNDOS/PAR	1 Horas		7 Horas		8 Horas	
		1	7	7	8		
1 moldes	90	1	40	280	320		
2 moldes	111	2	65	454	519		
3 moldes	150	3	72	504	576		
4 moldes	165	4	87	611	698		
5 moldes	195	5	92	646	738		
6 moldes	225	6	96	672	768		

OBSERVACIONES:

Verificar que no exista rechupes, quemadas, contaminadas.

MODELO:	SUELA ALONSO 2			
MATERIAL SUELA:	Policlorato De Vinilo Azai Negro			
	Policlorato De Vinilo Semi Expanso Negro AND-1134			
SERIE	27-28-29-30-36-37-38			
MOLDE	CLIENTE			
CLIENTE	PLASTICAUCHO			
FECHA	07/11/2017			
DISTANCIA DE AGUJEROS		200		
ACOTACION		56		



VEL. INYECC	COLOR	TALLA	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	TEM 4	VOLUMEN	PRESION	PESO	TIEMPO PAUSA ROTACION	INYECCION
PARAMETROS DE CONTROL	Policlorato De Vinilo Azai Negro	23	160	165	175	180	78	74%	29.6	4 SEGUNDOS TODAS LAS ESTACIONES NO ES REGULABLE-INDIVIDUALMENTE	2 GIROS
		24					75	74%	30.6		
		25					75	74%	31.58		
		26					75	74%	35.43		
		27					120	76%	38.4		
		28					125	78%	38.6		
		29					140	78%	41.5		
		30					150	78%	45.1		
		31					150	78%	48.36		
		32					150	78%	51.23		
		33					150	78%	54.26		
		34					150	78%	57.57		
		35					150	78%	60.56		
		36					208	75%	61.74		
37	215	78%	66.14								
38	229	86%	70.82								
PARAMETROS DE CONTROL	Policlorato De Vinilo Semi Expanso Negro AND-1134	23	150	150	155	160	145	76%	126.28	4 SEGUNDOS TODAS LAS ESTACIONES NO ES REGULABLE-INDIVIDUALMENTE	2 GIROS
		24					137	72%	141.96		
		25					137	72%	128.31		
		26					137	72%	163.14		
		27					175	72%	161.56		
		28					175	72%	167.38		
		29					185	72%	175		
		30					195	72%	177.72		
		31					195	72%	254.04		
		32					195	72%	253.97		
		33					195	72%	256.24		
		34					195	72%	257.24		
		35					195	72%	267.04		
		36					258	84%	253.93		
37	277	72%	274.94								
38	293	75%	281.32								

VEL. INYECC	COLOR	TALLA	TIEMPO DE INYECCION	VELOCIDAD DE INYECCION		TIEMPO DE APOYO		VELOCIDAD DE CARGA	
				1	2	1	2	1	2
PARAMETROS DE CONTROL	COLOR CAJA	23	6 SEG.	40%	35%	6 SEG.	16 SEG.	50%	90%
		24	6 SEG.	60%	35%	6 SEG.	16 SEG.	50%	90%
		27	6 SEG.	60%	35%	8 SEG.	18 SEG.	50%	90%
		28	6 SEG.	60%	35%	8 SEG.	18 SEG.	50%	90%
		29	6 SEG.	60%	35%	8 SEG.	18 SEG.	50%	90%
		30	6 SEG.	60%	35%	8 SEG.	18 SEG.	50%	90%
		31	7 SEG.	60%	35%	9 SEG.	19 SEG.	50%	90%
		32	8 SEG.	60%	35%	10 SEG.	20 SEG.	50%	90%
		33	9 SEG.	60%	35%	11 SEG.	21 SEG.	50%	90%
		34	10 SEG.	60%	35%	12 SEG.	22 SEG.	50%	90%
		35	11 SEG.	60%	35%	13 SEG.	23 SEG.	50%	90%
		36	6 SEG.	60%	45%	8 SEG.	18 SEG.	50%	90%
		37	6 SEG.	60%	35%	8 SEG.	18 SEG.	50%	90%
		38	6 SEG.	80%	40%	8 SEG.	18 SEG.	50%	90%
Tiempo Producción Suelas por Turno	MINUTOS	1 Horas	7 Horas	8 Horas					
		55	385	440					
OBSERVACIONES:									
Verificar que no exista rechupes									

MODELO:	Suela Canaan 01 Negro									
MATERIAL SUELA:	PVC EXPANSO NEGRO 1033									
SERIE	31-33-35-37-39									
MOLDE	CLIENTE									
CLIENTE	Carlos Soto									
FECHA										

COLOR	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	TEMP	Talla	VOLUM	PRESION	ENFRIAMIENTO	PESO gr(±3%)	Giro de mesa
COLOR CAJA	170	175	165	150	31	400	25-400 PSI	0	214	
	170	175	165	150	33	425	25-400 PSI	0	216	
	170	175	165	150	35	495	25-400 PSI	0	238	
	170	175	165	150	37	545	25-400 PSI	0	270	
					39	545		0	300	

RETARSO DE CARGA = 0

Tiempo Producción Suelas por Turno	3 moldes	1 Horas	7 Horas	8 Horas
		85	595	680

OBSERVACIONES:

Verificar que no exista rechupes, r mordidos, quemadas, contaminadas.
Verificar el peso en la hoja d control al momento de empacar.

MODELO: **Suela Tommy Blanco Negro**
MATERIAL SUELA: Thermoplastic Lacoflex D60 Blanco
MATERIAL SUELA: Thermoplastic Lacoflex D60 Negro
SERIE 38-39-40-41
MOLDE TEIMSA
CLIENTE Edwin Carrillo
FECHA 03/04/2018



PARAMETROS DE CONTROL	COLOR	Talla	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	VOLUMEN	PRESION	ENFRIAMIENTO	
	Thermoplastic	Lacoflex D60 Blanco	38	150	170	175	190	96	26
			39	150	170	175	274	120	30
	Lacoflex D60 Negro	Lacoflex D60 Negro	40	150	175	180	300	95	26
			41	150	180	190	336	96	26

PARAMETROS DE CONTROL	Thermoplastic	38	150	175	175	150	96	3	
		39	150	170	175	274	120	6	
	Lacoflex D60 Negro	Lacoflex D60 Negro	40	150	195	190	165	100	9
			41	150	190	190	178	115	3

PARÁMETROS DE CONTROL	PESO TOTAL SUELA	Talla	PESO gr(±2%)
		38	298.96
		39	320.56
		40	350.80
		41	379.40

Tiempo Producción por Suelas

1 Horas	2 estaciones	7 Horas	8 Horas
30	60	420	480

OBSERVACIONES:

Verificar que no exista rechupes, quemadas y contaminadas.

MODELO:	SUELA BUEY- PANZER MONOCOLOR
MATERIAL SUELA:	PVC D65 NEGRO
SERIE	37-38-39-40-41-42-43
MOLDE	Propio
CLIENTE	N/A
FECHA	04/06/2015



PARAMETROS DE CONTROL	COLOR	Talla	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	VOLUMEN	PRESION	ENFRIAMIENTO	PESO gr(±2%)
	NEGRO	37	150	155	160	500	100	35	538
		38	150	155	160	515	100	35	548
		39	155	160	165	562	78	60	558
		40	150	155	160	545	100	45	568
		41	150	155	160	570	100	45	588
		42	150	155	160	585	100	45	598
		43	150	155	160	600	100	45	608

Tiempo Producción par Suelas	1 Horas	2 estaciones	7 Horas	8 Horas
	30	60	420	480

OBSERVACIONES:

Verificar que no exista rechupes, contaminación, quemadas.

MODELO:	LACOST
MATERIAL SUELA:	Thermoplastic Lacoflex D60 Blanco
MATERIAL SUELA:	Thermoplastic Lacoflex D60 Negro
SERIE	37-38-39-40-41-42
MOLDE	Cliente
CLIENTE	Edwin Carrillo
FECHA	



PARAMETROS DE CONTROL	COLOR	Talla	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	VOLUMEN	PRESION	ENFRIAMIENTO	PESO gr(±2%)
	PISO COLOR	37	160	180	200	115	100	10	105.82
		38	160	180	200	117	100	10	120.14
		39	160	180	200	125	100	10	123.44
		40	160	180	200	135	100	10	142.35
		41	160	180	200	140	105	10	146.48
		42	160	180	200	145	110	10	150.48

PARAMETROS DE CONTROL	COLOR	Talla	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	VOLUMEN	PRESION	ENFRIAMIENTO	PESO gr(±2%)
	CAJA COLOR	37	150	175	185	155	90	25	75.88
		38	150	175	185	160	95	25	75.14
		39	150	175	185	170	98	25	76.54
		40	150	175	185	175	98	25	80.14
		41	150	175	185	177	100	25	83.25
		42	150	175	185	179	100	25	88.62

ESTACIONARIA Y SABA para el calculo de produccion					
	1HORA	2 ESTACION	7 HORAS	8 HORAS	
Tiempo Producción par Suelas	MONOCOLOR	30	60	420	480
	BICOLOR	20	40	280	320

OBSERVACIONES:

Verificar que no exista rechupes, contaminadas, quemadas, rebabas.

MODELO:	Suela Ben Café	
MATERIAL SUELA:	Thermoplastic Lacoflex D60	
SERIE	21-31	
MOLDE	Propio	
CLIENTE	N/A	
FECHA	14/04/2018	



PARAMETROS DE CONTROL	COLOR	Talla	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	VOLUMEN	PRESION	ENFRIAMIENTO	PESO (±3%)
	Thermoplastic Lacoflex D60	20	160	180	180	75	120	20	88.5
		21	160	180	180	75	120	20	88.5
		22	160	180	180	85	120	20	91.5
		23	160	180	180	85	120	20	91.5
		24	160	180	180	95	120	20	110
		25	160	180	180	95	120	20	110
		26	160	180	180	105	120	20	140
27		160	180	180	105	120	20	140	

ESTACIONARIA Y SABA para el calculo de produccion

Tiempo Producción par Suelas

	1HORA	2 ESTACION	7 HORAS	8 HORAS
MONOCOLOR	30	60	420	480
BICOLOR	20	40	280	320

OBSERVACIONES:

Verificar que no exista rechupes

En caso de no cumplir el peso y aspecto se deberá modificar (Parámetros previo Autorización Inmediato Superior)

De persistir los inconvenientes parar producción y continuar con el siguiente ítem en programación.

MODELO:	SUELA JUANES								
MATERIAL SUELA:	Thermoplastic Rubber D65 Beige 07								
MATERIAL SUELA:	Thermoplastic Rubber D65 Cafe Cristal 01								
SERIE	37X-39X-41X								
MOLDE	TEIMSA								
CLIENTE									
FECHA	03/04/2018								



PARAMETROS DE CONTROL	COLOR	Talla	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	VOLUMEN	PRESION	ENFRIAMIENTO	PESO gr(±2%)
	COLOR CAJA	37 - 38	150	170	175	225	110	35	149.1
		39-40	150	170	175	234	88	35	159.8
		41-42	150	170	175				172.08

PARAMETROS DE CONTROL	COLOR	Talla	TEMP 1	TEMP 2	TEMP 3	VOLUMEN	PRESION	ENFRIAMIENTO	PESO gr(±2%)
	COLOR PISO	37 - 38	150	170	175	145	120	5	110.28
		39-40	150	170	175	150	105	5	117.26
		41-42	150	170	175				119.7

PARAMETROS DE CONTROL	PESO TOTAL SUELA	Talla	PESO gr(±2%)
		37 - 38	259.38
		39-40	277.06
		41-42	291.78

ESTACIONARIA Y SABA para el calculo de produccion

Tiempo Producción par Suelas

	1HORA	2 ESTACIONES	7 HORAS	8 HORAS
BICOLOR	20	40	280	320

OBSERVACIONES:

Verificar que no exista rechupes, quemadas, contaminadas.

ANEXO I: Norma ISO 9001:2008.

El principal objetivo de la norma es incrementar la satisfacción del cliente, mediante procesos de mejora continua. Está pensada para que, las organizaciones que la apliquen puedan garantizar su capacidad de ofrecer productos y servicios que cumplen con las exigencias de sus clientes, gracias a una certificación internacional que les brinde prestigio y garantías de calidad.

En base a esta norma y la información que contiene, las empresas crean objetivos para la mejora de sus procesos operativos con la finalidad de controlar los aspectos más importantes de sus actividades de producción o prestación de servicios. Con la certificación, las empresas pueden mejorar notablemente su gestión de calidad y complementar esta aplicación con otros procedimientos relacionados a la estructura, capacitaciones y auditorías a nivel interno y externo.

El objetivo básico de la ISO 9001 es, por tanto, obtener un consenso en cuanto a las soluciones que puedan cumplir con las exigencias de la sociedad y del comercio, tanto para usuarios como para clientes.

ANEXO J: Fichas Técnicas Suelas

				
FICHA TÉCNICA				
Producto o Artículo:	SUELA MOSCU			
Color o Acabado:	Color 1: PVC D61 Amarillo Fos AND-1055			
	Color 2: PVC D80 Negro AND-146			
Serie Mediana	33-34-35-36			
Serie Grande	37-38-39-40-41-42-43			
ESPECIFICACIÓN DE MATERIALES				
ESTRUCTURA Y PROPIEDADES:	Color 1:	PVC D61 Amarillo Fos AND-1055	85%	
		PVC D80 Blanco AND-146 Recuperado	15%	
	Color 2:	PVC D80 Negro AND-146	80%	
		PVC Reciclado CABLE	10%	
		PVC D80 Negro AND-146 Recuperado	10%	
PESOS:				
	Talla	Peso par serie mediana (gr) ±4%	Talla	Peso par serie grande (gr) ±3%
	33	174	37	216
	34	190	38	224
	35	202	39	244
	36	210	40	248
			41	258
			42	284
			43	306
EMBALAJE Y PRESENTACIÓN:		Lote Mínimo	30 pares Talla	
		Embalaje:	COSTALES GRANDES DE 105CM X 75CM	
ALMACENAMIENTO:		Se recomienda almacenar a temperatura ambiente. No apilar mas de dos fundas horizontalmente.		
		 GERENTE DE OPERACIÓN	 GERENTE DE VENTAS Y PLANIFICACIÓN	 JEFE DE INYECCIÓN



FICHA TÉCNICA

Producto o Artículo:	SUELA ALONSO 2		
Color o Acabado:	Material 1: PVC Azaí Negro		
	Material 2: PVC Semi Expanso Negro AND-1134		
Serie Pequeña	23-24-25-26		
Serie Mediana	27-28-29-30-31-32		
Serie Grande	33-34-35-36-37-38		

ESTRUCTURA Y PROPIEDADES:	Material Suela 1:	PVC Azaí Negro
	Densidad:	0.95 ± 0.05 g/cm ³
	Dureza (De acuerdo a ficha técnica proveedor de materia prima):	60 (±2) SHORE A
	Lacado	N/A
	Inserto	N/A
	Material Suela 2:	PVC Semi Expanso Negro AND-1134
	Densidad:	1.0+/-0,1g/cc
	Dureza (De acuerdo a ficha técnica proveedor de materia prima):	(mínimo 60/ máximo 64) SHORE A

PESOS:					
Talla	Peso Par serie pequeña (g)±10		Talla	Peso Par serie mediana (g)±10	
23	150		27	204	
24	163.5		28	217.5	
25	177		29	231	
26	190.5		30	244.5	
			31	258	
			32	271.50	
			33	285	
			34	298	
			35	312	
			36	325	
			37	339	
			38	352.50	

EMBALAJE Y PRESENTACION:	Funda de 100 pares Talla 23-24-25
	Funda de 80 pares Talla 26-27-28
	Funda de 70 pares Talla 29-30-31-32-33
	Funda de 60 pares Talla 34-35-36-37-38
Embalaje:	Fundas plásticas 30 X 40 X 0.03 cm

LOTE MÍNIMO:	Pedido mínimo: tres tallas Cantidad mínima para pedidos: 20 pares por talla.
---------------------	---

ALMACENAMIENTO:	Se recomienda almacenar a temperatura ambiente
------------------------	--

 GERENTE DE OPERACIONES	 GERENTE DE VENTAS Y PLANIFICACIÓN	 JEFE DE INYECCIÓN
----------------------------	---------------------------------------	-----------------------



Ficha Técnica

Producto o Artículo: **SUELA FLUIDRUM**
 Color o Acabado: **BLANCO**
 Inserto: **GRIS CLARO**
 Serie: **34x -36x-38x-40x-42x**



La suela con características físicas presentadas en la imagen y con material primas de diferentes proveedores nacionales e internacionales, aprobados por nuestro control de calidad, constan con los siguientes parámetros técnicos:

ESTRUCTURA Y PROPIEDADES:

Material Suela:	Policlorato De Vinilo Super Expanso Blanco (PVC)
Densidad:	0.7 +/- 0.1 g/cc
Abrasión referencial: Norma de referencia min	INEN 1924; 200 mm ³
Abrasión suela:	130mm ³
Flexión: Norma de referencia min	DIN 53 543
Flexión: suela	valor 30.000 ciclos A 90° REF
Dureza (De acuerdo a ficha técnica proveedor de materia prima):	65 (±2) SHORE A
Dureza (Norma de referencia min):	INEN 1923 valor 65 +- 5 SHORE A
Labrado:	Antideslizante
Inserto	SI
Material Inserto:	Policlorato De Vinilo(PVC)
Densidad:	minimo 1.19/ maximo 1.20
Dureza (De acuerdo a ficha técnica proveedor de materia prima):	55 (minimo 54/ maximo 58) SHORE A
Labrado de suela:	Huella antideslizante con olas sobresalidas 3D

PESOS:

Talla	Peso (gr) ±2%
34 X	292.72
36 X	337
38 X	346.38
40 X	391
42 X	460.32

EMBALAJE Y PRESENTACION:

Lote Mínimo	50 pares por Talla
Embalaje:	Sacos de Tela o Yute 80 * 120 cm (cantidad depende de la talla solicitada)

ALMACENAMIENTO:

Se recomienda almacenar a temperatura ambiente
 No apilar mas de tres sacos horizontalmente

GERENTE DE OPERACIÓN

GERENTE DE VENTAS Y PLANIFICACIÓN

JEFE DE INYECCIÓN



FICHA TÉCNICA

Producto o Artículo: **HARRY**
 Color o Acabado: **VARIOS**
 Serie **37-38-39-40-41-42**



La suela con características físicas presentadas en la imagen y con material primas de diferentes proveedores nacionales e internacionales, aprobados por nuestro control de calidad, constan con los siguientes parámetros técnicos:

ESTRUCTURA Y PROPIEDADES:

Material Suela:	Policlorato De Vinilo Bicolor (PVC)
Densidad:	0.7 +/- 0.1 g/cc
Abrasión referencial: Norma de referencia min	INEN 1924; 200 mm ³
Abrasión suela:	130mm ³
Flexión: Norma de referencia min	DIN 53 543
Flexión: suela	valor 30.000 ciclos A 90° REF
Dureza (De acuerdo a ficha técnica proveedor de materia prima):	65 (±2) SHORE A
Dureza (Norma de referencia min):	INEN 1923 valor 65 +/- 5 SHORE A
Labrado:	Antideslizante
Labrado de suela:	Huella antideslizante con olas sobresalidas 3D
Material Inserto:	Policlorato De Vinilo(PVC)
Densidad:	minimo 1.19/ maximo 1.20
Dureza (De acuerdo a ficha técnica proveedor de materia prima):	55 (mínimo 54/ maximo 58) SHORE A

PESOS:

Talla	Peso (gr) ±2%
37	261.96
38	296.44
39	295.12
40	289.32
41	351.16
42	351.16

EMBALAJE Y PRESENTACION:

Lote Mínimo	50 pares por Talla
Embalaje:	Sacos de Tela o Yute 80 * 120 cm (cantidad depende de la talla solicitada)

ALMACENAMIENTO:

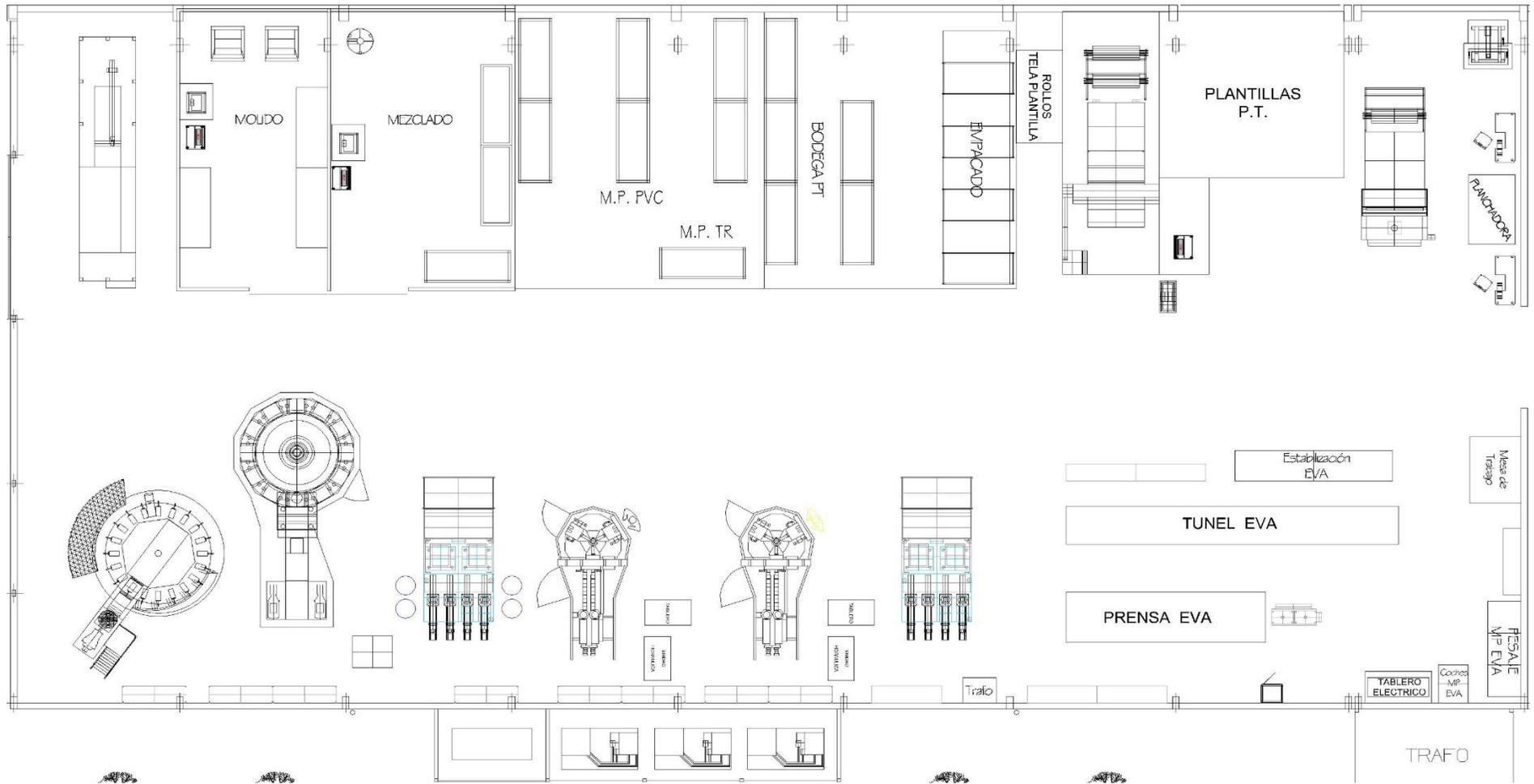
Se recomienda almacenar a temperatura ambiente
 No apilar mas de tres sacos horizontalmente

GERENTE DE OPERACIONES

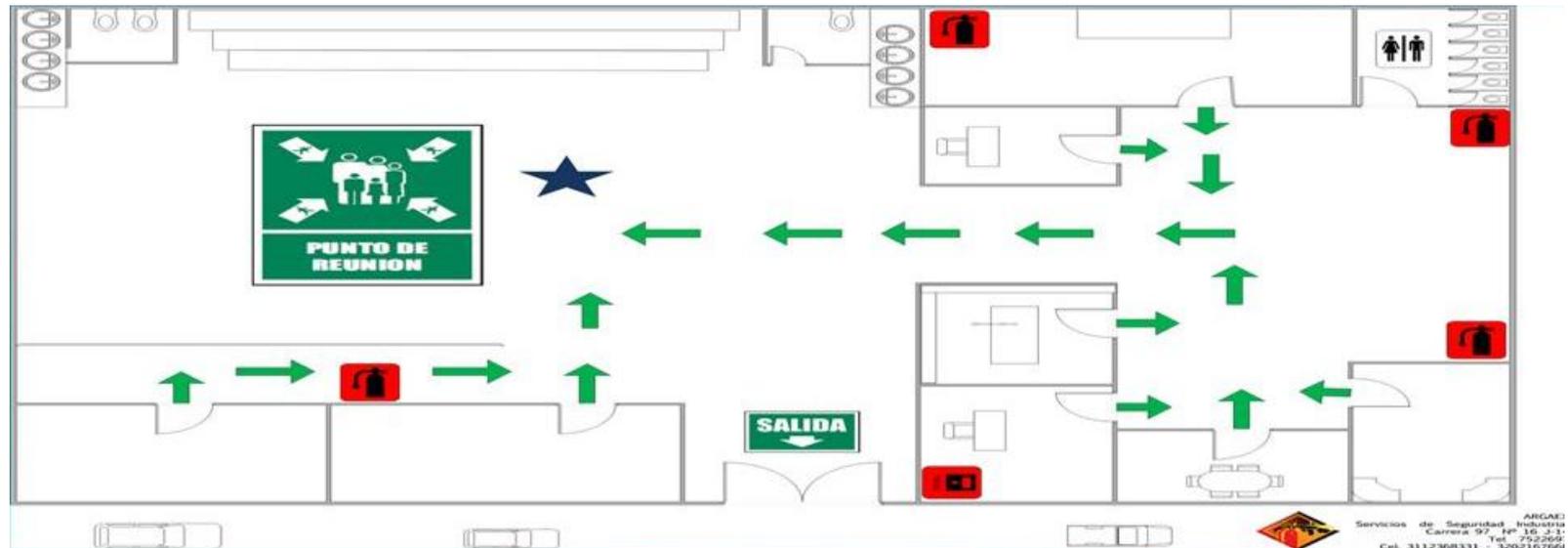
GERENTE DE VENTAS Y
 PLANIFICACIÓN

JEFE DE INYECCIÓN

ANEXO K: Distribución de la Planta de Inyección



ANEXO L: Plan de Evacuación y señalética



- Rutas de evacuación.
- Sitios de reunión final.
- Planos con ruta de evacuación.
- Mapa de entorno del lugar.
- Preparación del personal.

ANEXO M: Órdenes de salida



ORDEN DE SALIDA

Documento:

044-2018

Fecha:

Lunes 26 de junio de 2017

Elaborado por:

Victoria Calero

Descripción:

Se hace la entrega por parte de la Planta de Inyección de Textiles Industriales Ambateños S.A., las siguiente Plantillas en calidad de Muestras.

Producto:	Cantidad Par	Unidad	Observación
Plantilla AnatomBaby	160	320	
Total, Producto:	1		
Cantidad Par	160		
Unidad	320		

Entrega
Victoria Calero

Recibe
Pieflex

Fecha de impresión:

Lunes 26 de junio de 2017

ANEXO N: 1 Acta de entrega a recepción



ACTA DE ENTREGA A RECEPCIÓN

Documento:

024-2018

Fecha:

Martes 04 de julio de 2017

Elaborado por:

Victoria Calero

Producto:	Cantidad	Observación
MOLDE zoom500 TALLA 35-36	2	PIE DERECHO
MOLDE zoom500 TALLA 39-40	2	PIE DERECHO
Total Producto:	2	
Total Unidad	4	

Entrega

Paulo Alban

Recibe

Manuel Real

Fecha de impresión:

Martes 04 de julio de 2017

ANEXO Ñ: Orden de mantenimiento

		<h2 style="text-align: right;">ORDEN DE MANTENIMIENTO</h2>					
Documento:		002 -2017					
Fecha:		miercoles 17 de mayo de 2017				Hora:	16:45:00
Elaborado por:		Victoria Calero					
Departamento:		Taller Mecánico					
Fecha de Entrega:						Hora:	
MODELO	TALLA	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	REQUERIMIENTO	REALIZADO POR		
MOLDE SUELA JAY	42	1	CAJA	AUMENTO DE ESPESOR EN LAS BANDELETA 1 MILIMETRO FALTA LA DERECHA			
MOLDE SUELA JAY	41	2	CAJA	-AUMENTO DE ESPESOR EN LAS BANDELETA 1 MILIMETRO (IZQUIERDA Y DERECHA) -MODIFICAR EL NUMERO			
MOLDE SUELA JAY	40	2	CAJA	AUMENTO DE ESPESOR EN LAS BANDELETA 1 MILIMETRO (IZQUIERDA Y DERECHA)			
MOLDE SUELA JAY	39	2	CAJA	AUMENTO DE ESPESOR EN LAS BANDELETA 1 MILIMETRO (IZQUIERDA Y DERECHA)			
MOLDE SUELA JAY	38	2	CAJA	AUMENTO DE ESPESOR EN LAS BANDELETA 1 MILIMETRO (IZQUIERDA Y DERECHA)			
MOLDE SUELA JAY	37	2	CAJA	AUMENTO DE ESPESOR EN LAS BANDELETA 1 MILIMETRO (IZQUIERDA Y DERECHA)			
Total Cantida:		6					
Observacion: AUMENTO DE ESPESOR EN LAS BANDELETA (1 MILIMETRO)☒							
Entrega:Paulo Albán			Recibe: William Carrera				
Fecha de impresión:							
miercoles 17 de mayo de 2017							

ANEXOO: Reposición suelas

		<h2 style="text-align: center;">REPOSICIÓN DE SUELAS</h2>			
Documento:	010-2017				
Fecha:	jueves 13 de junio de 2017				
Elaborado por:	Victoria Calero				
Descripción:	<i>Se envía la suela al S. Manuel Real las siguientes suelas:</i>				
Producto:	Cantidad Par	Unidad	Observacion		
Suela Fluidrun Menta # 36	1	2			
Suela Realw Menta # 37	1	2			
suela fluidrun blanca # 38	3	6			
Suela Realw Fucsia Chicle # 33	1	2			
Suela Realw Fucsia Chicle # 37	1	2			
Suela Fluidrun Turquesa # 36	1	2			
		0			
Total Producto:	6				
Cantidad Par	8				
Unidad	16				
Entrega		Recibe			
Paulo Alban		Henry Portero			
Fecha de impresión:	jueves 13 de junio de 2017 .				

ANEXO P: 2Programación empaque

ORDEN DE PROGRAMACION EMPAQUE SUELAS

CLIENTE	FECHA_P OMETIDA	PRODUCTO	PEN DIEN TE	OBSERVAC IONES
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	06/09/2017	Suela Mathias Gris Claro Crepe03 38	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	06/09/2017	Suela Mathias Gris Claro Crepe03 39	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	06/09/2017	Suela Mathias Gris Claro Crepe03 40	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	06/09/2017	Suela Mathias Gris Claro Crepe03 41	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	06/09/2017	Suela Mathias beige06 ladrillo 40	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	06/09/2017	Suela Explorer Blanco Negro 40	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	06/09/2017	Suela Explorer Blanco Azul 40	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	06/09/2017	Suela Explorer Gris Claro Azul 40	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	06/09/2017	Suela Explorer Gris Claro Crepe Mil 40	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	06/09/2017	Suela Explorer Beige06 Ladrillo 40	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	17/09/2017	Suela Aldus Gris Claro Crepe Mil 40	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	17/09/2017	Suela Aldus Gris Claro Azul 40	10	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	17/09/2017	Suela Canaan 01 Negro 35	37	
GARCIA SANDRA PATRICIA	24/09/2018	Suela Sasha Goma 21	57	
GARCIA SANDRA PATRICIA	24/09/2018	Suela Sasha Goma 25	20	
GARCIA SANDRA PATRICIA	24/09/2018	Suela Sasha Goma 26	1	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	20/09/2017	Suela Canaan 01 Azul 37	134	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	20/09/2017	Suela Canaan 01 Negro 37	200	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	20/09/2017	Suela Canaan 01 Fucsia 33	200	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	20/09/2017	Suela Canaan 01 Fucsia 35	200	

SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	27/09/2017	Suela Canaan 01 Blanco 37	300	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	27/09/2017	Suela Canaan 01 Negro 37	300	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	27/09/2017	Suela Canaan 01 Blanco 33	100	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	27/09/2017	Suela Canaan 01 Blanco 39	188	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	27/09/2017	Suela Canaan 01 Azul 37	300	
TUAPANTA CRIOLLO ANGELICA	27/09/2017	Suela Realw Negro 41	1	
BEDON MAYORGA GUIDO	01/10/2017	Suela Guido Gris Claro Crepe Mil 42	25	
BEDON MAYORGA GUIDO	01/10/2017	Suela Guido Gris Claro Gris Oscuro 37	20	
BEDON MAYORGA GUIDO	01/10/2017	Suela Guido Gris Claro Gris Oscuro 38	30	
BEDON MAYORGA GUIDO	01/10/2017	Suela Guido Gris Claro Gris Oscuro 40	30	
BEDON MAYORGA GUIDO	01/10/2017	Suela Guido Gris Claro Gris Oscuro 41	20	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	01/10/2017	Suela Aldus Gris Claro Crepe Mil 37	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	01/10/2017	Suela Aldus Gris Claro Crepe Mil 38	20	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	01/10/2017	Suela Aldus Gris Claro Crepe Mil 39	30	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	01/10/2017	Suela Aldus Gris Claro Crepe Mil 40	32	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	01/10/2017	Suela Aldus Gris Claro Crepe Mil 41	10	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	01/10/2017	Suela Aldus Gris Claro Crepe Mil 42	20	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	01/10/2017	Suela Tommy Blanco Negro 33	40	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	01/10/2017	Suela Tommy Blanco Negro 35	60	
GARCIA SANDRA PATRICIA	01/10/2017	Suela Sasha Goma 21	200	
GARCIA SANDRA PATRICIA	01/10/2017	Suela Sasha Goma 22	200	
GARCIA SANDRA PATRICIA	01/10/2017	Suela Sasha Goma 23	200	
GARCIA SANDRA PATRICIA	01/10/2017	Suela Sasha Goma 24	200	
GARCIA SANDRA PATRICIA	01/10/2017	Suela Sasha Goma 25	200	

GARCIA SANDRA PATRICIA	01/10/2017	Suela Sasha Goma 26	250	
TUAPANTA CRIOLLO ANGELICA	04/10/2017	Suela Realw Fucsia Chicle 35	60	
TUAPANTA CRIOLLO ANGELICA	04/10/2017	Suela Realw Fucsia Chicle 37	20	
TUAPANTA CRIOLLO ANGELICA	04/10/2017	Suela Realw Negro 33	120	
TUAPANTA CRIOLLO ANGELICA	04/10/2017	Suela Realw Negro 41	100	
TUAPANTA CRIOLLO ANGELICA	04/10/2017	Suela Realw Blanco 35	200	
TUAPANTA CRIOLLO ANGELICA	04/10/2017	Suela Realw Menta 33	40	
TUAPANTA CRIOLLO ANGELICA	04/10/2017	Suela Realw Menta 35	60	
TUAPANTA CRIOLLO ANGELICA	04/10/2017	Suela Realw Menta 37	20	
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	04/10/2017	Suela Mathias Blanco Negro 38	2	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	08/10/2017	Suela Canaan 01 Negro 33	400	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	09/10/2017	Suela Canaan 01 Negro 35	400	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	10/10/2017	Suela Canaan 01 Negro 37	200	
SOTO PAREDES CARLOS ALBERTO	11/10/2017	Suela Canaan 01 Negro 39	200	
PLASTICAUCHO	08/10/2017	Suela Alonso2-37	302	
PLASTICAUCHO	08/10/2017	Suela Alonso2-35	277	
PLASTICAUCHO	08/10/2017	Suela Alonso2-36	253	
PLASTICAUCHO	08/10/2017	Suela Alonso2-33	430	
PLASTICAUCHO	08/10/2017	Suela Alonso2-34	440	
PLASTICAUCHO	08/10/2017	Suela Alonso2-31	350	
PLASTICAUCHO	08/10/2017	Suela Alonso2-32	350	
PLASTICAUCHO	08/10/2017	Suela Alonso2-38	350	
PLASTICAUCHO	08/10/2017	Suela Alonso2-30	137	
PLASTICAUCHO	08/10/2017	Suela Alonso2-29	5	

ANEXOQ: Cronograma de alimentación personal operario de la planta de inyección

CRONOGRAMA PARA ALIMENTACION DEL PERSONAL PLANTA DE INYECCION				
POR LA MAÑANA			POR LA TARDE	
1 E R T U R N O	1°	07H00-07H10	MAQUINA TROQUELADORA MANUA MAQUINA MG. ESTACIONARIA PRENSA EVA (1 PERSONA)	16H00-16H10
	2°	07H10-07H20	MAQUINA TROQUELADORA ATOM PRENSA EVA (1 PERSONA) MAQUINA SABA MAQUINA MG. ROTATIVA	16H10-16H20
	3°	07H20-07H30	MAQUINA TIENKANG PRENSA EVA (1 PERSONA) MAQUINA WINTECH	16H20-16H30
POR LA MAÑANA			POR LA TARDE	
2 D O T U R N O	1°	10H15-10H35	MAQUINA TROQUELADORA MANUA MAQUINA MG. ESTACIONARIA PRENSA EVA (1 PERSONA)	19H15-19H35
	2°	10H35-10H55	MAQUINA TROQUELADORA ATOM PRENSA EVA (1 PERSONA) MAQUINA SABA MAQUINA MG. ROTATIVA	19H35-19H55
	3°	10H55-11H10	MAQUINA TIENKANG PRENSA EVA (1 PERSONA) MAQUINA WINTECH	19H55-20H10
VELADA				
3 R O T U R N O	1°	02H00-2H10	MAQUINA TROQUELADORA MANUA MAQUINA MG. ESTACIONARIA PRENSA EVA (1 PERSONA)	
	2°	02H10-2H20	MAQUINA TROQUELADORA ATOM PRENSA EVA (1 PERSONA) MAQUINA SABA MAQUINA MG. ROTATIVA	
	3°	02H20-2H30	MAQUINA TIENKANG PRENSA EVA (1 PERSONA) MAQUINA WINTECH	
NOTA:	Por favor tomar en cuenta el tiempo establecido, caso contrario se tomarán acciones establecidas de acuerdo a la política de la empresa.			

ANEXO R3: Query de Cumplimiento de entregas en suelas

												
CUMPLIMIENTO DE ENTREGAS												
01/03/2017		Para filtrar colocar las fechas con el símbolo ' al inicio. Ejem										
30/12/2017												
CLIENTE	DOCUMENT	FECHA_PROI	PRODUCTO	UNIDAD	CANTIDAD	ENTREGADO	PENDIENTE	ESTADO	TIEMPO	FUERA	Columna2	mes
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	1011417	20/06/2017	Suela Artur Gris Claro Azul 38	PAR	50		50				REVISAR	6 2017
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	1011417	20/06/2017	Suela Artur Gris Claro Azul 39	PAR	50		50				REVISAR	6 2017
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	1011417	20/06/2017	Suela Artur Gris Claro Azul 40	PAR	50		50				REVISAR	6 2017
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	1011417	20/06/2017	Suela Artur Gris Claro Azul 41	PAR	60		60				REVISAR	6 2017
CARRILLO NUÑEZ EDWIN ROBERTO	1011417	20/06/2017	Suela Artur Gris Claro Azul 42	PAR	40		40				REVISAR	6 2017
BEDON MAYORGA GUIDO MAURICIO	1010725	12/03/2017	Suela Renne Negro 37	PAR	20	20	0	100%	20		OK	3 2017
BEDON MAYORGA GUIDO MAURICIO	1010725	12/03/2017	Suela Renne Negro 38	PAR	35	35	0	100%	35		OK	3 2017
BEDON MAYORGA GUIDO MAURICIO	1010725	12/03/2017	Suela Renne Negro 39	PAR	50	50	0	100%	50		OK	3 2017
BEDON MAYORGA GUIDO MAURICIO	1010725	12/03/2017	Suela Renne Negro 40	PAR	50	50	0	100%	50		OK	3 2017
BEDON MAYORGA GUIDO MAURICIO	1010725	12/03/2017	Suela Renne Negro 41	PAR	40	40	0	100%	40		OK	3 2017
BEDON MAYORGA GUIDO MAURICIO	1010725	12/03/2017	Suela Renne Negro 42	PAR	20	20	0	100%	20		OK	3 2017
BEDON MAYORGA GUIDO MAURICIO	1010725	12/03/2017	Suela Renne Negro 43	PAR	10	10	0	100%	10		OK	3 2017
					640	390	250					

ANEXOS: Estándar propuesto para el proceso de troquelado

PLANTA DE INYECCION ESTÁNDAR PROPUUESTO PARA EL PROCESO DE TROQUELADO				
TIPO	TALLA	ESTÁNDAR	ESTÁNDAR PROPUESTO	
<p>PLANTILLA COLEGIAL, ATILA PLANTILLA EDEN PLANTILLA ZEUS</p>	24-25	800	780	
	26-27-28-29	700	660	
	30-31-32-33	600	528	
	34-35-36-37-38	500	456	
	39-40-41-42-43-44	400	324	

ANEXO T: TEIMSA



ANEXO U: Informe Técnico de Control de Calidad Suelas

	TEXTILES INDUSTRIALES AMBATEÑOS S.A. TEIMSA
	Informe Técnico de Calidad

DEPARTAMENTO DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD

INFORME TÉCNICO- 001

Insertos suela Dallas-TEIMSA

FECHA: 13 de junio del 2017

Objetivo:

Informar los resultados de las pruebas de uso de suelas fabricados por TEIMSA.

Metodología:

1. Se entregó zapatos para prueba de uso por un mes, a las personas de la tabla 1.
2. Se entregó un par de zapatos para prueba de uso de la suela al señor Luis Cajamarca, hijo, después de 3 meses se observa el desgaste en la figura 1.
3. Se entregó un par de zapatos para prueba de uso de la suela al señor Medardo Medina, después de 6 meses se observa el desgaste en la figura 2.

Pruebas de uso suela, talla 37		
1.- Luis Cajamarca	2.- María Castro	3.- Juan Galarza
		

Resultados de pruebas de uso un mes

Nota: Sra. María Castro manifiesta que siente los insertos y la suela muy dura

DEPARTAMENTO DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD

Pruebas de uso suela, talla 35		
1.- Norma Caiza	2.- Felipe Torres	3.- Diego Trujillo
		

Nota: Sra. Norma Caiza manifiesta que siente los insertos y la suela muy dura.

Pruebas de uso suela, talla 33		
1.- Diego Piedra	2.- Carlos Perez	3.- Carmen Barona
		

Pruebas de uso suela, talla 31		
1.- Marlon Cuadrado	2.- Fernando Arcos	3.- Camila Sigche
		

DEPARTAMENTO DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD



Fig. 1. Resultados de desgaste insertos, después de 3 meses de uso, Luis Cajamarca



DEPARTAMENTO DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD

Recomendaciones:

Estamos en espera de recibir los avances con las modificaciones en la suela Dallas 2 (Guayacán) que se notificó por correo en el mes de abril, los mismos que detallaban:

1. Se acepta la colocación de los apliques en el centro de la suela para evitar hundimientos al caminar. Los mismos por favor que sean inyectados con el mismo material blanco (semiexpanso).
2. Se aprueba el uso de agujeros para alivianar la suela.

Conclusión:

1. De los doce pares que se entregaron para prueba de uso, en un par los insertos se desprendieron.
2. De los doce pares que se entregaron para prueba de uso, en dos pares las personas manifiestan que sienten los insertos de la suela, se solicita verificar la colocación de los apliques en el centro de la suela.

ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DE CHIMBORAZO
DIRECCIÓN DE BIBLIOTECAS Y RECURSOS PARA
EL APRENDIZAJE Y LA INVESTIGACIÓN
UNIDAD DE PROCESOS TÉCNICOS
REVISIÓN DE NORMAS TÉCNICAS, RESUMEN Y BIBLIOGRAFÍA

Fecha de entrega: 11/ 11 / 2019

INFORMACIÓN DEL AUTORA
Nombres – Apellidos: VICTORIA LEONELA CALERO LLERENA
INFORMACIÓN INSTITUCIONAL
Facultad: ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS
Carrera: INGENIERÍA EN CONTABILIDAD Y AUDITORÍA C.P.A.
Título a Optar: INGENIERA EN CONTABILIDAD Y AUDITORÍA C.P.A.
f. Documentalista Responsable: LCDO. HOLGER RAMOS U. MSC