



UNIVERSIDAD DEL PACÍFICO

MAESTRÍA

**ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS MENCIÓN EN DIRECCIÓN Y
GERENCIA**

**MEJORA DEL PROCESO DE INVENTARIO DE
PRODUCCIÓN EN UNA EMPACADORA DE CAMARÓN DE
LA CIUDAD DE GUAYAQUIL**

MAESTRANTE: ING. ESTHER ALISON VERA ENGRACIA

TUTORA: MSC. INGRID SOTO

GUAYAQUIL, MAYO 2020

DECLARACIÓN DE AUTORÍA

Yo, **Ing. Esther Vera Engracia**, declaro bajo juramento que el trabajo aquí descrito es de mí autoría; que no ha sido previamente presentado para ningún grado, calificación profesional, o proyecto público ni privado; y que he consultado las referencias bibliográficas que se incluyen en este documento.

En caso de que la Universidad requiera este estudio, se incluirá el siguiente párrafo:

A través de la presente manifestación accedo mis derechos de posesión intelectual correspondientes a este trabajo, a la UNIVERSIDAD DEL PACIFICO, según lo instituido por la Ley de Propiedad Intelectual, por su Reglamento y por la normatividad institucional vigente.

Ing. Esther Vera Engracia

CI.: 091458442

DEDICATORIA

El presente escrito lo dedico a Dios, a mi familia en especial a mis padres, hermanos, familiares y amigos que siempre estuvieron apoyando e instando en seguir adelante con las metas que con la ayuda de Dios y la fortaleza que solo él puede brindarnos para seguir y no decaer.

Ing. Esther Vera Engracia

AGRADECIMIENTO

Agradezco Dios y a cada uno de los maestrados que con su altruismo y paciencia dieron sus enseñanzas para poder impartir a nosotros todos sus estudiantes y especial a mí. Sus conocimientos los cuales hemos día a día implantado en nuestro diario vivir, trabajo y vida diaria, así mejoramos como profesionales y como personas en nuestro trabajo diario, a cada compañero que gracias a su apoyo he podido lograr avanzar, a mi familia que insto cada día a seguir adelante y a mis compañeros que estaban pendientes de mi avance.

A todos muchas gracias.

Gracias Dios.

Ing. Esther Vera Engracia

TABLA DE CONTENIDOS

DECLARACIÓN DE AUTORÍA.....	II
DEDICATORIA	III
AGRADECIMIENTO.....	IV
TABLA DE CONTENIDOS.....	V
ÍNDICE DE TABLAS	IX
ÍNDICE DE FIGURAS.....	X
ÍNDICE DE APÉNDICES	XII
RESUMEN EJECUTIVO	XIII
ABSTRACT	XIV
CAPÍTULO I.....	15
INTRODUCTORIO	15
1.1. Introducción	15
1.1.1. Antecedentes	16
1.2. Planteamiento del problema.....	18
1.3. Formulación del problema	19
1.4. Sistematización del problema	19
1.5. Delimitación o alcance de la investigación.....	19
1.6. Objetivos	20
1.6.1. Objetivo General	20
1.6.2. Objetivo específico.....	20

1.7.	Hipótesis	20
1.8.	Variables de la investigación	20
1.8.1.	Variable Independiente:	20
1.8.2	Variable Dependiente:.....	20
1.9.	Justificación	20
CAPÍTULO II		22
MARCO TEÓRICO		22
2.1.	Fundamentación teórica - epistemológica	22
2.1.1.	Estado del arte	22
2.1.2.	Control interno	23
2.1.3.	COSO	25
2.1.4.	Riesgos del control interno.....	26
2.1.5.	Control de Inventarios	27
2.2.	Marco Legal	28
2.2.1.	Constitución política del ecuador.....	28
2.2.2.	Normas técnicas de control interno de la contraloría general del estado	29
2.2.3.	Ley orgánica de contraloría general del estado	29
2.2.4.	Ley de régimen tributario interno (LORTI)	29
2.2.5.	Superintendencia De Camaronera.....	30
2.2.6.	Servicio De Rentas Internas (SRI)	30
2.3.	Marco conceptual.....	30

CAPÍTULO III.....	33
METODOLOGÍA	33
3.1. Tipo de estudio.....	33
3.1.1. Investigación Descriptiva:.....	33
3.1.2. Investigación de Campo:.....	33
3.1.3. Investigación Exploratoria:	33
3.1.4. Investigación cuantitativa.....	33
3.2.1. Método Deductivo:.....	33
3.2.2. Método Analítico.....	34
3.2.3. Método Inductivo	34
3.2.4. Método Estadístico.....	34
3.2. Técnicas e instrumentos de investigación:.....	34
3.3. Población y muestra.....	34
3.4.1. Población.....	34
3.4.2. Muestra.....	35
3.4. Alcance de estudio	35
CAPÍTULO IV.....	36
ANÁLISIS DE RESULTADOS	36
4.1. Formulario o cuestionario	36
4.2. Entrevista	47
4.3. Análisis descriptivo de las variables de estudio.....	58

4.4.1	Generalidades	58
CAPÍTULO V		63
PROPUESTA.....		63
Análisis de la situación actual		63
5.1.	Justificación de la propuesta	64
5.2.	Descripción de la propuesta	64
Auditoría de control interno a		65
Paso 2: Conocimiento del negocio y procesos de producción		67
Paso 3: Aplicación de pruebas		68
Paso 5: Conclusiones.....		68
CAPÍTULO VI.....		72
CONCLUSIÓN Y RECOMENDACIONES		72
6.1.	Conclusión	72
6.2.	Recomendación.....	74
BIBLIOGRAFÍA.....		76
APÉNDICES.....		78

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1. Población	34
Tabla 2. Control de la materia prima	36
Tabla 3. Valoración del inventario de producto terminado utiliza	38
Tabla 4. Proceso de producción que genera mayor número de desperdicios	39
Tabla 5. Forma como se atiende a los pedidos de los clientes.....	40
Tabla 6. Optimización de los procesos de producción en la Camaronera SHRIMP FOODS C.A.....	41
Tabla 7. ¿Considera usted que es realmente necesaria la implementación de políticas de control interno para supervisar las actividades por horas?	42
Tabla 8. Implementación de un sistema de control interno sobre el derroche de materiales e insumos.	43
Tabla 9. La paga por horas es razonable con la cantidad de productos terminados en la producción diaria	44
Tabla 10. Áreas improductivas dentro de la planta.....	45
Tabla 11. Conformación de los consumos de materia prima y los servicios necesarios para la producción.....	46
Tabla 12. Número de desperdicios de camarones en libras - septiembre	60
Tabla 13. Estadística descriptiva de las variables.....	61

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1. Control de la materia prima.....	36
Figura 2. Valoración del inventario de producto terminado utiliza.....	38
Figura 3. Proceso de producción que genera mayor número de desperdicios.....	39
Figura 4. Forma como se atiende a los pedidos de los clientes.....	40
Figura 5. Optimización de los procesos de producción en la Camaronera SHRIMP FOODS C.A.....	41
Figura 6. ¿Considera usted que es realmente necesaria la implementación de políticas de control interno para supervisar las actividades por horas?.....	42
Figura 7. Aplicar sistema de control interno al gasto de materiales e insumos.....	43
Figura 8. Paga por horas es razonable con la cantidad de productos terminados en la producción diaria.....	44
Figura 9. Áreas improductivas dentro de la planta.....	45
Figura 10. Conformación de los consumos de materia prima y los servicios necesarios para la producción.....	46
Figura 11. Existencia de algún instructivo o guía de procesos de la empresa.....	47
Figura 12. Indicaciones recibidas en el proceso de ingreso.....	48
Figura 13. Existencia de manual o instructivo de control interno.....	49
Figura 14. Segregación de cada área en función a sus actividades.....	50
Figura 15. Capacidad demostrada por el personal en la realización en cada una de sus respectivas actividades.....	51
Figura 16. Mantenimiento de maquinaria controlado.....	52
Figura 17. Metas establecidas en cada función.....	52
Figura 18. Estructura organizacional acorde al tamaño y número de personal.....	53
Figura 19. Monitoreo constante.....	54

Figura 20. Área que genera mayor número de desperdicios.....	55
Figura 21.Distribución t-student	62
Figura 23. Planificación de auditoría a SHRIMP FOODS C.A.....	65
Figura 24. Matriz de Riesgos y Control Interno.	70

ÍNDICE DE APÉNDICES

Apéndices 1. Encuesta	78
Apéndices 2. Entrevista.....	80

RESUMEN EJECUTIVO

La derivación del control interno es la falta de medidas y reglas que permitan a la empresa evaluar el potencial de sus operaciones y actividades diarias, estas medidas y reglas pueden ser descubiertas de manera oportuna, y esto no obstaculiza la realización de las metas y la realización de los objetivos. Puede prevenir y proteger sus recursos materiales y financieros aplicando métodos para prevenir fraudes y errores en el menor tiempo posible. La mayoría de los problemas de las empresas modernas corresponden al inventario que dan los indicadores de liquidez y rentabilidad, por lo que se analizará la empacadora SHRIMP FOODS CA porque en 2016, por falta de control y políticas contables, la empacadora no presentó indicadores favorables. El método utilizado en la investigación es descriptivo y cuantitativo. Se utiliza tecnología de entrevista. La observación del proceso muestra que no hay productos disponibles para satisfacer a los clientes, no hay inventario de productos disponibles, lo que reduce en gran medida los pedidos, comenzando a pesar de la falta de transparencia y liquidez. Pero los clientes y empleados aún están insatisfechos; la falta de control de inventario afecta la producción de SHRIMP FOODS CA.

Palabras claves: Control, Empacadora, Inventario, Producción

ABSTRACT

The derivation of internal control is the lack of measures and rules that allow the company to evaluate the potential of its daily operations and activities, these measures and rules can be discovered in a timely manner, and this does not hinder the achievement of goals and realization. of the objectives. You can prevent and protect your material and financial resources by applying methods to prevent fraud and errors in the shortest possible time. Most of the problems of modern companies correspond to the inventory given by the liquidity and profitability indicators, so the SHRIMP FOODS CA packer will be analyzed because in 2016, due to lack of control and accounting policies, the packer did not present favorable indicators. The method used in the research is descriptive and quantitative. Interview technology is used. Observation of the process shows that there are no products available to satisfy customers, there is no inventory of products available, greatly reducing orders, starting despite the lack of transparency and liquidity. But customers and employees are still dissatisfied; the lack of inventory control affects the production of SHRIMP FOODS CA.

Keywords: Control, Packaging, Inventory, Production

CAPÍTULO I

INTRODUCTORIO

1.1. Introducción

Mantener un control interno sistemático actualmente en las empresas es muy primordial, motivo por el que se han implementado crecimiento para el abastecimiento en el mercado, es muy importante la incorporación de un sistema donde se controle los procedimientos para guardar, verificar, salvaguardar, organizar y proteger las actividades de cada operación.

Nuestro país el Ecuador se encuentra en la búsqueda de establecer un camarón de calidad y mientras más orgánico mejor es decir sin ningún tratamiento posible. La baja densidad del sistema ecuatoriano camaronero contrasta con el resto mundo, la cantidad sembrada de camarones es mínima en la piscina por esto es diferente a la siembra de países asiáticos donde se menciona hasta 150 larvas por piscina. El crecimiento anual camaronero en nuestro país el Ecuador se encuentra entre 12% y el 15%. (Cámara Nacional de Acuacultura, 2020).

A mediados del año 2019 se estima unos ingresos de 741,9 millones de dólar equivalente al 9%, cuando estaba en 680,5 millones de dólar según la revista. (EKOS, 2019).

Comparativamente a mediados del 2020 se situó en 121 toneladas siendo 15% más al 2019, dado por el bajo costo unitario de la tonelada derivada a nivel internacional. (Cámara Nacional de Acuacultura, 2020).

La presente desea plantear la importancia de mantener un control interno y su utilidad para verificar y comprobar información real para desarrollar eficientemente las actividades.

Cumplir los objetivos empresariales es la finalidad del control interno en un tiempo estipulado para disminuir riesgos.

Contar con control interno sistemático va más allá de las certificaciones es contar con un control organizacional para ser diferentes y obtener resultados visibles.

Examinar cada proceso con la finalidad de análisis de resultados e implementarlos y realizarlos en todas las áreas

Las micro y pequeñas empresas son absorbidas para incrementar mercados, eliminando la competencia y apostar por no haber fronteras donde se comercialice.

Resultados medibles entregan los administradores a los dueños de las empresas, el personal debe estar capacitado para llegar al éxito empresarial, deben tener conocimiento de todas las reformas y actualizaciones dadas por entes gubernamentales para evitar errores entregando toda la información relativa y necesaria a las entidades de control pues toda actividad debe estar controlada.

Por haber déficit de producción en el continente asiático causado por la mortandad temprana del camarón el sector camaronero ecuatoriano ha tenido un incremento de lo que va el 2019.

La revista Ekos menciona que la exportación del camarón subió el 2019 a USD 3.234 millones, representando un 15% de las exportaciones nacionales de nuestro país, las ventas petroleras fueron un 36,3%, el banano fue 14,8% totales exportadas en el Ecuador, siendo el camarón representante del 1,1% del PIB de crecimiento promedio del 13,6% en los últimos 10 años, ha sido de los pocos sectores que evolucionaron pese a la recesión de 2017 (con una tasa de 8,2%). (EKOS, 2019).

1.1.1. Antecedentes

SHRIMP FOODS C.A., es reconocida en el mercado mundial como un proveedor de camarón procesado de alta calidad digno de confianza, situándonos entre las principales

camaroneras abastecedoras de camarón a nivel mundial. En el año 1982 se inició actividades en las afueras de la ciudad de Guayaquil al procesamiento y exportación de langostino.

Actualmente se controla 8.000 hectáreas de piscinas de engorde y pre-cría de camarón que aseguran el 70% de la materia prima que procesa. Cuenta con una planta procesadora con capacidad para 100 toneladas diarias y exporta un total de 16,000 toneladas anuales (SHRIMP FOODS C.A, 2020).

En 1932, SHRIMP FOODS C.A inicia sus actividades en las islas Galápagos, para dedicarse a la captura y exportación de atún y langosta. En 1982, la operación se traslada a su actual ubicación en las orillas del río Guayas en las afueras de Guayaquil/Ecuador para dedicarse exclusivamente al proceso y exportación de camarón de acuicultura. En la actualidad, SHRIMP FOODS C.A controla 9.000 hectáreas de piscinas de engorde y pre-cría que le aseguran el 75% de la materia prima que procesa.

SHRIMP FOODS C.A cuenta con un área total de 150.000 m² y una planta procesadora, con una extensión de 36.300 m² y capacidad para procesar 125 toneladas diarias. En el 2016 SHRIMP FOODS C.A. procesó y exportó un total de 27.000 toneladas, con una calidad que le ha permitido convertirse en uno de los principales exportadores del Ecuador y en un productor confiable y constante de los mercados de otros países como son el europeo, el asiático y el norteamericano.

Cuenta con certificaciones internacionales tales como BAP, ASC, HACCP, BPM que son parte integral de todo el proceso de producción y permite garantizar alta calidad e inocuidad a los clientes. El éxito es contar con un equipo humano de sobre 1400 personas capacitadas y debidamente entrenadas para que sus funciones sean realizadas de acuerdo con las técnicas y procedimientos delineados.

1.2. Planteamiento del problema

Cada producción lo monitorean desde su inicio en el proceso de cosecha o pesca hasta finalizar el empaque de este, para este control crean una plantilla de control de proceso que van verificando y revisando cada cierto tiempo exigiendo a todos los sectores del proceso la calidad estipulada por el cliente al que va a dirigido el empaque. Revisando este proceso trata de determinar por qué la falla de control de inventario del sistema de producción que afecta el proceso de empaque en una línea de producto, en cuanto se perjudica al proveedor y como se puede mejorar por medio del control aprovechando la sistematización de inventario de la producción de la empacadora.

La falta de control en cada línea de proceso de empaque genera costos que en pequeñas proporciones según la calidad y cantidad procesada mantiene una alta rotación de inventario y su valor generando en exceso denota una sobreproducción en donde pierde la empresa porque no se está empacando según los parámetros establecidos y requeridos por la camaronera que al inventariar la producción presenta un exceso de inventario en el empaque o línea del producto empacado y disponibilidad inmediata de cada lote o producto llevando a directamente a un empaque del producto.

La empacadora en mención presenta un déficit de control en el proceso durante el empaque no verificando el antes, durante y el termino del proceso de cada proveedor la cantidad empacada y lo que se deriva a pesar, la falta de control de inventario diario con su respectiva trazabilidad de proceso por empaque del producto y sus pesos establecidos.

Determinar ventajas y desventajas de llevar un control durante el empaque de un proveedor hasta finalizar el mismo y como la producción del lote se puede mejorar desde el inicio del proceso incluyendo los pesos requeridos y esperados para ventas y su respectivo inventario diario por producto empacado hasta llegar al stock solicitado por el cliente.

1.3. Formulación del problema

¿Cómo mejorar el proceso de inventario de producción en una empacadora de camarón?

1.4. Sistematización del problema

- ¿Determinar cuáles son las principales debilidades que muestra el proceso de producción de SHRIMP FOODS C.A. al momento de implementar el control interno?
- ¿Cuáles son los controles utilizados por la administración para supervisar y analizar el proceso productivo?
- ¿Qué tan razonables son los métodos que ha aplicado la empacadora de camarón SHRIMP FOODS C.A. para determinar los costos de producción?
- ¿Cuáles son los requerimientos que deben verificarse en los documentos para que sean deducibles de gastos y costos?
- ¿Cómo debe ser aplicada la NIC 2 inventarios en una empresa camaronera?
- ¿Qué políticas deben ser implementadas en una empresa que se dedica a la producción de camaronera?

1.5. Delimitación o alcance de la investigación

ÁREA: Ambiental, Producción, finanzas.

CAMPO: Productivo.

UBICACIÓN: Vía Duran tambo fueras de la ciudad de Guayaquil.

1.6. Objetivos

1.6.1. Objetivo General

Analizar y reducir el desperdicio ocasionado en el proceso del material de empaque en la empacadora optimizando sus recursos.

1.6.2. Objetivo específico

OE.1. Determinar la sistematización de la línea de producción.

OE.2. Crear formatos sistematizados para cada línea en el área productiva.

OE.3. Dar inducción de la plataforma tecnológica para su uso óptimo, así reducir desperdicios

1.7. Hipótesis

En el análisis de control de producción de material de empaque la empacadora de camarón SHRIMP FOODS C.A en la ciudad de Guayaquil permitirá reducir el 95% de los desperdicios del material de empaque.

1.8. Variables de la investigación

1.8.1. Variable Independiente:

El análisis de control de producción de material de empaque

1.8.2 Variable Dependiente:

Porcentaje de los desperdicios del material de empaque.

1.9. Justificación

Al obtener resultados por la aplicación del sistema de control respecto a la producción de la empacadora de camarones SHRIMP FOODS C.A; se percataron de los impedimentos que no permitían incrementar el rendimiento de los procesos que con estos análisis programaron acciones de mejora.

Por medio de las entrevistas a los jefes de planta de la empacadora SHRIMP FOODS C.A. se conoció el procesamiento de aproximadamente 400.000 libras de camarón al día que se planifican para la exportación, cumpliendo la entrega del producto con calidad en el tiempo estipulado.

Expresan el aprovechamiento del 75% de materia prima y la diferencia correspondía al 25% de desperdicio en el proceso productivo. Se propone como mejora la implementación de un manual para el control interno para aplicarse en el proceso y mejorar de manera eficaz al área productiva.

Con esta implementación disminuirá debilidades y abra buena gestión, buena producción y optimización de recursos, mayores beneficios, controles internos con mejores rendimientos, incremento de inventario reducción de gastos e incrementará la rentabilidad.

Se evaluará los rendimientos, el control y la disminución de costos.

CAPÍTULO II

MARCO TEÓRICO

2.1. Fundamentación teórica - epistemológica

2.1.1. Estado del arte

Para la aplicación de estudio se estima que el modelo de costo y la incidencia a valorarse debe traer un estudio del análisis empresarial, en el 2018 del segundo semestre de la empresa Lady Rose nos menciona, Martínez.

Se observó en el estudio mencionado por Martinez que la empresa analizada tuvo ausencia de sistemas de costo en los productos elaborados y que con la falta o ausencia de información no había descripción de procesos donde determinaban las funciones o procedimientos de control y que su valoración se realizaba empíricamente los costos no sabiendo el valor final o neto determinando el costo unitario de venta por medio de los inventarios.

El escaso control interno que poseen las empresas genera inconvenientes esto puede darse por el tamaño de la empresa generando en el proceso inconformidades con el incremento del inventario por este motivo es indispensable un control interno digital que corrobore lo físico manteniendo claridad en lo inventariado y mejora en el tiempo.

El incremento de producción de camarón en los últimos años es 90.6% según lo descrito en el banco Central Europeo producto en ascenso de ventas y exportación siendo el lugar 26 de la lista de ventas extranjeras no vinculadas a recursos petroleros. (EKOS, 2019).

El empaque es muy importante ya que existen clientes muy exigentes en calidad, variedad, y frescura más aun al mercado final ya que se cumple todos los requerimientos del país destino llevando la especificación requerida del país y del cliente.

2.1.2. Control interno

El control interno permite regular las actividades en toda organización visualizando y analizando es una herramienta que permite identificar debilidades o mejoras en tiempo real evitando malversaciones.

El sistema estructural y teórico del control interno debe ir ligado a las actividades de la producción y todas sus actividades operativas. (ISOTools excellence, 2019)

El sistema de control interno se encarga de:

- Inspeccionar y analizar estado de la empresa.
- Análisis de gestión empresarial normadas y su cumplimiento.
- Información de procesos deben ser facilitados para mejora.
- Entono laboral mejorado.

El control interno debe equilibrar las funciones de la organización para gestionar funciones de manera precisa, clara y con orden.

En otras palabras, debe ser fundamental la planificación, administración e implementación del control interno para avanzar a las siguientes etapas del proceso:

Planificación: Es analizar y revisar la situación como se encuentra la empresa, para identificar oportunidades que hay en las diferentes áreas y comprobar resultados. Paso muy importante en la planificación.

Ejecución: accionar la planificación elaborada en el reporte.

Evaluación: analizar los resultados generados posterior a la ejecución de la propuesta. (ISOTools excellence, 2019)

Cada acción realizada dentro de la empacadora debe contar con un sistema de control interno que permita visualizar y controlar cada área de proceso y de la organización.

2.1.2.1 Objetivo del control interno

En este proceso de control se debe identificar y monitorear en que sector se encuentran las debilidades, para esto se debe recopilar información necesaria para analizar e investigar los malos manejos encontrados en el proceso y prevenir de esta manera errores, fraudes y controlar y mejorar el desempeño del proceso manteniendo el cumplimiento de los beneficios empresariales.

2.1.2.2 Limitaciones del Control Interno

Los límites se presentan cuando no hay un criterio profesional que ejecute el cumplimiento de los objetivos manteniendo un control efectivo, aunque pueda haber inconvenientes durante la ejecución de los procesos

Entre las limitaciones encontramos que la directiva puede guiar y controlar al personal según las capacidades adquiridas.

También observamos que una de las limitaciones es la rotación del personal por abandono de trabajo al no adaptarse a los horarios y reglamentos internos, o no recibir los beneficios laborales o la relación entre colaboradores, etc.

El exceso de poder o autoridad debe controlarse para que se cumplan los objetivos en cada departamento.

- Errores puede ocurrir por la falta de conocimiento o información por no haber personal capacitado para la actividad a realizar de manera eficientemente.

2.1.3. COSO

Estudio de información para identificar acciones que puedan afectar el normal funcionamiento de un proceso y mitigar los riesgos.

2.1.3.1 Componentes de control interno

El Control Interno está conformado por cinco componentes de los cuales son esenciales para lograr el control de manera más eficiente de la organización.

Observemos los componentes 5 que hay en el Control Interno de COSO I:

2.1.3.1.1. Ambiente Interno (de Control)

En este punto se trata de conocer que riesgos se pueden encontrar en el desarrollo de las actividades de cada colaborador para generar disciplina estructural (Toscana Borja, M., & Salas Jijon, S., 2018)

En el ambiente interno se encuentra la gestión de riesgos es decir supervisión de la dirección y la responsabilidad hacia los trabajadores.

2.1.3.1.2. Evaluación de Riesgos

Corresponde al análisis macro del impacto que se tendrá por la realización de los objetivos y las perspectivas que se desean alcanzar siendo positivos o negativos, estos deberán analizarse para saber cuan inherente o residual pueden ser para la organización.

2.1.3.1.3. Actividades de Control

Actividades que deben ser ejecutadas por administradores siendo monitoreadas verificadas, revisadas aprobadas y autorizadas según los procedimientos todas con la finalidad de ser monitoreadas según la actividad a desarrollar.

2.1.3.1.4. Información y Comunicación

Toda información debe identificarse en el momento preciso, la información interna o externa se debe de gestionar para la toma de decisiones enfocada y direccionada hacia los objetivos de la empresa.

La comunicación debe distribuirse hacia todas las direcciones debiendo ser de manera clara y precisa desde la alta dirección recibiendo toda la información requerida, así como a terceros sean clientes, proveedores, u otros.

2.1.3.1.5. Monitoreo (Supervisión)

Es el control de los componentes a largo tiempo cada actividad de supervisa y se evalúa constantemente pues la deficiencia de la gestión de riesgo va escalando llevando la información a la alta dirección y al consejo administrativo.

El sistema de control interno nos permite identificar que no es lineal porque se influncian uno hacia otro cada uno de sus componentes.

2.1.4. Riesgos del control interno

Según (Mantilla Blanco, S., 2017) “Los riesgos preveen la eventualidad de ocurrencia de imprevistos, es decir la incertidumbre de ocurrir algún daño

Nos muestra la realizada o futuro que puede ser aleatoria de parte del personal no siendo identificados en el momento oportuno no logrando los objetivos

Riesgo Inherente

Según (Mantilla Blanco, S., 2017) “Indecisión propia del trabajo realizado, con la posibilidad de cometimiento de errores que pueden afectar al saldo de una cuenta o transacción”

Es decir error material que no puede ser evitado por la ausencia de control.

2.1.4.1. Riesgo de Control

Según (Toscana Borja, M., & Salas Jijon, S., 2018) “Riesgo que no puede ser identificado a tiempo

Riesgo ocasionado por error material no puede ser evitado y no puede ser detectado eficazmente

2.1.4.2. Riesgo de Detección

Riesgo ocasionado en la evaluación de la producción y sus departamentos, detecta fallas u errores para emitir informes de lo presentado de la realización de los procesos en cada fase de la producción y las funciones de los departamentos medidos porcentualmente siendo disminuidos lo más posible para evitar pérdidas a la empresa. (RODRIGO RICARDO, 2019)

2.1.5. Control de Inventarios

Control de productos existentes en el inventario de la empresa para mantener la ubicación correcta al realizarse alguna distribución por venta o por demanda en el mercado.

2.1.5.1. Costo de Adquisición

Aquel que incluye lo siguiente:

- Precio de Compra
- Aranceles de importación y otros impuestos
- Transportes
- Otros costos directos

2.1.5.2. Precio de Compra

Es el precio pagado por la adquisición de un determinado producto. (NIC 2, 2019)

2.1.5.3. Aranceles de importación y otros impuestos

Son impuestos o porcentajes normados por las jurisdicciones según el tipo de mercadería; son aranceles agregados al valor del seguro y flete, estos son impuestos por las leyes orgánicas, ordinarias y tasas por servicios aduaneros. (Aduana del Ecuador, 2017)

2.1.5.4. Transporte

Gasto generado para transportación del producto o almacenaje de inventario; y el traslado de la mercadería costado por la empresa.

2.1.5.5. Otros costos directos

Gastos ocasionados para el control de inventario sea almacenamiento, pedido, reprogramación, retraso producido, etc.

2.1.5.6. Clasificación de los Inventarios

La clasificación de los inventarios consta de la siguiente manera:

2.1.5.7.1. Materia Prima

Son los materiales e insumos utilizados para producir o transformar un producto final.

2.1.5.7.2. Productos en Proceso

Son los productos que se implementan mediante el proceso de producción para llegar a un nuevo producto.

2.1.5.7.3. Productos Terminados

Son los productos que se encuentran listo para la entrega final y a ser usado.

2.2. Marco Legal

2.2.1. Constitución política del Ecuador

En el **Art. 211** trata de un organismo que tiene como finalidad encargarse de los recursos y velar por el cumplimiento estatal de todas las estructuras gubernamentales.

(CONSTITUCION DE LA REPUBLICA DEL ECUADOR, 2020)

Las principales funciones son:

1. Llevar un control administrativo auditable de todas las entidades públicas y privadas.

2. Delegar responsabilidades civiles y administrativas donde estas gestiones puedan ser controladas por la Fiscalía General del Estado.
3. Destinar normas de cumplimiento de actividades funcionales.
4. Explicar a las entidades y organismos cuando se le requiera. (CONSTITUCION DE LA REPUBLICA DEL ECUADOR, 2020)

2.2.2. Normas técnicas de control interno de la contraloría general del estado

Norma planteada en el control interno **100-01** con la finalidad de que cada establecimiento del estado se les mantenga en para ello debe tener todas las actividades programadas para el desenvolvimiento de las diferentes áreas.

Como objetivo tiene analizar y controlar y realizar eficientemente todas las actividades en donde puedan generar cambios óptimos para el mejor desenvolvimiento en general.

(Contraloría General del Estado "CGE", 2020)

2.2.3. Ley orgánica de contraloría general del estado

Principalmente el **Art. 1.-** Esta ley tiene la finalidad de que se cumplan todos los objetivos, así como la misión de la institución y la visión, también como finalidad el uso de recurso públicos y bienes. Presenta un conjunto procedimientos para examinar, evaluar y controlar los procedimientos administrativos. (Contraloría General del Estado "CGE", 2020)

2.2.4. Ley de régimen tributario interno (LORTI)

Lo que indica el Art. 19.- Obligación de llevar contabilidad. – Toda sociedad u organización está obligada a declarar impuestos y a llevar contabilidad de sus movimientos. Si las personas naturales cuyas actividades superen ingresos de 12 fracciones básicas anualmente están obligatoriedad de llevar contabilidad. (Ley de régimen tributario interno (LORTI), 2020)

También indica el Art. 56.- Impuesto al valor agregado sobre los servicios. – Todo servicio prestado genera IVA públicos y privados excepto aquellos con tarifa cero. (Ley de régimen tributario interno (LORTI), 2020)

2.2.5. Superintendencia De Camaronera

Según (Superintendencia de camareras, 2020). Art. 20.- Aquellas camareras constituidas en el Ecuador, se encuentran sujetas al control de la Superintendencia de Camareras, donde deben presentar cada primer cuatrimestre de cada año: toda la documentación establecida en el presente artículo 20 como son a) balance general anual, del estado de la cuenta de pérdidas y ganancias copias, informes de los administradores y de los organismos de fiscalización establecidos por la Ley; b) La nómina de administradores, representante legal y socio o accionistas; y, c) Los demás datos que se contemplaren en el reglamento expedido por la Superintendencia de Camareras presentándose en la forma como señale la Superintendencia de camareras. (Superintendencia de camareras, 2020)

2.2.6. Servicio De Rentas Internas (SRI)

Organismo gubernamental de regula y gestiona los impuestos públicos, privados y tributarios, de recaudación destinada a la cohesión social con total transparencia de los procesos tributarios. (SRI, 2020)

2.3. Marco conceptual

Actividad de control: Reunión de acciones y procedimiento distribuidos para el establecimiento del proceso productivo, regulados y monitoreados por personal capaz de mantener las funciones óptimas.

Actividades: Acciones realizadas bajo un procedimiento.

Autorización: Aprobación dada por la gerencia o el departamento determinado para aprobadas.

Calidad: Característica del bien o servicio con las exigencias establecidas.

Componentes de control: Conjunto de factores determinados en la implementación del control interno de cada departamento de la producción.

Control de Calidad: Área que verificar el cumplimiento de requerimientos de la calidad de un producto.

Control interno: Sistema que consiste en verificar el control de las actividades de la organización con el fin obtener mayor precisión en la identificación de irregularidades en el proceso corregirlas a tiempo evitando posibles errores o fraudes.

Costo de producción: Gasto generado desde adquisición de la materia prima hasta la elaboración del producto final.

Costos Indirectos de Fabricación: Gasto generado por la mano de obra, materia prima que incurra en la fabricación del bien o servicio.

Desarrollo sostenible

Aquel accionar de la empresa referencial con el objetivo de mantener un ambiente amigable al entorno; disminuyendo la contaminación generada durante la producción.

Eficacia: Capacidad de alcanzar objetivos mediante determinadas acciones.

Eficiencia: Capacidad de lograr cumplir los objetivos con todos los recursos obtenidos.

Elementos de control: Aquellos que permiten la conexión en cada proceso a ejecutarse.

Estándar de control: Porción aplicada a diferentes procesos de producción.

Efectividad: Cumplimiento de cada área de manera correcta.

Mano de Obra Directa: Costo relacionado de manera directa al bien o servicio.

Materia Prima Directa: Costos indirectos relacionados al bien o servicio.

Modelo COSO: Aquel que provee información no veraz para identificar acciones que puedan afectar a la organización y mitigar riesgos.

Monitoreo: Vigilancia y control de la calidad y los procedimientos de manera constante.

Producción

Área productiva de una empresa para generar producto o servicio.

CAPÍTULO III

METODOLOGÍA

Estudio de investigación con enfoque cuantitativo, dado por la recolección de datos con entrevistas y encuestas mediante preguntas, detalladas de forma numérica, que serán calculadas y graficadas para análisis de resultados, los tipos de estudio aplicados son:

3.1. Tipo de estudio

3.1.1. Investigación Descriptiva:

Detalle de la problemática situacional investigada y determinada mediante análisis objetivos.

3.1.2. Investigación de Campo:

Investigación real de la empresa, observando el entorno a analizar, presenciar la situación actual motivo por el que en la empacadora SHRIMP FOODS C.A., se utiliza las encuestas y entrevistas.

3.1.3. Investigación Exploratoria:

La investigación exploratoria de la temática permite evaluar, explorar y obtener perspectiva general del problema.

3.1.4. Investigación cuantitativa

Reúne toda la información deductiva mediante el análisis estadístico para evaluar la hipótesis de aceptación o descarte.

Métodos de estudio

3.2.1. Método Deductivo:

Información de la producción y sus inventarios levantado para jurídicamente comprender lo analizado.

3.2.2. Método Analítico

Análisis independientemente de cada función para poder evaluar detenidamente cada etapa del proceso productivo.

3.2.3. Método Inductivo

Análisis de investigación del proceso mediante datos inciertos deduciendo que variables se podrían aplicar para determinar las funciones de cada sector.

3.2.4. Método Estadístico

A través de datos estadísticos cuantitativos y cualitativos generados que sirvan para verificar y aplicar hipótesis del estudio y los objetivos deseados.

3.2. Técnicas e instrumentos de investigación:

El enfoque aplicado es cualitativo y cuantitativo mediante encuesta a un grupo de trabajadores aprox. 50 y jefatura 2 aprox. del área productiva, los datos levantados servirán para análisis determinantes al proceso.

3.3. Población y muestra

3.4.1. Población

Análisis de la población basada en los departamentos que tienen más conocimiento de cada función en la producción proporcionándonos información veraz al proyecto planteado. Dicha muestra es en base al grupo total.

Tabla 1. Población

DETALLE	POBLACIÓN	PORCENTAJE
Mujeres	35	70%
Hombres	15	30%
TOTAL	50	100%

Fuente: Departamento de producción SHRIMP FOODS C.A

3.4.2. Muestra

Como la población es inferior a 100 no se aplicará el cálculo de la muestra.

3.4. Alcance de estudio

El alcance de una investigación indica el resultado lo que se obtendrá a partir de ella y condiciona el método que se seguirá para obtener dichos resultados, por lo que es muy importante identificar acertadamente dicho alcance antes de empezar a desarrollar la investigación. (Hernández, R., Fernández, C., & Baptistas, P., 2015).

El alcance del trabajo de titulación en un estudio exploratorio que otorga a las investigaciones que se orientan a conocer problemas de investigación desconocidos o poco estudiados, para conocer más la naturaleza de un fenómeno en un contexto determinado, con un nivel de profundidad de un estudio cuantitativo, que nunca responde a una suerte de capricho o azar, sino a un proceso consciente de planificación y toma de decisiones por parte de quien investiga.

CAPÍTULO IV

ANÁLISIS DE RESULTADOS

4.1. Formulario o cuestionario

1.- ¿Con que métodos realizan el control de la materia prima? ¿Seleccione una o varias opciones?

Tabla 2. Control de la materia prima

#	ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
a	Método ABC	7	14%
b	Método PEPS	25	50%
c	Método EOQ	13	26%
d	Otros (Especifique)	5	10%
TOTAL		50	100%

Fuente: Elaborado por el autor.

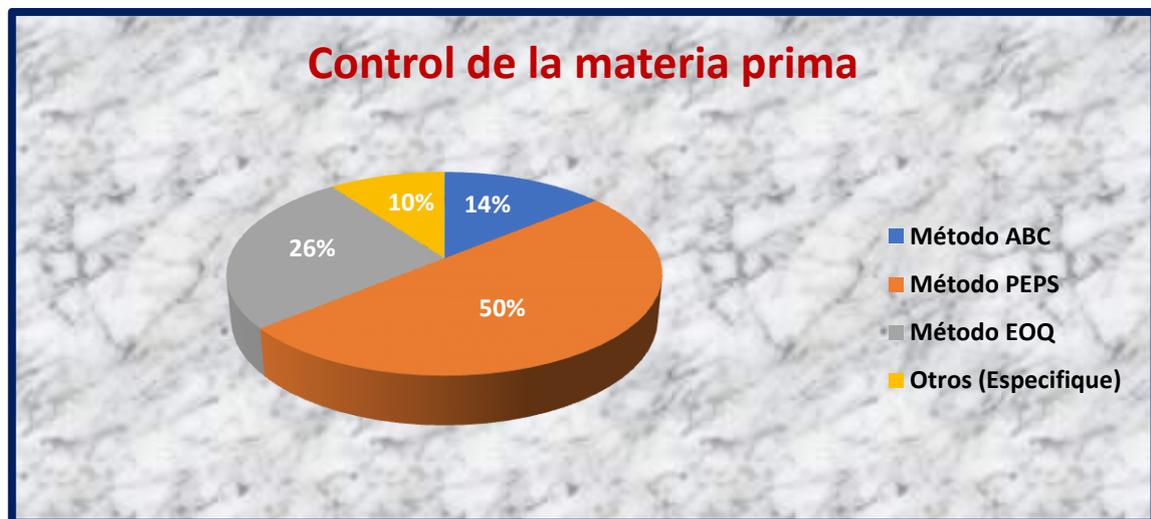


Figura 1. Control de la materia prima

Análisis

Método PEPS corresponde al más utilizado como parte de control de materia prima muestreado por el área de calidad según parámetros arrojados. Del 100% de los encuestados

sobre el control de la materia prima el 14% dijo utilizar método ABC, el 50% Método PEPS, el 26% Método EOQ.

2. ¿Cuál es el método más utilizado por la empaedora para la valoración del inventario con un producto terminado? ¿Seleccione una o varias opciones?

Tabla 3. Valoración del inventario de producto terminado utiliza

#	ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
A	Valoración por identificación específica	35	70%
B	Valoración a costo estándar	5	10%
C	Valoración precio de costo	10	20%
	TOTAL	50	100%

Fuente: Elaborado por el autor.



Figura 2. Valoración del inventario de producto terminado utiliza

Análisis

Del 100% de los encuestados sobre la valoración del inventario de producto terminado utiliza, el 70% tiene una Valoración por identificación específica, el 10% tienen una Valoración a costo estándar y el 20% tiene una Valoración precio de costo.

3- ¿Cuál es el proceso de producción que genera mayor número de desperdicios? enumere cada uno en escala de 1 al 3 donde 1 significa que genera poco desperdicio y 3 significa que genera mucho desperdicio.

Tabla 4. Proceso de producción que genera mayor número de desperdicios

#	ALTERNATIVA	FRECUENCIA			TOTAL	PORCENTAJE
		1	2	3		
A	Acopio/ etapa analítica	5	8	4	17	34%
B	Producción/ etapa de síntesis	2	3	9	14	28%
C	Procesamiento/ etapa de acondicionamiento	5	6	8	19	38%
	TOTAL	12	17	21	50	100%

Fuente: Elaborado por el autor.



Figura 3. Proceso de producción que genera mayor número de desperdicios

Análisis

El área de producción genera un 28% por la manipulación del material ocasionando que se dañe en el empaquetado, luego el 38% área de procesamiento pues al ya estar congelado el camarón genera un mayor control de manipulación para no dañar las cajas ni el producto,

finalmente el 34% acopio en donde se almacena el material donde debe de estar libre de humedad y no mayor almacenaje para que tenga la especificación adecuada.

4.- La forma como se atiende a los pedidos de los clientes es:

Tabla 5. Forma como se atiende a los pedidos de los clientes

#	ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
a	Muy Agradable	29	58%
b	Poco agradable	16	32%
c	Desagradable	3	6%
d	Muy desagradable	2	4%
TOTAL		50	100%

Fuente: Elaborado por el autor.



Figura 4. Forma como se atiende a los pedidos de los clientes

Análisis

Hay 60% de inconformidad por la atención, algunos indican que es por la falta de rapidez en la solicitud del pedido en el armado del empaque.

5.- ¿Considera necesaria la optimización de los procesos de producción en la Camaronera SHRIMP FOODS C.A.?

Tabla 6. Optimización de los procesos de producción en la Camaronera SHRIMP FOODS C.A.

#	ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
a	No es necesario optimizarlos	6	12%
b	Menos de 30%	2	4%
c	30% al 50%	8	16%
d	51% al 80%	14	28%
e	Más del 80%	20	40%
TOTAL		50	100%

Fuente: Elaborado por el autor.

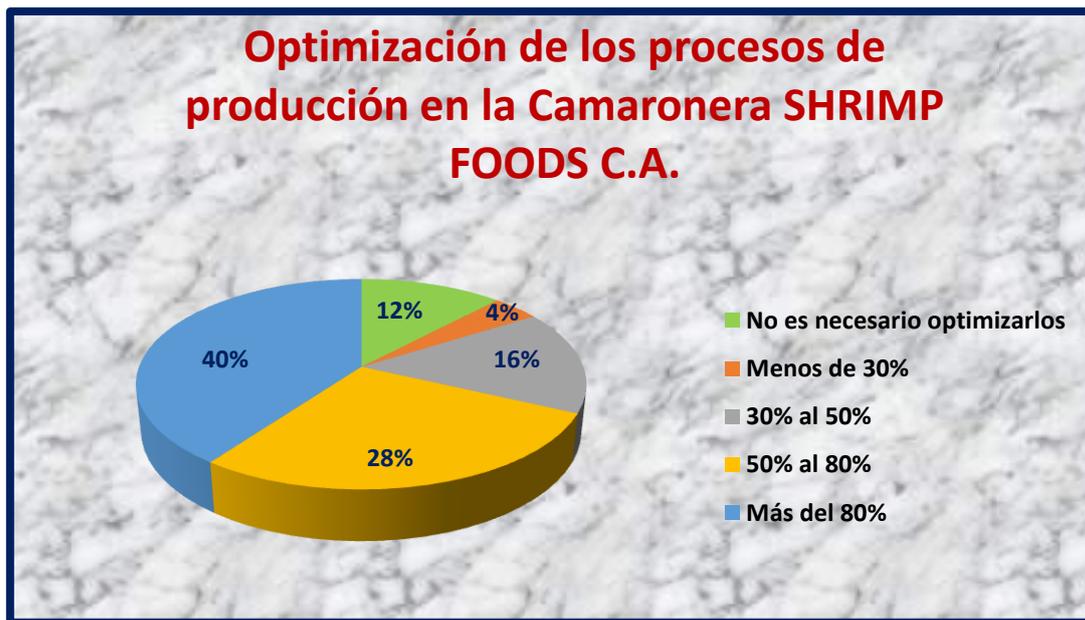


Figura 5. Optimización de los procesos de producción en la Camaronera SHRIMP FOODS C.A.

Análisis

Existe un 40% de aceptación para mejorar los procesos pues a mayor rapidez mayor producción mejores ingresos. Sus ingresos aumentan si mejoran la producción y si lo optimizan son beneficiados productiva y económicamente.

6.- ¿Considera usted que es realmente necesaria la implementación de políticas de control interno para supervisar las actividades por horas?

Tabla 7. ¿Considera usted que es realmente necesaria la implementación de políticas de control interno para supervisar las actividades por horas?

#	ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
a	Totalmente necesario	20	40%
b	Necesario	7	14%
c	Innecesario	21	42%
d	Totalmente innecesario	2	4%
TOTAL		50	100%

Fuente: Elaborado por el autor.



Figura 6. ¿Considera usted que es realmente necesaria la implementación de políticas de control interno para supervisar las actividades por horas?

Análisis

El 42% de las personas no están contentas cuando hay mayor control con las políticas de las actividades que realizan. De estos hay un 54% de aceptación para implementar políticas de control de actividades.

7.- ¿Piensa usted que es necesario la implementación de un sistema de control interno sobre el derroche de materiales e insumos?

Tabla 8. Implementación de un sistema de control interno sobre el derroche de materiales e insumos.

#	ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
a	Totalmente de acuerdo	30	60%
b	De acuerdo	12	24%
c	Desacuerdo	8	16%
d	Totalmente en desacuerdo	0	0%
TOTAL		50	100%

Fuente: Elaborado por el autor.

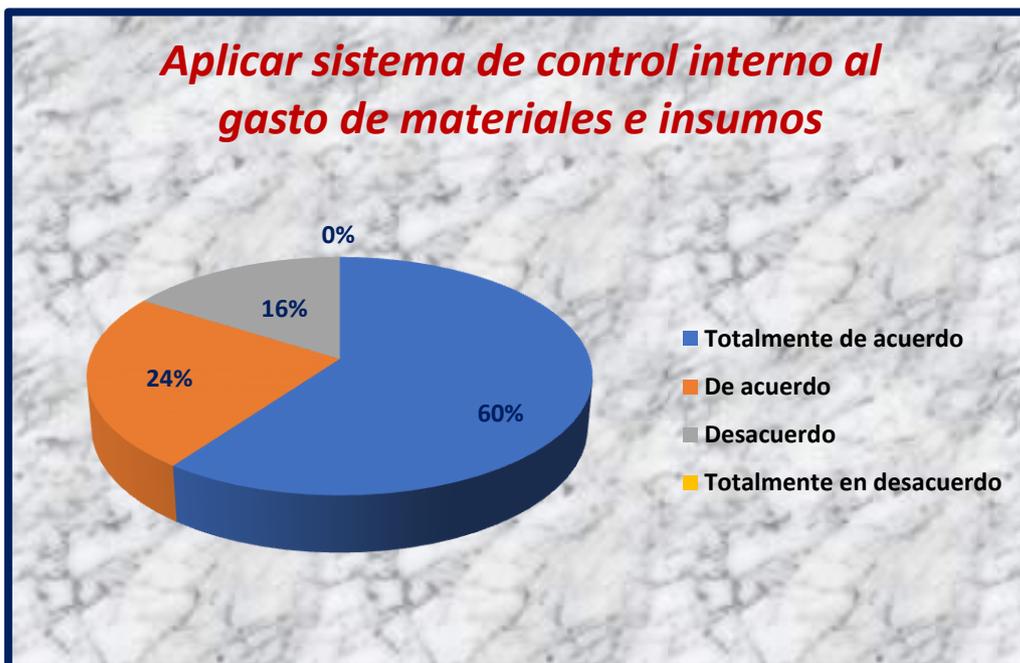


Figura 7. Aplicar sistema de control interno al gasto de materiales e insumos.

Análisis

El 84% está de acuerdo ante una implementación el control es más eficiente y si es sistemático mejora el tiempo de proceso y el 16% no están de acuerdo con la sistematización porque se acostumbraban manualmente y no manejan tanto la tecnología o no quieren aprender con la capacitación previa

8.- ¿Cree usted que la paga por horas, es razonable con la cantidad de productos terminados en la producción diaria?

Tabla 9. La paga por horas es razonable con la cantidad de productos terminados en la producción diaria

#	ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
a	Totalmente de acuerdo	0	0%
b	De acuerdo	19	38%
c	Desacuerdo	25	50%
d	Totalmente en desacuerdo	6	12%
TOTAL		50	100%

Fuente: Elaborado por el autor.



Figura 8. Paga por horas es razonable con la cantidad de productos terminados en la producción diaria

Análisis

Los ingresos económicos de cada colaborador giran en torno a su proceso a mayor proceso mayor paga a menor proceso menor paga, hay el 50% de inconformidad en el caso de ingresos por baja producción.

9.- ¿Cuál de estas áreas improductivas dentro de la planta genera mayor número de horas enuméralas de mayor a menor?

Tabla 10. Áreas improductivas dentro de la planta

#	ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
a	Valor Agregado	28	56%
b	IQF	14	28%
c	Máquina	6	12%
d	Cámara	2	4%
TOTAL		50	100%

Fuente: Elaborado por el autor.



Figura 9. Áreas improductivas dentro de la planta

Análisis

El área de valor agregado genera el 56% de horas improductivas y sus ingresos no son lo mismo que en máquina por horas improductivas. Seguida del 28% IQF, el 12% máquinas y 4% cámara.

10.- ¿Cómo se realizan la conformación de los consumos de materia prima y servicios necesarios en el proceso de la producción? ¿Seleccione una o varias opciones?

Tabla 11. Conformación de los consumos de materia prima y los servicios necesarios para la producción.

#	ALTERNATIVA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
a	Mediante una receta de producción	25	50%
b	Mediante conocimiento empírico	25	50%
c	No tiene idea	0	0%
	TOTAL	50	100%

Fuente: Elaborado por el autor.



Figura 10. Conformación de los consumos de materia prima y los servicios necesarios para la producción.

Análisis

El 50% de la materia prima consumida en el proceso es calculada según programación diaria de ingresos mientras que cuando no se planifica 50% lo hacen de manera empírica según consumo anterior.

4.2. Entrevista

1. ¿Explique con sus propias palabras si conoce de la existencia de algún instructivo o guía de procesos de la empresa?

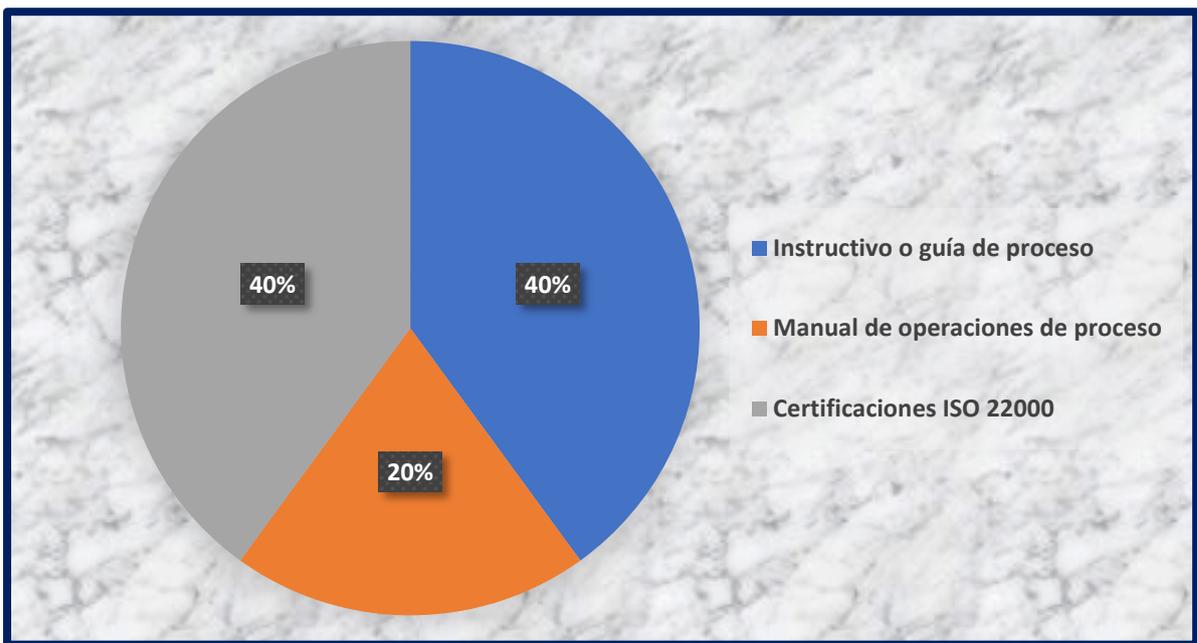


Figura 11. Existencia de algún instructivo o guía de procesos de la empresa.

Análisis

Todos los encargados del departamento de producción afirmaron que, si existe algún instructivo o guía de procesos en la empresa, el 40% lo conocen como instructivo o guía de proceso, 40% más lo conocen como manual de operaciones de proceso y el 20% lo identifican como certificaciones del ISO 22000.

2. ¿Enumere las indicaciones que recibió desde el instante que ingresó al área en la cual desempeñará sus actividades dentro de la Camaronera?

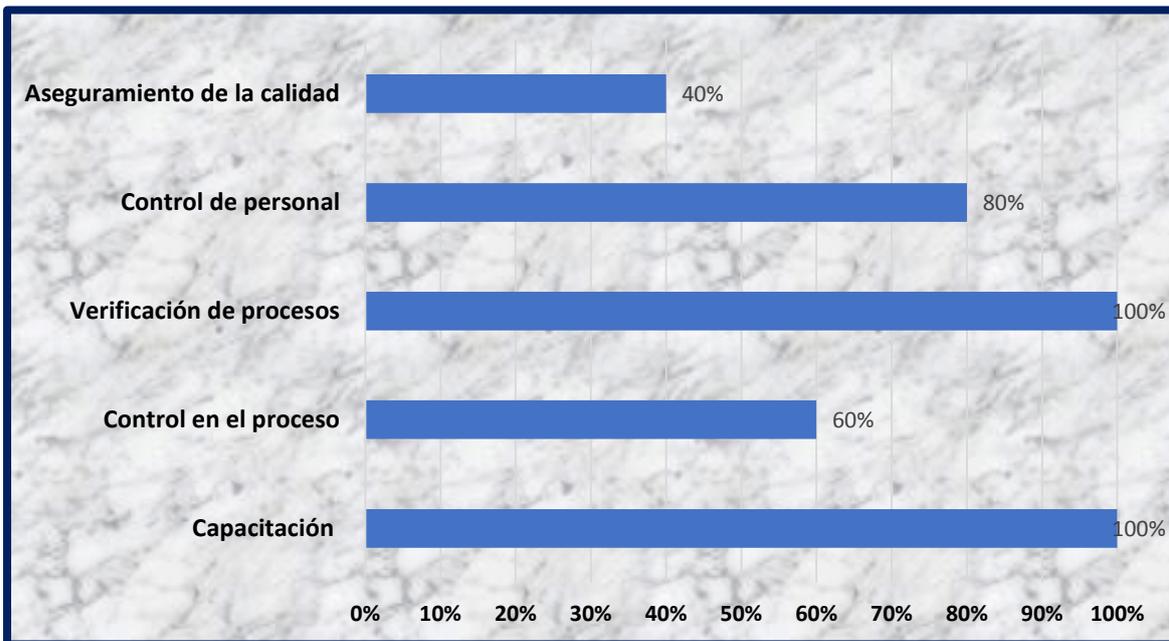


Figura 12. Indicaciones recibidas en el proceso de ingreso.

Análisis

Generalmente todos los encargados del sector de producción recibieron capacitación y verificación del proceso, el 80% indican que recibieron control de personal, el 60% control en el proceso y el 20% de los entrevistados indican que recibieron aseguramiento de la calidad.

3. ¿Existe un manual o instructivo de control interno? Respuesta corta si o no.

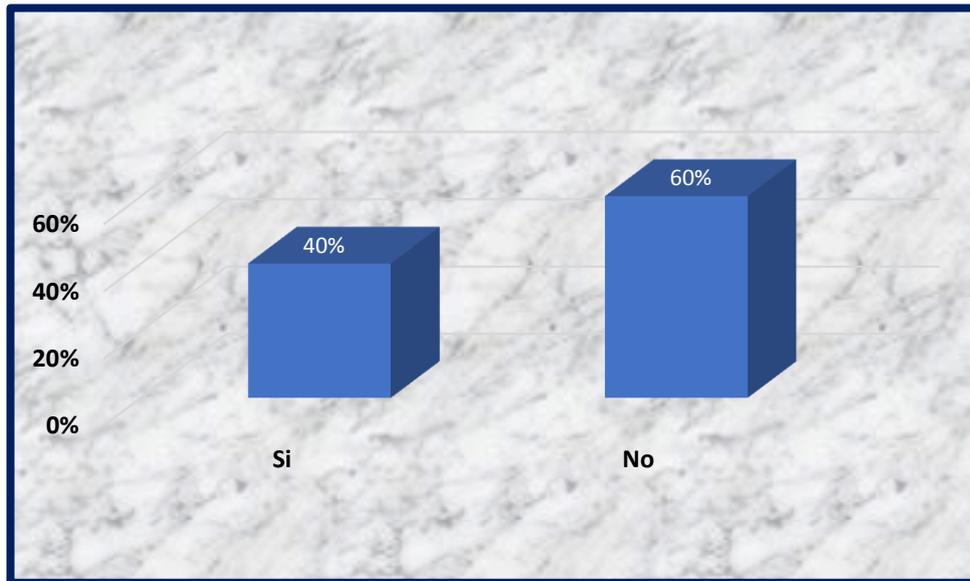


Figura 13. Existencia de manual o instructivo de control interno.

Análisis

El 40% de los encargados del departamento de producción indicaron que, si existe un manual de control interno dentro de la camaronera, mientras que el 60% desconocen la existencia de un instructivo de control interno.

4. ¿Comente si Ud. observa que estén segregadas de cada una de las áreas en funciones con sus respectivas responsabilidades?

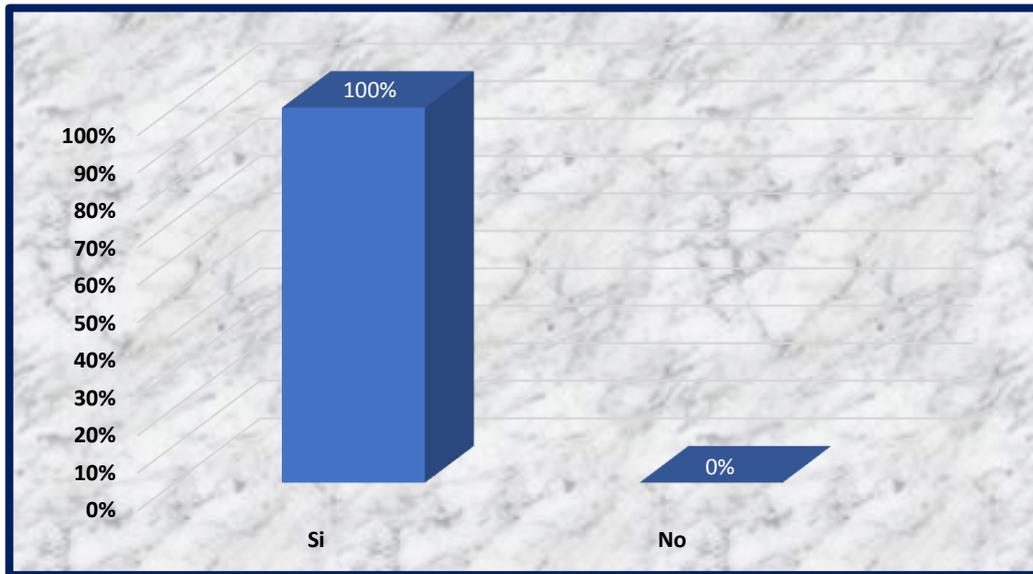


Figura 14. Segregación de cada área en función a sus actividades.

Análisis

El 100% de los encuestados afirmaron que se encuentran segregadas las actividades de cada miembro de la estructura para el buen funcionamiento.

5. ¿Expresa en sus propias palabras si cree que el personal con que labora demuestra tener capacidad necesaria para asumir las responsabilidades otorgadas?

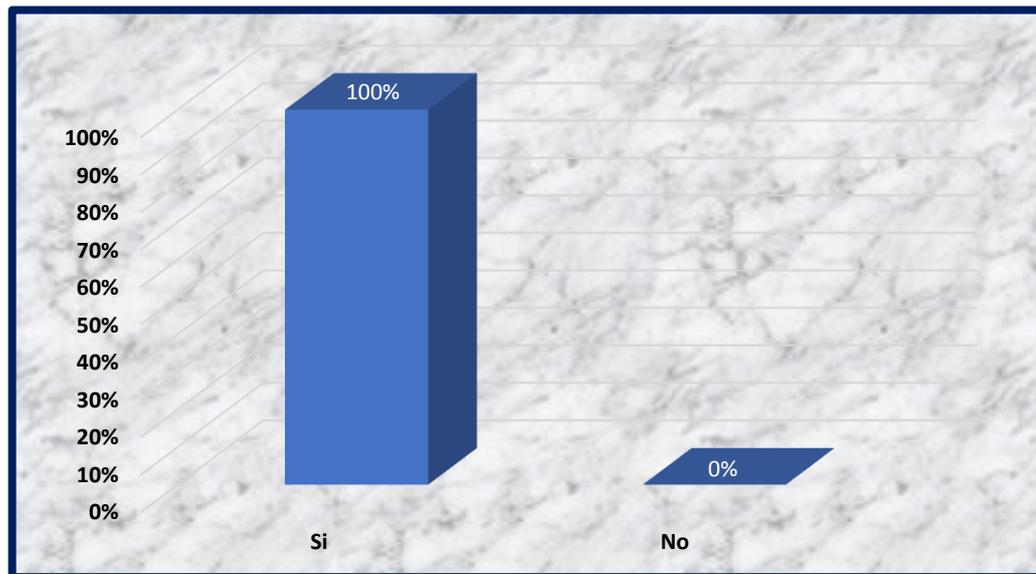


Figura 15. Capacidad demostrada por el personal en la realización en cada una de sus respectivas actividades.

Análisis

Existe un proceso de adaptación óptima para el cargo designado, el personal operario, supervisor, jefatura, gerencia es personal 100% previamente clasificado e instruido para llevar a cabo la realización de las funciones asignadas.

6. ¿La camaronera posee mantenimiento necesario para lograr el correcto funcionamiento de las maquinarias?

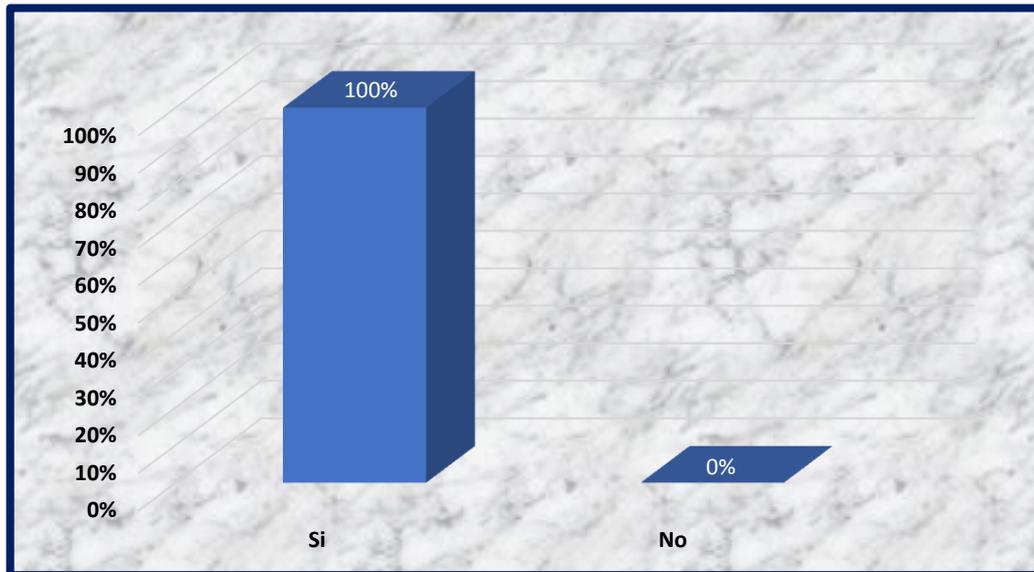


Figura 16. Mantenimiento de maquinaria controlado.

Análisis

Todas las respuestas fueron afirmativas dado que existe un plan de mantenimiento preventivo y correctivo, este se lleva a cabo en las paradas de planta o cuando el área lo amerita.

7. ¿De las funciones que realiza en el puesto enumere las metas o puntos mínimos de producción y ventas?



Figura 17. Metas establecidas en cada función.

Análisis

El 100% de los trabajadores tienen como meta la eficiencia y eficacia de sus funciones asignadas, el 80% asignan a la productividad como fin para cumplir la meta en conjunto con la mano de obra que representa un 60% en sus respuestas con respecto a la producción y venta.

8. ¿Ud. cree que de acuerdo con el tamaño de la camaronera y de la conformación del personal laboral; la estructura organizacional es la adecuada?



Figura 18. Estructura organizacional acorde al tamaño y número de personal.

Análisis

El 100% de los encargados del departamento de producción afirmaron que el tamaño de la empresa si es acorde con el número de personal para llevar a cabo el funcionamiento de cada proceso productivo.

9. ¿Enumere los objetivos que son constantemente monitoreado por los responsables del puesto?

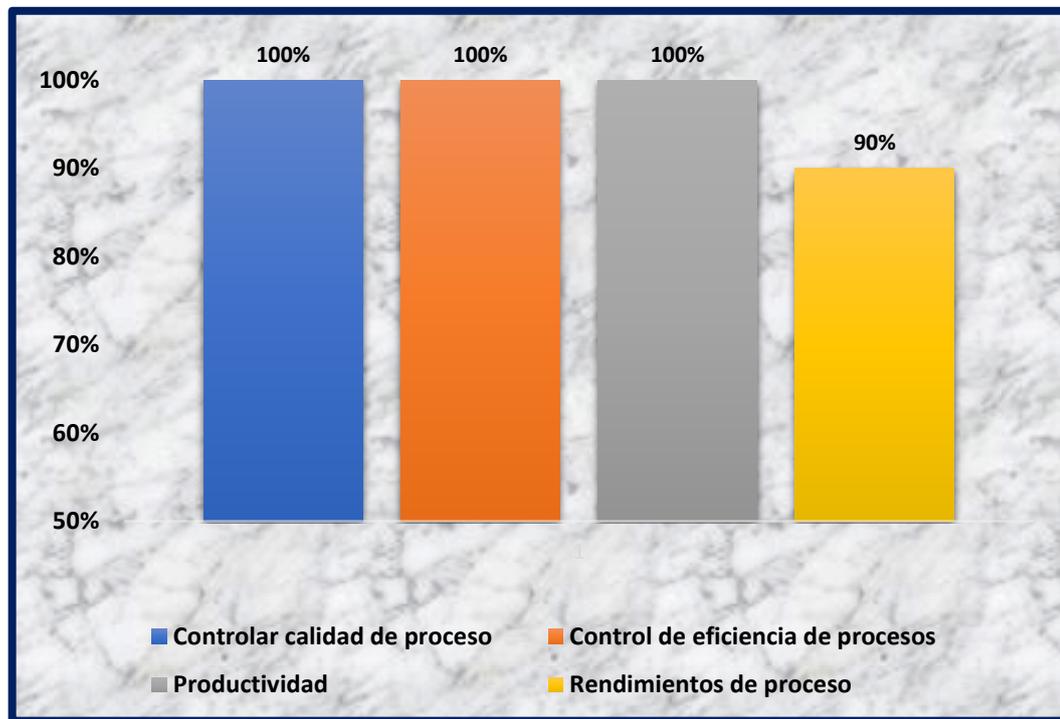


Figura 19. Monitoreo constante.

Análisis

El monitoreo constante afirmado por todos los encargados del departamento de producción es controlar la calidad de proceso, la eficiencia, el rendimiento y la productividad de todo el proceso.

10. ¿Cómo encargado del área enumere que fase del proceso de producción Ud. observa que genera mayor número de desperdicios?



Figura 20. Área que genera mayor número de desperdicios.

Análisis

El 100% de los encargados concluyeron que la fase del proceso de producción donde se genera mayor número de desperdicio es la del empaque de producto entero.

Discusión de resultados

Analizando de manera sistemática la primera parte del contenido y los resultados arrojados en la encuesta se evidencia un alto conocimiento de los funcionarios por los beneficios que presta el área, la cual para ellos tiene gran relevancia dentro de sus actividades. Se puede destacar que la información que ofrece el área de servicio no es bien percibida por la mitad de los funcionarios, lo cual genera una tendencia segmentada, es decir que un segmento determinado de los funcionarios está de acuerdo con el contenido mientras que el otro es indiferente, aquí hay un reflejo claro de los diferentes tipos de cliente interno que se tiene dentro de la organización, al igual que en el mercado externo.

La segunda parte del cuestionario está enfocado a medir la percepción de la atención y cultura de la atención del área, centrándose inicialmente en recoger información de manera ampliada de la calidad en general para lo que se evidencia buena percepción en cuanto a la generalización de esta variable, esta se confronta con sus componentes discriminatorios como lo son: tiempos de respuesta, atención, actitud y capacitación.

Se muestra que variables como el tiempo de respuesta y la atención son los más deficientes, es aquí donde están enfocadas las estrategias, sin pretender dejar de lado el reforzamiento de la actitud y la capacitación.

Por último, se cierra el ciclo del proyecto soportando éste en la importancia de esta área y de los beneficios que estos le prestan a cada funcionario arrojando de manera clara que para la gran mayoría son valiosos.

Podríamos mencionar que hay apoyo en la verificación del servicio por parte del director de talento humano y de sus colaboradores ya que se evalúan y observan y dan su criterio respecto a la satisfacción del cliente por medio de trato al personal, tiempo requerido en respuesta a lo solicitado, precisión, satisfacción al cliente, etc.

Los criterios a elaborarse deben ser elaborados de manera correcta porque serán valorados con el cliente para obtener resultados idóneos que conlleven al mejoramiento y cambios en la empacadora satisfaciendo al cliente tanto interno como externo.

En la entrevista realizada a los encargados del departamento de producción se determinó que existe un instructivo guía de proceso de la empresa, y que cada empleado es capacitado con respecto a las actividades designadas.

El 60% de los entrevistados definieron que no existe un instructivo de control interno de la empresa; el mantenimiento de las maquinarias es controlado por cada jefe de área, al igual que el monitoreo constante para la verificación de cada etapa del proceso de producción.

Todas las áreas tienen como meta la eficacia, eficiencia y productividad que deben desempeñar en sus actividades diarias. Con respecto a la estructura organizacional la empresa posee una gran distribución de cada una de sus áreas para la realización de cada fase en el proceso de producción, cuentan con un equipo humano de 1.400 personas capacitadas y debidamente formadas. (SHRIMP FOODS C.A., 2020)

Y finalmente se concluyó que la fase del proceso de producción donde se genera mayor número de desperdicio es la del empaque de producto entero y es donde se debería de implementar un mecanismo de control.

4.3. Análisis descriptivo de las variables de estudio

4.4.1 Generalidades

Los valores de las variables de estudio fueron recopilados durante el mes de septiembre luego de que la gerencia tomara la decisión de aplicar y llevar a cabo las recomendaciones e indicaciones mencionadas en el análisis de control de producción de material de empaque realizado en la auditoria, para ver qué efecto se logra obtener en relación con el porcentaje de desperdicios diarios.

Para poder calcular los porcentajes de desperdicios diarias aproximadamente de las 400.000 libras de camarón utilizadas en el proceso para la exportación inmediata y así efectuando completar en un gran porcentaje los pedidos realizados con la entrega de un producto de calidad a tiempo.

De los 400.000 libras de camarón solamente se aprovecha el 75% (ósea 300.000 libras de camarones) es decir que el 25% faltante era desperdiciado en el proceso de producción, sobre todo el área que registra la mayor cantidad es la del empaque de producto entero y es donde se implementó un mecanismo de control.

Ese 25% representa 100.000 libras de camarón desperdiciadas diariamente. La información recopilada durante el mes de septiembre (véase Tabla 12) representa el 4,96% de desperdicios; es decir que actualmente el desperdicio oscila en unos 4958,27 libras de camarones diarias.

La industria SHRIMP FOODS C.A. actualmente ya no estaría aprovechando solo un 75% sino un 98,76% que equivale a 395.041 libras de camarones diarias; no solamente redujo la cantidad de desperdicios en el proceso de producción, sino que también se maximizaron las ganancias.

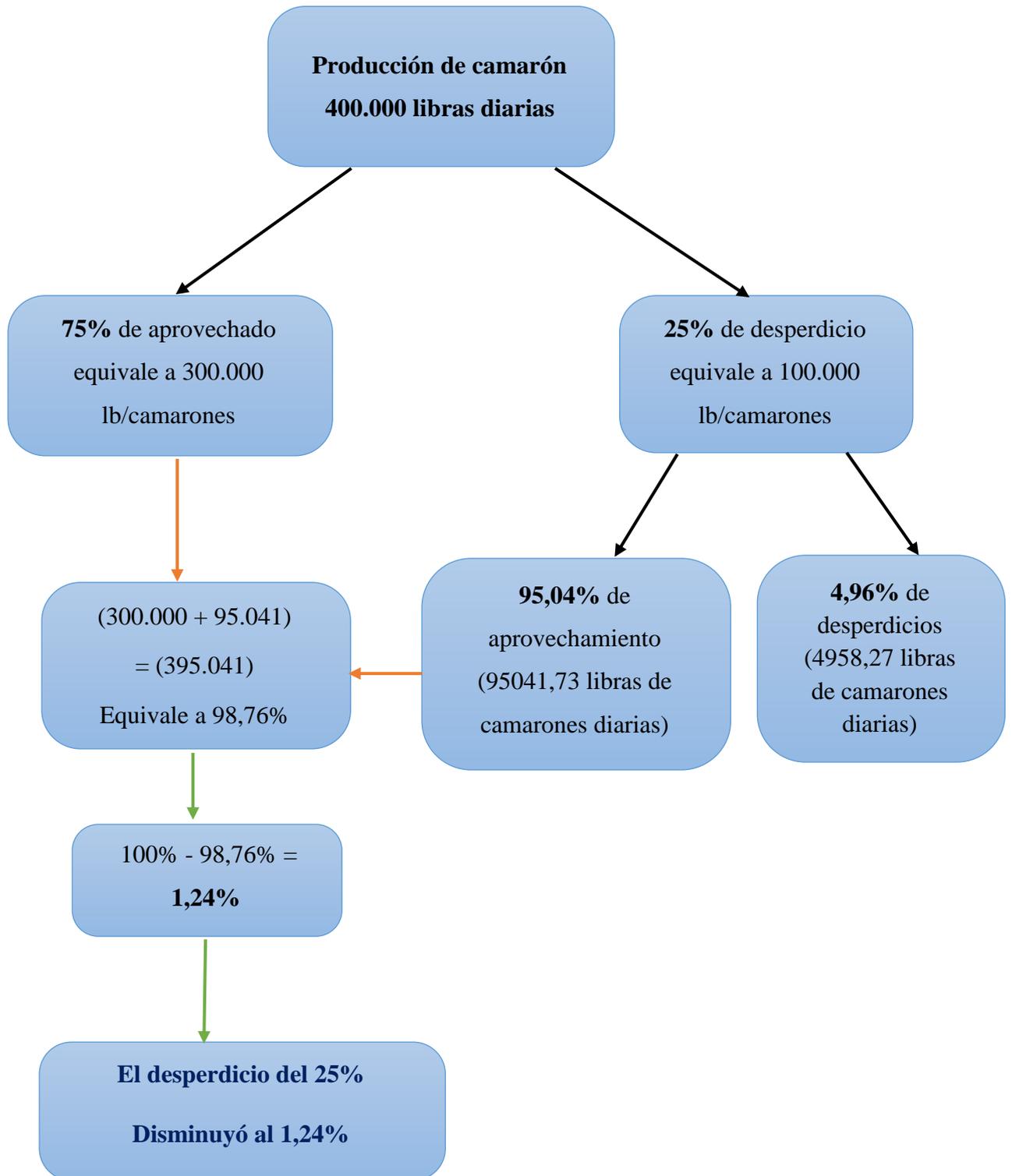


Tabla 12. Número de desperdicios de camarones en libras - septiembre

DÍA	NÚMERO DE DESPERDICIOS/LIBRAS (X)
1	3568
2	4256
3	5002
4	5239
5	4536
6	2990
7	4869
8	7012
9	2569
10	5869
11	5472
12	6325
13	5478
14	4526
15	5369
16	6398
17	7006
18	5483
19	8986
20	2796
21	4175
22	6324
23	3574
24	4125
25	5229
26	4123
27	4751
28	3254
29	3697
30	5747
PROMEDIO	4958,27

Se tomó una muestra diaria del número de desperdicios obtenidos durante los 30 días del mes de septiembre (véase Tabla 12) información recolectada por el jefe de planta del área de producción.

Se calculó la media de la muestra dado que está utilizando datos muestrales.

$$\text{MEDIA DE LA MUESTRA } \bar{x} = \frac{\sum x}{n} = 4958,27$$

También se procedió a calcular la varianza muestral.

$$\text{VARIANZA MUESTRAL } S^2 = \frac{\sum(X - \bar{X})^2}{n - 1} = 2018639,168$$

Para el cálculo de la desviación estándar se necesitaba primero calcular la varianza muestral.

$$\text{DESVIACIÓN ESTÁNDAR DE LA MUESTRA } S = \sqrt{\frac{\sum(X - \bar{X})^2}{n - 1}} = 1421$$

Se realizaron cálculos estadísticos para determinar la validez de la hipótesis; a través de la prueba de t- student se determinó que con un nivel de significancia de 0.05 no se rechaza la H₀; es decir que el promedio de desperdicios es de 5000 libras de camarón por día.

Tabla 13. Estadística descriptiva de las variables.

Media	4958,27
Observaciones	30
Varianza Muestral	2018639,17
Desviación estándar muestral	1420,78822
Grados de libertad	29
Estadístico t	-0,16
Valor crítico de t (una cola)	-1,69912703
nivel de significancia (α)	0,05

$$H_0: \mu = 5000$$

$$H_1: \mu \neq 5000$$

Estadístico de prueba $t = \frac{\bar{X} - \mu}{S/\sqrt{n}}$

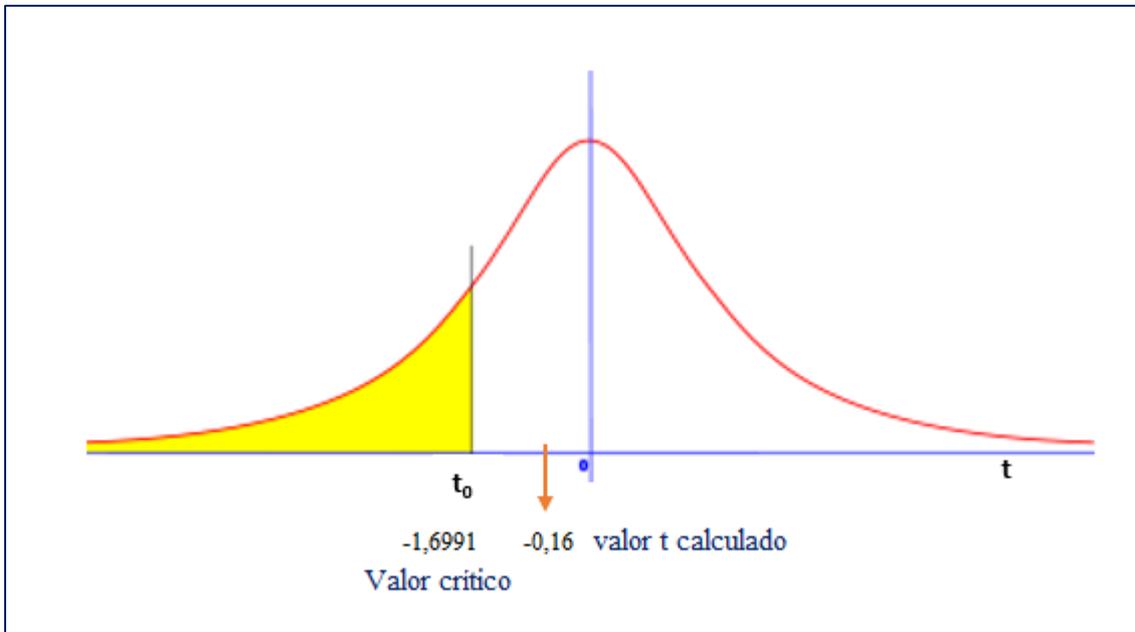


Figura 21. Distribución t-student

El valor t calculado no cae en el área de rechazo, es decir que no se rechaza la H_0 ósea que si hay una reducción del 95% de los desperdicios del material de empaque.

Actualmente se aprovecha el 98,75% de la producción diaria, es decir hubo una reducción muy significativa de un 25% a un 1,25% luego del implemento de los resultados de la auditoría realizada.

CAPÍTULO V

PROPUESTA

Análisis de la situación actual

Actualmente SHRIMP FOODS C.A. realiza actividades de producción constantes representando un volumen de venta en el 2019 de 108 toneladas incrementado entre enero y julio del 2020 muy significativamente 121 toneladas lo que representa un 12% de incremento en el volumen de ventas. (Cámara Nacional de Acuacultura, 2020).

Se identificaron debilidades muy influyentes en los procesos de producción de la empresa SHRIMP FOODS C.A.; lo cual es muy notorio la falta de conocimiento de la composición de la estructura organizativa por parte de los operarios (46% indico que no es necesario la implementación de políticas por desconocimiento de la estructura organizativa). Asimismo, el 16% no está de acuerdo en un control sistemático porque permanece la ausencia existencial de los manuales de procedimientos y controles internos, otorgando situaciones con limitaciones para reducir desperdicios y procedimientos erróneos evitando así una reducción de gastos innecesarios.

El control interno es sistema que detecta las falencias y fallas en la administración basado en un conjunto de normativas las cuales permite emitir un informe y guía para poder implementar nuevos procesos que permitan la disminución de los errores encontrados.

Con el desarrollo y aplicación de este estudio se detectó la ausencia de un sistema de control interno en la camaronera SHRIMP FOODS C.A. además el departamento de recursos humanos se ha visto presionado en el implemento de muchas medidas restrictivas a causa de la pandemia producida por la llegada del virus COVID-19.

Las camaroneras han sido una de las industrias que continuaron con el trabajo a pesar de estado de excepción establecido sin embargo se ha mantenido como uno de los principales exportadores de camarones, provocando un incremento de un 23,42% en el primer trimestre del año 2020. (EMIS, 2020)

5.1. Justificación de la propuesta

Con respecto al sistema de control interno implementado para la realización del estudio integrado en el control de los procesos de producción de la empresa camaronera SHRIMP FOODS C.A.S.A, se determinó un informe de operaciones correctivas las cuales se encargan de controlar el manejo de los insumos y mejorar las capacidades de los trabajadores para poder realizar sus funciones correctamente, evitando y reduciendo fallas en el proceso de producción; y al mismo tiempo corregir y mejorar las fases en donde hay mayor número de desperdicios.

Es decir, que con el implemento de este plan de acción también se logrará un incremento en la productividad dado a que el número de desperdicios se verá reducido significativamente.

5.2. Descripción de la propuesta

El estudio realizado en esta tesis propone a SHRIMP FOODS C.A. el poder ejecutar un control interno que trate de disminuir desperdicios durante la producción. Comprobando la hipótesis sugerida; basados en análisis medibles no se rechaza la H_0 al haber un descenso del 95% de desperdicios del material de empaque.

Se propone un sistema que pueda comprobarse para vigilar el cumplimiento de cada actividad, así incrementar la productividad de manera que suban las expectativas en la producción cumpliéndose cada actividad constatando la aplicación de los conocimientos impartidos.

Auditoría de control interno a SHRIMP FOODS C.A.

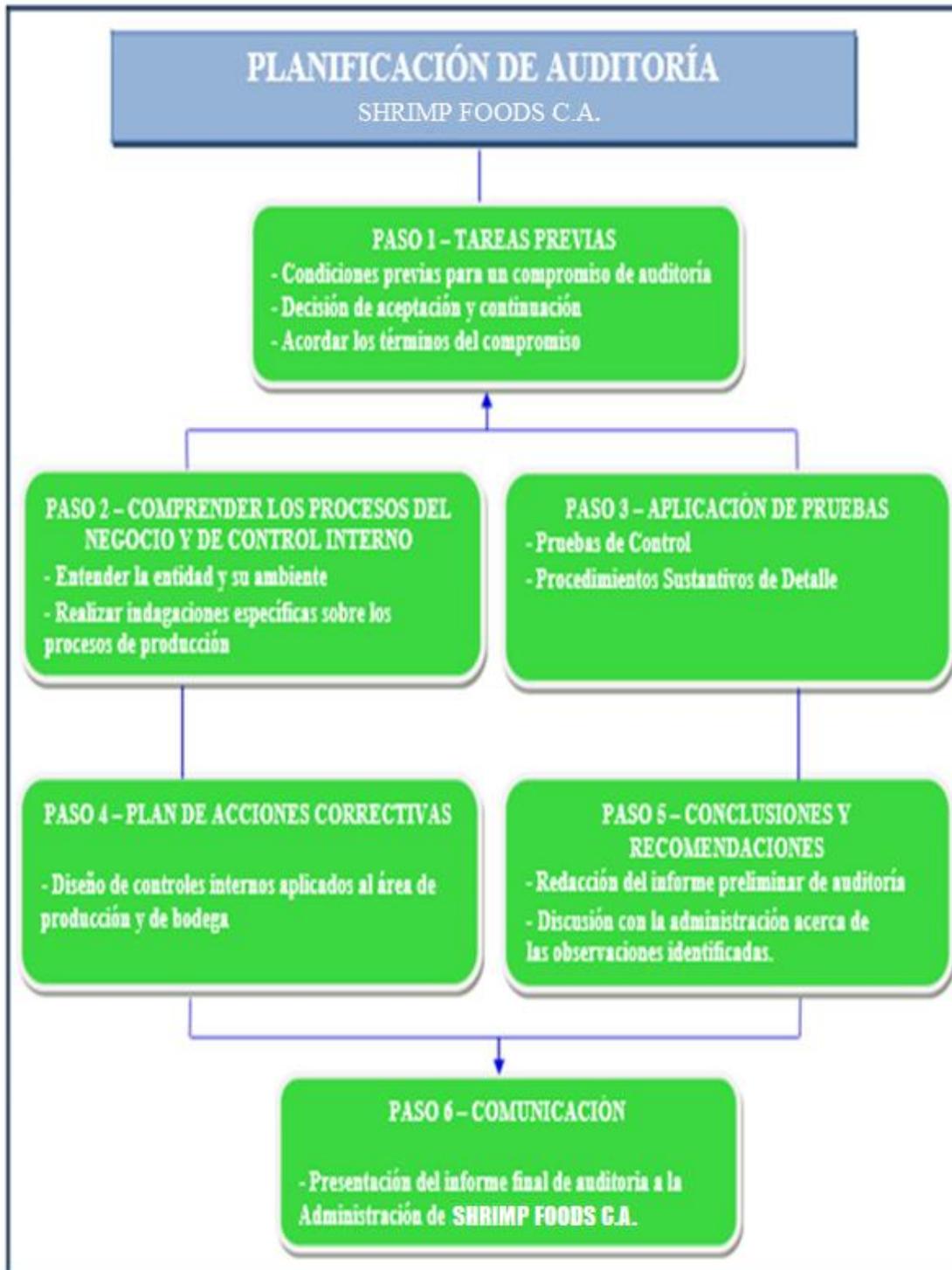


Figura 22. Planificación de auditoría a SHRIMP FOODS C.A.

Elaborado por: Autora.

Paso 1: Tareas previas***Condiciones previas para un compromiso***

Con la asistencia a las instalaciones de la planta se pudo evidenciar y percibir todas las actividades que realizan para poder lograr la obtención del producto final. El enfoque del estudio se basó sobre las fases de producción mediante este proceso se ha documentado y registrado los aspectos más relevantes para comenzar el análisis.

Evaluar a profundidad la eficiencia y eficacia de los procesos de producción, resaltando los puntos críticos que presenten falencias en el desarrollo de las actividades.

No se han registrado o presentado situaciones que amerite mayores riesgos que afecten con los requerimientos de bioseguridad ni los principios éticos de la empresa.

Evaluación general del riesgo del compromiso

Con respecto a la información proporcionada, el riesgo del compromiso se evaluó de modo que:

Superior a lo normal**[1101.2]**

Otras consideraciones

SHRIMP FOODS C.A. no presenta un sistema de control interno que se encargue de evaluar las actividades ejecutadas en el proceso para la elaboración y ejecución de productos, para ponerlo de preferente a corriente es decir permite el uso de la auditoria, como perspectivas observadas en la visita realizada en las instalaciones de la empresa.

Paso 2: Conocimiento del negocio y procesos de producción

Analizar la Entidad y su ambiente

Como parte de los procedimientos de comprensión acerca de la empresa y su entorno, se participó en los relevamientos de información con personal del departamento de producción de la empresa, con el objetivo de detectar fallas o errores dentro de la realización de las actividades de cada proceso; para lo cual aplicamos un cuestionario en el que se puede recopilar datos relevantes que sirva para un mejor análisis. [1101.5]

Realizar indagaciones específicas sobre los procesos de producción

Discusión de los controles internos en los procesos de producción con el equipo del compromiso

Se realizaron indagaciones sobre la existencia de condiciones o eventos que conlleven a situaciones de riesgos el cual induzca procesos de fallas durante los procesos de producción de la empacadora de camarones. Por tal motivo las falencias existenciales se ven reflejadas en la matriz de riesgos y de control interno detallando los posibles eventos de error, con sus respectivas consecuencias y el impacto de riesgo que generan, adicionalmente diseñamos respuestas generales para cubrir los riesgos evaluados. [1101.6]

Paso 3: Aplicación de pruebas**Comprensión de los procesos de producción**

Respecto con la auditoria de control interno diseñada para la verificación de los procesos de producción de SHRIMP FOODS C.A., y como parte para la realización de los procedimientos que comprenden todo lo relacionado al entorno de la camaronera, se procedió a realizar una visita a las instalaciones de la planta ubicada en Av. Las Esclusas. Km.: 3.5, vía Hacienda. La Josefina la cual se llevó a cabo una reunión con el personal del departamento de producción, con el propósito de obtener información sobre las etapas del proceso de producción de la planta.

[1201]

[1202]

[1203]

Paso 5: Conclusiones

Con la culminación de la aplicación de la auditoria de control interno a los procesos de producción de la camaronera SHRIMP FOODS C.A., se ha realizado la elaboración del informe.

Encuentros de auditoría.

[1501.01]

Informe de auditoría.

[1501.02]

Paso 6: Comunicación

Luego de la realización del control interno ejecutado y haber realizado el informe preliminar de auditoría se mantuvo la reunión con el representante legal de la empacadora de camarones S.O.N.G.A. S.A., y se procedió con el intercambio de información elaborado en el informe, se procedió con la respectiva corrección e implementación por parte de los responsables de la auditoría y del representante legal se procede a la entrega del informe Final.

AUDITORÍA EXTERNA				
Realizado por: Esther Vera				
Realizado a:			Fecha: 16 de noviembre del 2020	
DETALLE	RESPUESTA			
	SI	NO	N/A	OBSERVACION
1. ¿Existe un manual o instructivo de control interno?		X		
2. ¿Están segregadas por área cada una de las funciones con su respectivas responsables?		X		
3. ¿El personal demuestra tener la capacidad necesaria para asumir las responsabilidades otorgadas?	X			
4. ¿El grupo de activos fijos maquinaria, tienen el mantenimiento necesario para su debido funcionamiento?	X			Solo existe mantenimiento interno, a menos que el daño sea mayor
5. ¿La administración establece metas o puntos mínimos de producción y ventas?		X		
6. ¿La estructura organizacional es la acorde al tamaño y número de personal que tiene la empresa?	X			
7. ¿La administración muestra interés de tratar temas relacionados al control interno con los auditores?	X			
8. ¿El alcance de los objetivos es constantemente monitoreado por los responsables de este?		X		

Fuente: SHRIMP FOODS C.A.

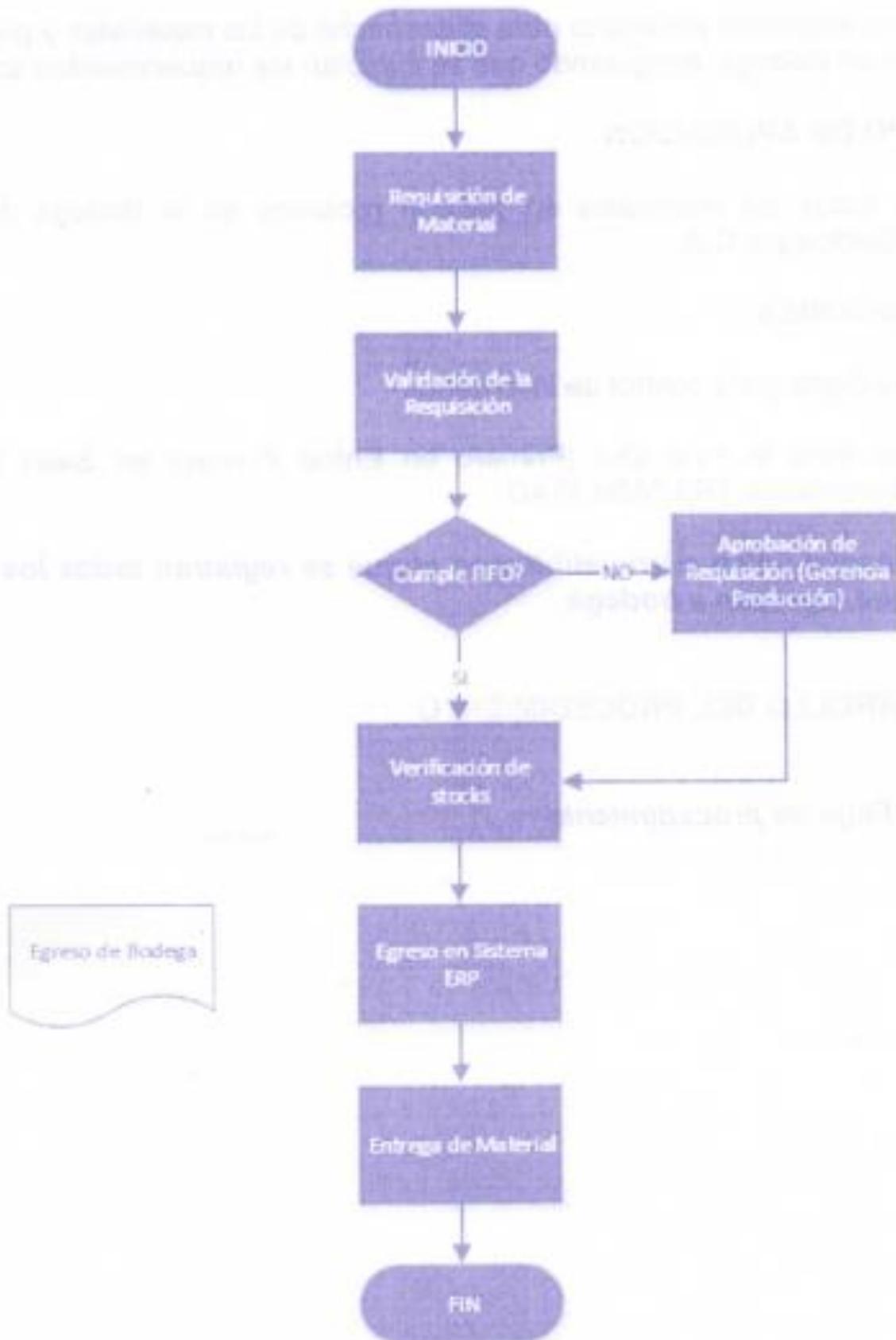
Elaborado por: Autora

Conclusión: Basado en el análisis realizado se concluye que el riesgo de la empaedora de camarones es calificado como “Mayor a lo Normal” debido a que la industria en la que opera la entidad es compleja.

Matriz de Riesgos y Control Interno Papel de Trabajo [1101.6]

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(12)	Ver p2. (13)	(a) (14)	
PRODUCTOS	SUBPROCESOS	ÁREAS FUNCIONALES QUE INTERVIENE	FACTOR DE RIESG	EVENTO DE RIESGO	EVIDENCIA DEL CONTROL	EFFECTIVIDAD	RIESGO NETO O RESIDUAL	PROCEDIMIENTOS SUSTANTIVOS PLANEADOS
PRODUCCIÓN DE CAMARON EN SUS DIFERENTES PRESENTACIONES	Mail y Junta de Personal para Pedido de Producción	Cliete	Talento Humano	Existe el riesgo de que el cliente cambie las especificaciones y cantidades del producto solicitado.	N/A	1	1	Procederemos a verificar los mails remitidos por el cliente en los cuales se evidencie el cambio de los pedidos solicitados
		Producción	Talento Humano	Podría existir el riesgo de que los pedidos de los clientes no se entreguen en los plazos de tiempos establecidos por ellos.	Documentación sustentatoria de producción tales como Mail de Pedido, Reporte Final de Proceso y Factura Comercial.	4	1	Procederemos a seleccionar muestras basados en nuestro juicio y criterio profesional con la finalidad de corroborar que cada factura se encuentre ligada al mail de pedido y reporte de proceso respectivo.
	Requerimiento de Materia Prima	Producción	Talento Humano	Existe el riesgo de que el área de cámara entregue recursos sin recibir ningún requerimiento de materia prima.	Documentación sustentatoria correspondiente a los requerimientos de materia prima. (Egreso de Cámara)	2	3	Procederemos a corroborar la documentación física de los requerimientos de materia prima (Egresos de cámara) y cotejarlos con las salidas del kardex de inventario, adicionalmente verificaremos que cada requerimiento de materia prima se encuentre sujeto a un Mail de Pedido con la finalidad de corroborar que no exista una sobrevaluación o subvaluación del inventario.
	Proceso Clasificación, P&D de Materia Prima	Producción	Talento Humano	El proceso de clasificación corresponde a la separación de la materia prima (Camarón) en sus diferentes tallas de menor a mayor lo cual influye en la determinación de su costo de venta. El proceso de P&D corresponde al pelado y desvenado de la materia prima. - Existe el riesgo de que la materia prima no se clasifique de acuerdo a las especificaciones de los clientes por la falta de conocimiento del personal que realiza dicha labor debido a la rotación constante del personal de dicha área.	N/A	1	5	Participaremos de forma presencial en el proceso de clasificación de la materia prima con la finalidad de corroborar que no existan equivocaciones relacionadas con la segregación de las tallas del camarón.

Figura 23. Matriz de Riesgos y Control Interno.



CAPÍTULO VI

CONCLUSIÓN Y RECOMENDACIONES

6.1. Conclusión

En correspondencia con la sistematización del problema se puede determinar las debilidades que presenta el proceso de producción y se enfoca el área de Procesamiento o también conocida como la etapa de acondicionamiento; la cual se procedió a sugerir una alternativa con la finalidad de que las operaciones mejoren.

Además, sería bueno de que el departamento de recursos humanos se involucre más con respecto al control sobre la realización de las actividades en las diferentes operaciones en cada proceso de producción.

En la entrevista realizada al jefe de planta de los procesos de producción indicó que si se había presentado una mejoría muy significativa luego de la corrección de ciertos errores e irregularidades detectadas en el análisis realizado en la auditoría.

La empresa procedió a corregir que las personas encargadas del área de bodega solamente realicen actividades relacionadas con el departamento que le corresponde, implementando también el control de entrega recepción de la secuencia de cada departamento según su pedido de compra y egreso de bodega.

También comenzaron a controlar de que los supervisores verifiquen el uso correcto del equipo o vestimenta al momento de ingresar a la planta; esta acción ha llevado a que el personal implemente el autocuidado y sea más responsable con su salud.

La administración de la camaronera implementó un curso de capacitación para los trabajadores del área de empaquetado, bodega y para los nuevos integrantes que ingresen a

laborar en la planta sobre el manejo, selección, cuidado del material, almacenaje de la materia prima, y el correcto desarrollo de cada fase de producción.

Se identificaron en donde se encuentran las debilidades del área de producción, las cuales generan una incorrecta gestión provocando desperdicios y pérdidas. Actualmente cada supervisor está encargado de llevar el implemento del nuevo control en los procesos de producción de las áreas de empaquetado del camarón, el control y guardada del camarón, el cual permita corroborar el uso correcto y eficiente los recursos.

Realizaron la segmentación de actividades de mandos altos del área productiva donde deben verificar que se cumpla cada fase productiva, siendo controlado constantemente.

A pesar de que la empresa ya cuenta con una estructura de control interna, sin embargo, se decidió analizar las observaciones y sugerencias mencionadas en la auditoria y así mismo el implemento de los diferentes controles y la ejecución de algunas medidas ha permitido que se apruebe la hipótesis con un 95% de reducción en los desperdicios del material del empaque.

Diariamente la empresa procesa 400.000 libras de camarones, de la cual solamente el 75% de la materia prima era aprovechada y el 25% restante era un desperdicio; luego de la implementación de algunos controles y la ejecución de medidas internas se logró reducir ese 25% en un 1,25% es decir, que la cantidad desperdiciada a diario de camarones actualmente es de 5000 libras de camarones. En la actualidad se procesa exitosamente 395.000 libras de camarones representando un 98,75% de materia prima aprovechada.

El correcto uso y administración de los controles que supervisan los procesos productivos y la adecuada gestión y disposición de los materiales e insumos permitieron disminuir en un 95% los desperdicios del material de empaque lo cual los costos y gastos operacionales disminuyeron, es decir, que de tal manera aportaron al incremento de los ingresos de la empacadora SHRIMP FOODS C.A, afectando directamente a su rentabilidad.

Por otro lado, el modelo propuesto no solo mejoró los procesos productivos sino también el entorno de trabajo. Todos los colaboradores trabajaron en aspectos como la falta de comprensión de las herramientas del LM y resistencia al cambio.

6.2. Recomendación

Se sugiere que luego de la comprobación de la hipótesis planteada en este estudio se proceda a implementar un manual de políticas que esté compuesto de los procedimientos propuestos para el control interno de la camaronera.

Es recomendable que el involucramiento del área administrativa sea mucho más enfocado al departamento de empaclado de la empresa SHRIMP FOODS C.A. con la finalidad de reducir costos y mejoras cada proceso y cumplir con las necesidades de la empresa y luego de la implementación analizar periódicamente su evolución y realizar mejoras.

Otra recomendación es la de diseñar actividades de control interno ajustadas para las demás áreas de la camaronera; las mismas que necesitan ser precisas referente al proceso de producción cuya finalidad sea de realizar un trabajo eficiente y controlado que no haya desperdicios los cual implica perdidas.

Las capacitaciones designadas para el personal deben de ser fundamentales para tener a un personal apto y capaz de realizar sus funciones correctamente en cualquier área que haya sido designada para el desempeño de sus capacidades.

Luego de ejecutado el sistema de control interno, es factible hacer un plan de control, para revisar y ejecutar una evaluación cotidiana al sistema, generando la garantía del cumplimiento de las metas y objetivos propuestos, adicional a esto establecer un cuadro de control a las

áreas donde se genera desperdicios en cantidades grandes durante el proceso de producto entero.

BIBLIOGRAFÍA

- Cámara Nacional de Acuacultura. (2020). *COMERCIO EXTERIOR*. Obtenido de <http://www.cna-ecuador.com/comercio-exterior-informacion>
- Chapman, S. (2017). *Control y Planificación para la Producción*. Mexico:: Pearson Education.
- Contabilidad, F. d. (2018). *Material de Formación sobre la NIIF para las Pymes*. . Obtenido de Consejo internacional de normas Contables.
- EKOS. (2019). *Zoom al sector camaronero*. Obtenido de <https://www.ekosnegocios.com/articulo/zoom-al-sector-camaronero>
- Ekos Negocios. (2019). *Ecuador creció 1,1% en los tres trimestres del 2015, según el BCE - Ekos movil*. [online]. Obtenido de <http://www.ekosnegocios.com/negocios/m/verArticulo.aspx?idart=7018&c=1>
- Fonseca Luna, O. (2019). Procedimiento de control interno organizacional. In *O. Fonseca Luna, Sistemas de control interno organizacional*. Lima, Perú:: Instituto de Investigación en Accountability y Control - IICO.
- Hernández, R., Fernández, C., & Baptistas, P. (2015). *Investigación metodológica. 6ta edición*. . México: :: Publicaciones de McGraw-Hill.
- Mantilla Blanco, S. (2017). *Análisis de control interno auditable*. Bogota, Colombia:: Ecoe Ediciones.
- NIC 2. (2019). *Procedimiento Internacional de Contabilidad 2*. Obtenido de <https://www2.deloitte.com/content/dam/Deloitte/cr/Documents/audit/documentos/niif-2019/NIC%202%20-%20Inventarios.pdf>

SHRIMP FOODS C.A. (5 de mayo de 2020). *Quienes somo*. Obtenido de

<http://www.shrimpfoods.com/quienessomos.php>

Toscana Borja, M., & Salas Jijon, S. (2018). *Diseño de un Proceso Contable de Control*

Interno para la Empresa Electrical Sigth Cia. Ltda. Quito, Ecuador:: Universidad

Tecnologica Equinoccial.

APÉNDICES

Apéndices 1. Encuesta

Título: Mejora del proceso de inventario de producción en una empaedora de camarón de la ciudad de Guayaquil

Objetivo: Analizar y reducir el desperdicio ocasionado en el proceso del material de empaque que no es utilizado en la empaedora optimizando sus recursos.

Dirigida a: Personal operativo (50) que conforma el departamento de producción de la SHRIMP FOODS C.A.

1.- ¿Con que métodos realizan el control de la materia prima? ¿Seleccione una o varias opciones?

- Método ABC
- Método PEPS
- Método EOQ
- Otros (Especifique)

2.- ¿Cuál es el método más utilizado por la empaedora para la valoración del inventario con un producto terminado? ¿Seleccione una o varias opciones?

- Valoración por identificación específica
- Valoración a costo estándar
- Valoración precio de costo

3.- ¿Cuál es el proceso de producción que genera mayor número de desperdicios? enumere cada uno en escala de 1 al 3 donde 1 significa que genera poco desperdicio y 3 significa que genera mucho desperdicio.

- Acopio/ etapa analítica
- Producción/ etapa de síntesis
- Procesamiento/ etapa de acondicionamiento

4.- La forma como se atiende a los pedidos de los clientes es:

- Muy Agradable
- Poco agradable
- Desagradable
- Muy desagradable

5.- ¿Considera necesaria la optimización de los procesos de producción en la Camaronera SHRIMP FOODS C.A.?

- No es necesario optimizarlos
- Menos de 30%
- 30% al 50%
- 51% al 80%
- Más del 80%

6.- ¿Considera usted que es realmente necesaria la implementación de políticas de control interno para supervisar las actividades por horas?

- Totalmente necesario
- Necesario
- Innecesario
- Totalmente innecesario

7.- ¿Piensa usted que es necesario aplicar un sistema de control interno al gasto de materiales e insumos?

- Totalmente de acuerdo
- De acuerdo
- Desacuerdo
- Totalmente en desacuerdo

8.- ¿Piensa usted que la paga por horas, es razonable con la cantidad de productos terminados en la producción diaria?

- Totalmente de Acuerdo
- De Acuerdo
- En Desacuerdo
- Totalmente en Desacuerdo

9.- ¿Cuál de estas áreas improductivas dentro de la planta genera mayor número de horas enuméralas de mayor a menor?

- Cámara
- IQF
- Valor Agregado
- Máquina

10.- ¿Cómo se realizan la conformación de los consumos de materia prima y servicios necesarios en el proceso de la producción? ¿Seleccione una o varias opciones?

- Mediante una receta de producción
- Mediante conocimiento empírico
- No tiene idea

Apéndices 2. Entrevista

Título: Mejora del proceso de inventario de producción en una empaedora de camarón de la ciudad de Guayaquil

Objetivo: Analizar y reducir el desperdicio ocasionado en el proceso del material de empaque que no es utilizado en la empaedora optimizando sus recursos.

Dirigida a: Encargados (5) que conforma el departamento de producción de la SHRIMP FOODS.

¿Explique con sus propias palabras si conoce de la existencia de algún instructivo o guía de procesos de la empresa?

¿Enumere las indicaciones que recibió desde el instante que ingresó al área en la cual desempeñará sus actividades dentro de la Camaronera?

¿Existe un manual o instructivo de control interno? Respuesta corta si o no.

¿Comente si Ud. observa que estén segregadas de cada una de las áreas en funciones con sus respectivas responsabilidades?

¿Expresé en sus propias palabras si cree que el personal con que labora demuestra tener capacidad necesaria para asumir las responsabilidades otorgadas?

¿La camaronera posee mantenimiento necesario para lograr el correcto funcionamiento de las maquinarias?

¿De las funciones que realiza en el puesto enumere las metas o puntos mínimos de producción y ventas?

¿Ud. cree que de acuerdo con el tamaño de la camaronera y de la conformación del personal laboral; la estructura organizacional es la adecuada?

¿Enumere los objetivos que son constantemente monitoreado por los responsables del puesto?

¿Cómo encargado del área enumere que fase del proceso de producción Ud. observa que genera mayor número de desperdicios?