



UNIVERSIDAD TÉCNICA DE AMBATO
FACULTAD DE CONTABILIDAD Y AUDIRORÍA
CARRERA DE INGENIERÍA FINANCIERA

Proyecto de Investigación, previo a la obtención del Título de Ingeniera Financiera

Tema:

“Los procesos de producción y la productividad en la fabricación de peluches de la
fábrica JBETSOLY en la ciudad de Ambato”.

Autora: Bustamante Cevallos, Gabriela Dolores

Tutora: Ing. Córdova Pacheco, Ana Consuelo



Ambato – Ecuador
2018

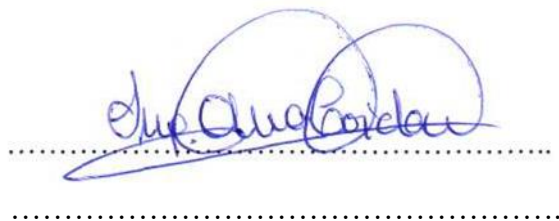
APROBACIÓN DEL TUTOR

Yo, Ing Ana Consuelo Córdova Pacheco con cédula de identidad No.050275878-2 en mi calidad de Tutora del proyecto de investigación, sobre el tema: **“LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN Y LA PRODUCTIVIDAD EN LA FABRICACIÓN DE PELUCHES DE LA FÁBRICA JBETSOLY EN LA CIUDAD DE AMBATO”** , desarrollado por Gabriela Dolores Bustamante Cevallos de la Carrera de Ingeniería Financiera, modalidad presencial, considero que dicho informe investigativo reúne los requisitos, tanto técnicos como científicos y corresponde a las normas establecidas en el Reglamento de Graduación de Pregrado, de la Universidad Técnica de Ambato y en el normativo para presentación de Trabajos de Graduación de la Facultad de Contabilidad y Auditoría.

Por lo tanto, autorizo la presentación del mismo ante el organismo pertinente, para que sea sometido a evaluación por los profesores calificadores designados por el H. Consejo Directivo de la Facultad.

Ambato, Junio 2018

TUTORA



Ing. Ana Consuelo Córdova Pacheco

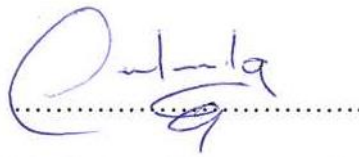
C.I. 050275878-2

DECLARACIÓN DE AUTORÍA

Yo, Gabriela Dolores Bustamante Cevallos con cédula de identidad N° 180435578-0, dejo constancia de que los criterios emitidos en el proyecto investigativo con el tema: **“LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN Y LA PRODUCTIVIDAD EN LA FABRICACIÓN DE PELUCHES DE LA FÁBRICA JBETSOLY EN LA CIUDAD DE AMBATO”**, así como también los contenidos, ideas, análisis, conclusiones y propuesta son de exclusiva responsabilidad de mi persona, como autora de este Proyecto de Investigación.

Ambato, Junio 2018

AUTORA



.....
Gabriela Dolores Bustamante Cevallos

C.I. 180435578-0


CESIÓN DE DERECHOS

Autorizo a la Universidad Técnica de Ambato, para que haga de este proyecto de investigación, un documento disponible para su lectura, consulta y procesos de investigación.

Cedo los derechos en línea patrimoniales de mi proyecto de investigación, con fines de difusión pública; además apruebo la reproducción de este proyecto de investigación, dentro de las regulaciones de la Universidad, siempre y cuando esta reproducción no suponga una ganancia económica potencial; y se realice respetando mis derechos de autora.

Ambato, Junio 2018

AUTORA



Gabriela Dolores Bustamante Cevallos

C.C. N° 180435578-0

APROBACIÓN DEL TRIBUNAL DE GRADO

El Tribunal de Grado, aprueba el Proyecto de Investigación, sobre el tema: “**LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN Y LA PRODUCTIVIDAD EN LA FABRICACIÓN DE PELUCHES DE LA FÁBRICA JBETSOLY EN LA CIUDAD DE AMBATO**”, elaborado por Gabriela Dolores Bustamante Cevallos estudiante de la Carrera de Gestión Financiera, el mismo que guarda conformidad con las disposiciones reglamentarias emitidas por la Facultad de Contabilidad y Auditoría de la Universidad Técnica de Ambato.

Ambato, Junio 2018



Eco. Mg. Diego Proaño

PRESIDENTE



Ing. María del Carmen Gómez

MIEMBRO CALIFICADOR



Eco. Emanuel Augusto Flores

MIEMBRO CALIFICADOR

DEDICATORIA

Dedico este trabajo principalmente a Dios, por haberme permitido llegar hasta este momento tan importante de mi formación profesional. A mis padres, por ser el pilar más importante y demostrarme siempre su cariño y apoyo incondicional sin importar las dificultades. A mi hija que me ha dado el apoyo, la fuerza y valor para culminar esta etapa de mi vida. A mis hermanas por su apoyo en todos los momentos y a todos quienes conforman mi círculo más cercano a quienes va dedicado este logro personal.

Gabriela Dolores Bustamante Cevallos

AGRADECIMIENTO

Doy infinitamente gracias a Dios por haberme dado la fuerza para llegar a esta etapa, a mi familia por darme la confianza y el apoyo incondicional en todos los momentos, a mi hija que es lo fundamental de mi vida.

Agradezco a la Ing. Ana Córdova por su ayuda brindada durante la elaboración de este proyecto de investigación y a los profesores quienes con sus instrucciones pudieron formarme profesionalmente.

Gabriela Dolores Bustamante Cevallos

UNIVERSIDAD TÉCNICA DE AMBATO
FACULTAD DE CONTABILIDAD Y AUDITORÍA
CARRERA DE INGENIERÍA FINANCIERA

TEMA: “LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN Y LA PRODUCTIVIDAD EN LA FABRICACIÓN DE PELUCHES DE LA FÁBRICA JBETSOLY EN LA CIUDAD DE AMBATO”.

AUTORA: Gabriela Dolores Bustamante Cevallos

TUTORA: Ing. Ana Consuelo Córdova Pacheco

FECHA: Ambato, Junio 2018

RESUMEN EJECUTIVO

El presente proyecto de investigación busca demostrar que la reingeniería en los procesos de producción, aporta de una manera significativa en la productividad de la fabricación de peluches, obteniendo eficiencia y eficacia por parte de empleados y del área administrativa de la fábrica JBETSOLY en la ciudad de Ambato . Este proyecto se desarrolló al identificar el principal problema por el cual la fábrica JBETSOLY a tenido altos índices de desperdicios en los procesos de producción afectando a la productividad y demanda del producto, por lo que se procede a la búsqueda de una solución al problema planteado. Esta investigación relacionó la variable dependiente que es PROCESOS DE PRODUCCIÓN con la variable independiente PRODUCTIVIDAD; para de esta manera poder controlar de una forma adecuada la mano que se ha calificada y eficaz para que no existe demora en el proceso de producción en el área de costura, la costura no era realizada en la fábrica por ende se ve en la necesidad de enviar externamente a las maquilas, provocando demoras en los tiempo de producción ; por ende la eficiencia y la eficacia están intimamente relacinadas con la producción. Además mediante la información recolectada de una manera física con la ejecución estructurada del checklist y el cálculo de indicadores de la productividad se concluye que en la FÁBRICA JBETSOLY, no existe eficiencia y eficacia,también no se realiza un control de tiempos de producción ni un control de los desperdicios que se presentan en el proceso de producción y terminación del producto provocando estos desperdicios en gastos innecesarios para la fábrica e impidiendo el aumento del volumen de producción y por ende el volumen de ventas. La propuesta que se presenta en este trabajo es una reingeniería de los procesos de producción en la fabricación de peluches de la FÁBRICA JBETSOLY, la misma que ayudará a mejorar el control en losa procesos de producción.

PALABRAS DESCRIPTORAS: PROCESOS DE PRODUCCIÓN, PRODUCTIVIDAD, REINGENIERÍA, FABRICACIÓN, PELUCHES

TECHNICAL UNIVERSITY OF AMBATO
FACULTY OF ACCOUNTING AND AUDITING
CAREER OF FINANCIAL ENGINEERING

TOPIC: THE PROCESSES OF PRODUCTION AND PRODUCTIVITY IN THE MANUFACTURE OF TABS OF THE JBETSOLY FACTORY IN THE AMBATO CITY

AUTHOR: Gabriela Dolores Bustamante Cevallos

TUTOR: Ing. Ana Consuelo Córdova Pacheco

DATE: Ambato, June 2018

ABSTRACT

The present research project seeks to demonstrate that the reengineering in the production processes, contributes in a significant way in the productivity of the manufacture of stuffed animals, obtaining efficiency and effectiveness on the part of employees and the administrative area of the factory JBETSOLY in the city of Ambato This project was developed by identifying the main problem by which the JBETSOLY factory had high waste rates in the production processes affecting productivity and demand of the product, so we proceed to the search for a solution to the problem. This investigation related the dependent variable that is PRODUCTION PROCESSES with the independent variable PRODUCTIVITY; in this way to be able to control in an appropriate way the hand that has been qualified and effective so that there is no delay in the production process in the sewing area, the sewing was not carried out in the factory therefore it is necessary to send externally to the maquilas, causing delays in production time; therefore efficiency and effectiveness are intimately related to production. In addition, through the information collected in a physical way with the structured execution of the checklist and the calculation of productivity indicators, it is concluded that in the JBETSOLY FACTORY, there is no efficiency and effectiveness, there is also no control of production times or control. of the waste that occurs in the process of production and termination of the product causing these waste in unnecessary expenses for the factory and preventing the increase in production volume and therefore the volume of sales. The proposal presented in this paper is a reengineering of the production processes in the manufacture of soft toys of the JBETSOLY FACTORY, which will help to improve the control in the production processes.

KEYWORDS: PROCESSES OF PRODUCTION, PRODUCTIVITY, REENGINEERING, MANUFACTURE, TEDS

ÍNDICE GENERAL

CONTENIDO	PÁGINA
PÁGINAS PRELIMINARES	
PORTADA.....	i
APROBACIÓN DEL TUTOR.....	ii
DECLARACIÓN DE AUTORÍA.....	iii
CESIÓN DE DERECHOS.....	iv
APROBACIÓN DEL TRIBUNAL DE GRADO.....	v
DEDICATORIA.....	vi
AGRADECIMIENTO.....	vii
RESUMEN EJECUTIVO.....	viii
ABSTRACT.....	ix
ÍNDICE GENERAL.....	x
ÍNDICE DE TABLAS.....	xii
ÍNDICE DE GRÁFICOS.....	xiv
INTRODUCCIÓN.....	1
CAPÍTULO I.....	3
PROBLEMA.....	3
1.1 Tema de Investigación.....	3
1.2 Planteamiento del Problema.....	3
1.2.1 Contextualización.....	3
1.2.2 Plan Estratégico.....	10
1.2.3 Análisis Crítico.....	11
1.2.4 Prognosis.....	12
1.2.5 Formulación del Problema.....	12
1.2.6 Interrogantes.....	12
1.2.7 Delimitación del Objeto de Investigación.....	13
1.3 Justificación.....	13
1.4 Objetivos.....	14
1.4.1 General.....	14
1.4.2 Específicos.....	15
CAPÍTULO II.....	16
MARCO TEÓRICO.....	16
2.1 Antecedentes Investigativos.....	16
2.2 Fundamentos Filosóficos.....	28
2.3 Fundamentación Legal.....	28
2.4 Categorías Fundamentales.....	31
2.4.1 Fundamentación Teórica de la Variable independiente.....	34
2.4.1.1 Procesos de Producción.....	34
2.4.1.2 Control estadístico del Proceso.....	38
2.4.1.3 Administración de la Producción.....	38
2.4.2 Gestión de Calidad.....	39
2.4.2.1 Mejora Continua.....	39

2.4.3 Fundamentación Teórica de la Variable Dependiente	40
2.5 Hipótesis	46
2.6 Señalamiento de las Variables	47
CAPÍTULO III	48
METODOLOGÍA	48
3.1 Enfoque.....	48
3.2 Modalidad Básica de la Investigación	48
3.3 Nivel o tipo de Investigación.....	49
3.4 Técnicas e Instrumentos de la Investigación	51
3.5 Población o Muestra	52
3.6 Operacionalización de Variables	56
3.6.1 Variable independiente: Los Procesos de Producción	56
3.6.2 Variable dependiente: La Productividad.....	57
3.7 Recolección de Información.....	58
CAPÍTULO IV	59
RESULTADOS	59
4.1. Principales Resultados Obtenidos del Diagnóstico	59
4.1.1 Descripción Detallada de la Información.....	59
4.1.2 Cheklist de la Variable Independiente: PROCESO DE PRODUCCIÓN	80
4.1.2 Cheklist de la Variable Dependiente: PRODUCTIVIDAD.....	83
4.2. Limitaciones del Estudio de Caso.....	90
CAPÍTULO V	91
CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	91
5.1. Conclusiones.....	91
5.2. Recomendaciones	92
CAPÍTULO VI	93
PROPUESTA DE SOLUCIÓN	93
6.1. Metodología de la Propuesta de Solución (Procesos y Procedimientos de cómo se podría Solucionar el Problema Identificado en el Diagnóstico).	93
6.1.1 Tema.....	93
6.2. Objetivos.....	93
6.2.1. Objetivo General	93
6.2.2. Objetivos Específicos.....	93
6.3. Justificación	94
6.4. Desarrollo de la Propuesta.....	95
6.4.1. Modelo Operativo	96
6.5. Desarrollo de la Propuesta de Solución	97
BIBLIOGRAFIA	153
Anexos	156

ÍNDICE DE TABLAS

CONTENIDO	PÁGINA
Tabla N° 1 Análisis por Intendencia	8
Tabla N° 2 Muestra.....	54
Tabla N° 3 Variable Independiente	56
Tabla N° 4 Variable Dependiente.....	57
Tabla N° 5 Plan de Recolección de datos	58
Tabla N° 6 Matriz de Proceso de Producción Peluche León Grande con Chaqueta	60
Tabla N° 7 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche León Grande con Chaqueta.....	62
Tabla N° 8 Matriz de Producción Proceso de Peluche Oso Corazón Brilloso	64
Tabla N° 9 Diagrama de Flujo de Proceso por tiempo Peluche Oso Corazón Brilloso	66
Tabla N° 10 Matriz de Proceso de Producción de Peluche León Pequeño.....	68
Tabla N° 11 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche León Pequeño	70
Tabla N° 12 Matriz de Proceso de Producción de Peluche Oso Grande Bufanda.....	72
Tabla N° 13 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche Oso Grande Bufanda	74
Tabla N° 14 Matriz de Proceso de Producción de Peluche Cojín Corazón	76
Tabla N° 15 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche Cojín Corazón.....	78
Tabla N° 16 Checklist Variable Independiente Proceso de Producción.....	81
Tabla N° 17 Checklist Variable Dependiente Productividad	84
Tabla N° 18 Productividad.....	90
Tabla N° 19 Diagnóstico de Procesos.....	107
Tabla N° 20 Diagnóstico de Procesos.....	108
Tabla N° 21 Diagnóstico de Procesos.....	108
Tabla N° 22 Problemática del Proceso de Producción	113
Tabla N° 23 Proceso de Producción de los Peluche	127
Tabla N° 24 Códigos de Mejoras y Cambios.....	128
Tabla N° 25 Matriz de Proceso de Producción de Reingeniería Peluche León Grande con Chaqueta.....	129
Tabla N° 26 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche León Chaqueta Grande	130
Tabla N° 27 Matriz de Producción Proceso Reingeniería de Peluche Oso Corazón Brilloso.....	132
Tabla N° 28 Diagrama de Flujo de Proceso por tiempo Peluche Oso Corazón Brilloso	133
Tabla N° 29 Matriz de Proceso de Producción de Reingeniería del Peluche León Pequeño.....	135
Tabla N° 30 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche León Pequeño.....	136
Tabla N° 31 Matriz de Proceso de Producción de Reingeniería del Peluche Oso Grande Bufanda	138

Tabla N° 32 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche Oso Grande Bufanda	139
Tabla N° 33 Matriz de Proceso de Producción de Reingeniería del Peluche Cojín Corazón	141
Tabla N° 34 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche Cojín Corazón.....	142
Tabla N° 35 Comparación por tamaño: Pequeño.....	145
Tabla N° 36 Comparación de Variables por tamaño: Pequeño	146
Tabla N° 37 Comparación por tamaño:Mediano	147
Tabla N° 38 Comparación de Variables por tamaño: Mediano	148
Tabla N° 39 Comparación por tamaño: Grande.....	149
Tabla N° 40 Comparación de Variables por tamaño: Grande	150

ÍNDICE DE GRÁFICOS

CONTENIDO	PÁGINA
Gráfico N° 1 Árbol de Problemas	11
Gráfico N° 2 Categorías Fundamentales	31
Gráfico N° 3 Red de Categorías Variable Independiente: Procesos de producción	32
Gráfico N° 4 Red de Categorías Variable Dependiente: Productividad	33
Gráfico N° 5 Procesos de producción	34
Gráfico N° 6 Productividad.....	51
Gráfico N° 7 Productividad.....	87
Gráfico N° 8 Matriz FODA	106

INTRODUCCIÓN

El tema a desarrollarse en el presente proyecto investigativo abarca las dos variables que son la variable independiente procesos de producción; y la variable dependiente productividad, las mismas que serán parámetros a investigarse.

El Proyecto de Investigación consta de seis capítulos, los que se describen a continuación:

CAPÍTULO I: EL PROBLEMA. - Contiene el planteamiento del problema, las contextualizaciones macro, meso, micro, el árbol de problemas, el análisis crítico, la prognosis, la formulación del problema, las interrogantes de la investigación, las delimitaciones, la justificación y los objetivos general y específicos.

CAPÍTULO II: EL MARCO TEÓRICO. - Comprende los antecedentes investigativos, las fundamentaciones, la red de inclusiones conceptuales, las constelaciones de ideas de cada variable, las categorías de la variable independiente y variable dependiente, la hipótesis y el señalamiento de variables.

CAPÍTULO III: LA METODOLOGÍA. - Abarca el enfoque, las modalidades de la investigación, los niveles o tipos, la población, la operacionalización de las dos variables independiente y dependiente, las técnicas e instrumentos de investigación, el plan de recolección de la información, la validez y confiabilidad, el plan de procesamiento de la información y el análisis e interpretación de los resultados.

CAPÍTULO IV: ANÁLISIS E INTERPRETACIÓN DE RESULTADOS. - En este capítulo se explica el análisis e interpretación de los resultados mediante tablas y gráficos extraídos de la aplicación de las encuestas realizadas al personal vinculado con la fábrica JBETSOLY de la ciudad de Ambato, Provincia de Tungurahua, para terminar con la comprobación de la Hipótesis mediante sus argumentos y verificación.

CAPÍTULO V: CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES. - En esta parte del proyecto de Investigación se especifica las conclusiones a las que se ha llegado

mediante la indagación de campo, y a la vez se plantean las recomendaciones pertinentes.

CAPÍTULO VI: LA PROPUESTA. - En este capítulo se aprecia una propuesta de solución frente al problema fenómeno de estudio, la cual es una Reingeniería de los procesos de producción en la fabricación de peluches de la fábrica JBETSOLY. Finalmente se concluye con el material de referencia, el mismo que incluye la bibliografía y los anexos.

CAPITULO I

PROBLEMA

1.1 Tema de investigación

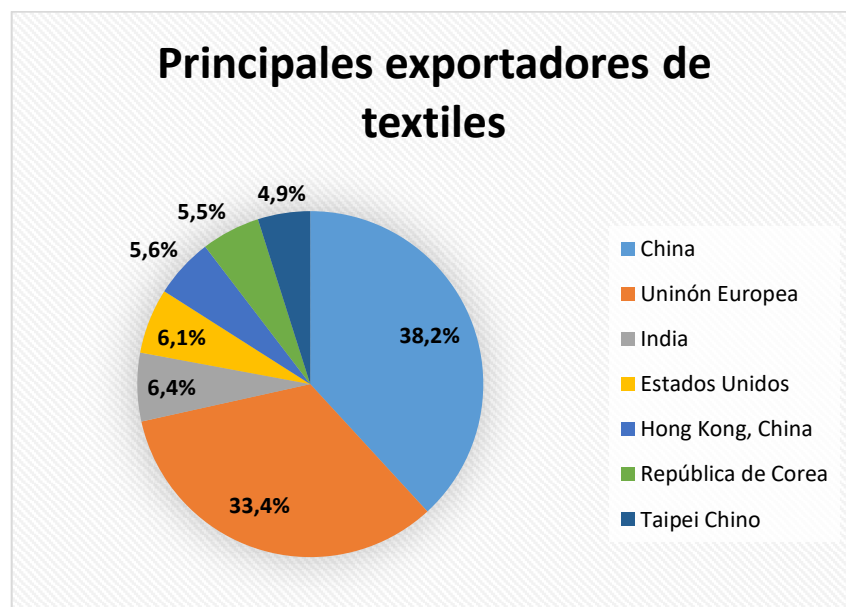
“Los procesos de producción y la productividad en la fabricación de peluches de la Fabrica JBETSOLY en la ciudad de Ambato”.

1.2 Planteamiento del problema

1.2.1 Contextualización

Macro

El comercio mundial de manufactura lidera China y la Unión Europea en los que se refiere a los principales exportadores de textiles, con una participación del 38,2% y 33,4% respectivamente en el año 2012, sin olvidar que existen otros países que participan generando la economía a gran escala según menciona (Peña Andrés y Pinta Fernanda , 2012).

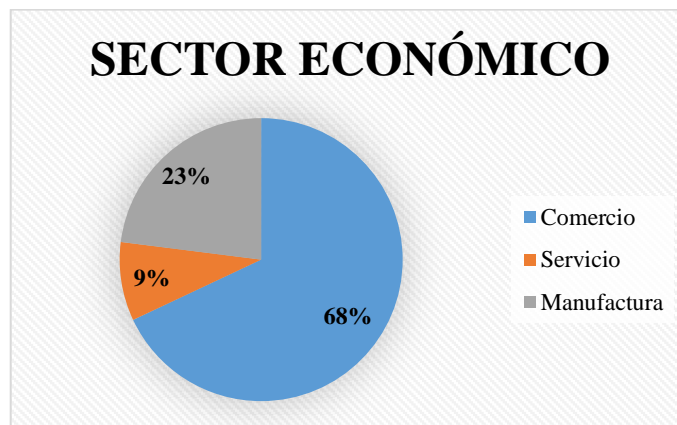


Fuente: Info-economía

Elaborado por: Bustamante Gabriela

En el Ecuador existen tres grandes grupos de actividades que componen el sector textil de acuerdo a los datos del Censo Nacional Económico realizado en el 2010, Manufactura, Comercio y Servicios.

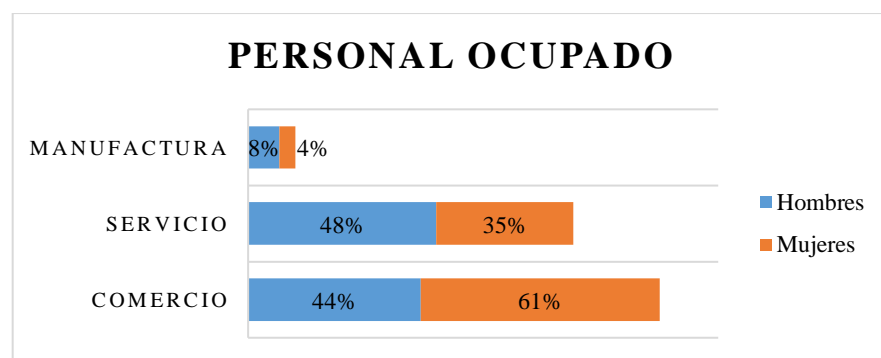
Las actividades de Manufactura cuentan con 11.006 establecimientos, de los cuales el 74,2% corresponde a la fabricación de prendas de vestir, excepto prendas de piel; el 8,2% a fabricación de artículos confeccionados de materiales textiles, excepto prendas de vestir; el 8,2% a fabricación de calzado y el 9,5% restante a otras actividades de manufacturas. Mientras que en las actividades de Servicios se registran 4.054 establecimientos, de los que el 56% se dedican a la Reparación de calzado y artículos de cuero, y el 44% restante se dedica al Lavado y limpieza de productos textiles y de piel. (Peña Andrés y Pinta Fernanda , 2012, pág. 1)



Fuente: Info-economía

Elaborado por: Bustamante Gabriela

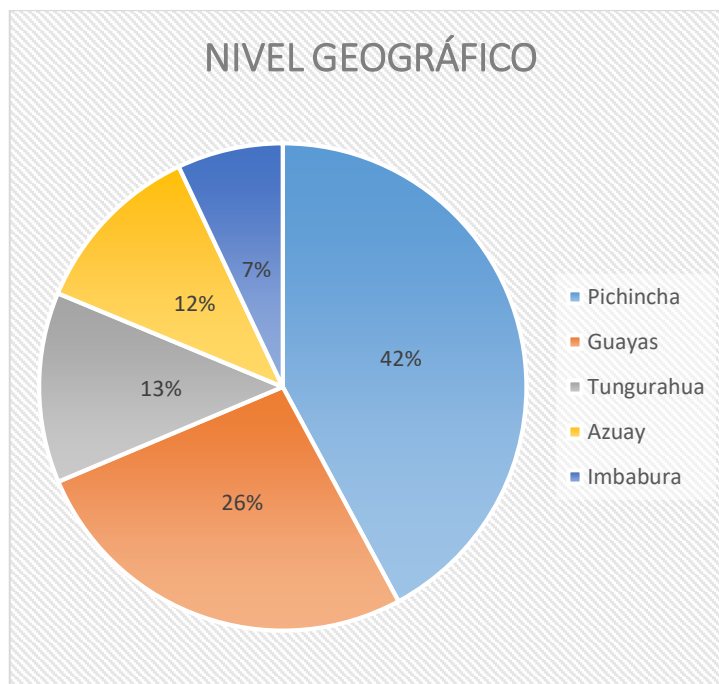
Según investigaciones el personal en Ecuador ocupado en las actividades relacionadas al sector textil asciende a 115.937 personas (68.215 mujeres y 47.722 hombres). En los establecimientos de Comercio se encuentran ocupadas 62.352 personas, en Manufactura 46.562 y en Servicios 7.023



Fuente: Info-economía

Elaborado por: Bustamante Gabriela

A nivel geográfico.



Fuente: Info-economía- INEC 2010
Elaborado por: Bustamante Gabriela

Las provincias donde se asientan el mayor número de establecimientos del sector textil de acuerdo al Censo Nacional 2010, se desarrolla en Pichincha y Guayas con 42% y 26% consecutivamente y las provincias que aún se encuentra en desarrollo son Tungurahua, Azuay e Imbabura con el 13%, 12% y 7% consecutivamente. Hoy en día la competencia involucra procesos productivos para fomentar el desarrollo de la producción en un sector determinado ya sea pequeña, mediana o grande la empresa por ende el Ecuador como un país en vías de desarrollo en los últimos años ha logrado posicionarse como uno de primeros países donde predomina la iniciativa por crear fuentes de trabajo mediante la creación de pequeñas empresas sobre todo en el sector manufacturero.

Las empresas de producción representan una acción importante en el desarrollo de la productividad del país; este sector industrial es muy diverso y presenta, una gran variedad de productos para el mercado. El uso de la tecnología y el mejoramiento de la calidad son factores que benefician la competitividad de las mi pymes según la Encuesta Nacional de Micro, Pequeñas y Medianas empresas de la industria manufacturera, 2007 (Jácome y King, 2013). Según (Ecuador, 2013)De acuerdo a los

resultados de las Cuentas Nacionales Trimestrales publicados por el Banco Central del Ecuador (BCE), el Producto Interno Bruto (PIB) tuvo un crecimiento anual de 4.5% en el año 2013, con respecto a 2012, ubicando al país como una de las economías con mejores resultados en la región. El resultado del crecimiento se explica mayoritariamente por el desempeño del sector no petrolero, que registró un crecimiento anual de 4.9%, llegando a representar el 85.4% del total del PIB 2013. De su parte, el valor agregado petrolero tuvo un crecimiento anual de 1.4% (Ecuador, 2013). La rama de actividad económica manufacturera, en el año 2013, aporta con el 12% al PIB total. La manufactura de la provincia aporta con el 21% al total de manufactura del país (Ecuador, 2013).

Según (Izurieta, 2015) “La economía en el Ecuador ha tenido un crecimiento sostenible durante los últimos 7 años logrando expandirse al ritmo de América latina y el Caribe”. “Este ritmo de crecimiento nos ha permitido reducir a niveles históricos la tasa de desempleo y la pobreza”, precisó el Ministro de la Producción, Richard Espinosa, el cambiar o diversificar la matriz productiva refiere a ampliar la cantidad de industrias tanto de insumos como de bienes finales con el objetivo de fomentar el desarrollo nacional.

Meso

En la Provincia de Tungurahua especialmente en el Cantón Ambato el comercio es la principal actividad generadora de mano de obra e ingresos económicos en la provincia.

(Ministerio de Coordinación de la Producción, Empleo y Competitividad, 2011, pág. 3) menciona que el impulso al desarrollo de las zonas diferentes de los centros tradicionales requiere que se garantice los derechos establecidos en la Constitución, cuyo resultado sea tratar de integrar servicios pero desde una doble perspectiva: con una visión general y con un alto nivel de solidaridad. Esto se logra a través de promover las actividades productivas y también las cadenas de valor pero, sobre todo, a través del impulso a la investigación, la ciencia y la tecnología, pero siempre aplicada a las necesidades específicas de cada territorio.

Para el desarrollo efectivo de la manufactura los actores principales toman como punto importante mejorar el plan de competitividad esto requiere identificar las falencias dentro de los procesos productivos, para transformar la productividad a un nivel de calidad, mediante la aplicación de un sistema de producción que permita la competitividad social, económica y la inserción externa del territorio.

La competitividad social vista como la capacidad de los actores para interactuar, de manera que la relación sea beneficiosa para todos. Para que esto suceda es necesario que exista, en primer lugar, una concertación, un acuerdo entre los productores y las instituciones. Adicionalmente, es necesario garantizar el acceso a los activos del territorio, es decir, salud, educación, nutrición, capacitación, recursos, infraestructura, entre otros.

La competitividad económica entendida como la capacidad de los actores para producir y mantener el máximo valor agregado de sus productos en un territorio determinado. Esta competitividad se logra utilizando con eficiencia todos los recursos necesarios para valorizar las ventajas específicas de los productos y servicios locales. De igual manera, es importante mantener y ampliar la participación en los mercados.

La localización en el contexto global como la capacidad de los actores para establecer una relación de beneficio mutuo con otras provincias y con el mundo, con el objetivo de incrementar la producción y diversificarla, garantizando que pueda competir en los mercados internacionales. (Ministerio de Coordinación de la Producción, Empleo y Competitividad, 2011, pág. 6)

Dentro de las empresas manufactureras lo fundamental y de mayor importancia es transformar el proceso productivo o también conocida como la forma de producir, en gran parte involucra importantes niveles de inversión e implementación de un proceso/sistema de innovación tecnológica en todo nivel.

Implementar un sistema en el que se innove en todas las fases posibles del proceso productivo. Es indispensable aliarse con quienes se dedican a la investigación y el desarrollo de tecnología, para aprovechar su conocimiento; se debe aprovechar al máximo esta asistencia técnica sobre todo de las entidades que se dedican al desarrollo y a la investigación locales. Por otro lado, gestionar para que intervengan inversionistas quienes estén dispuestos a arriesgar su capital, además de conseguir cofinanciamiento para la innovación. Hay que poner mucha atención en dinamizar aquellos sectores que utilizan muchísimo la tecnología y propender para que todos los productores tengan acceso a esos conocimientos y los puedan poner en práctica. (Ministerio de Coordinación de la Producción, Empleo y Competitividad, 2011)

La participación emprendedora de los tungurahueses en el desarrollo manufacturero permite a la provincia ser generadora de los ingresos económicos de casi el 50 % a nivel del Ecuador, seguido por Guayas, Pichincha, Azuay, Los Ríos, entre otros, (La Hora, 2012).

Dentro de la Provincia de Tungurahua se encuentra el cantón Ambato, cabe mencionar que es una ciudad central a nivel del país y se ha convertido día a día en un sector con mayor recepción de empresas que se dedican a la confección textil por tener una ubicación privilegiada y por ser uno de los sector más comerciales del centro del país, permitiendo una asidua concurrencia de personas que tienen negocios donde necesitan del producto y así poder mejorar sus pequeños negocios y por ende su nivel de vida.

De acuerdo a la Superintendencia de Compañías detalla a continuación el movimiento de la manufactura en diferentes ciudades desde el año 2000 - 2012:

Tabla N° 1 Análisis por Intendencia

Número de Compañías	ANÁLISIS POR: INTENDENCIA												
	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
AMBATO	670	753	815	885	975	1.096	1.193	1.317	1.535	1.630	1.747	1.801	1.654
CUENCA	1.389	1.498	1.662	1.772	1.879	1.992	2.158	2.319	2.493	2.594	2.715	2.726	2.436
GUAYAQUIL	21.230	22.105	23.685	25.002	26.298	27.404	28.560	29.136	29.135	28.778	28.599	27.128	21.629
LOJA	217	241	280	314	365	379	408	462	553	650	773	833	792
MACHALA	802	837	906	957	1.004	1.047	1.102	1.209	1.353	1.461	1.536	1.558	1.358
PORTOVIEJO	891	989	1.082	1.151	1.203	1.265	1.417	1.554	1.734	1.869	1.984	2.032	1.900
QUITO	11.331	12.094	12.837	13.581	14.325	15.130	16.142	17.050	17.742	18.628	19.464	19.371	16.990
TOTAL NUMERO DE COMPAÑIAS	36.530	38.517	41.267	43.662	46.049	48.313	50.980	53.047	54.545	55.610	56.818	55.449	46.759

Fuente: Superintendencia de Compañías, Valores y Seguros- CENEC 2010
Elaborado por: Bustamante Gabriela

En el Cantón Ambato desde el año 2000 – 2012 las empresas manufactureras se han desarrollado en grandes dimensiones, el año más significativo fue en el año 2011 se crearon 1801, sin embargo un factor que no poseen todas las empresas es la falta de aplicación de procesos productivos esto para muchas empresas ha provocado el declive empresarial. Y dentro de la manufactura en Ambato se encuentra una pequeña parte de fabricantes dedicados a la elaboración de peluches que también colaboran con el crecimiento económico, mediante la elaboración y venta de detalles mencionados anteriormente, que para las personas no pasa de moda obsequiar a sus seres queridos.

Por ende, las pocas empresas dedicadas a esta actividad buscan constantemente estrategias para satisfacer la demanda existente dentro del mercado.

Micro

La empresa JBETSOLY inicio sus actividades en el año 2012, comenzó a fabricar sus productos en un taller al norte de la ciudad de Ambato; actualmente sus instalaciones se encuentran al sur por el sector de la pichincha alta. La empresa está dedicada a la fabricación de muñecos de peluche, cojines con distintos diseños y tamaños.

La empresa cuenta con un total de 12 empleados, entre ellos tenemos al jefe de producción y 11 operarios. Posee un volumen de ventas de aproximadamente 3500 dólares al mes, con un promedio de producción de 2200 peluches al mes.

El producto que realiza son osos, leones, cojines, balones deportivos entre otros, todos los muñecos de peluche poseen distintos diseños, colores y tamaños entre ellos posee peluches megagigantes de hasta 1 metro 50cm de altura o más.

La materia prima que utiliza para su fabricación es felpa en distintas texturas y colores, existen felpas pelo largo, pelo corto, llanas entre otras; todas de excelente calidad para obtener un producto de buenas características y que pueda competir en el mercado.

La empresa se está fortaleciendo dentro del mercado, por lo que en la actualidad la industria productora juega un papel muy importante dentro de la sociedad en la que se desenvuelven debido a la situación económica de nuestro país, es por eso que los productos que ofrece van de acuerdo a la necesidad de sus clientes.

Todas las empresas de la localidad donde se encuentra la empresa JBETSOLY han tenido un desarrollo considerable en la producción.

1.2.2 Plan Estratégico

VISION

Alcanzar y ser una empresa que por su esfuerzo, calidad y variedad se destaque entre las demás tanto nacional como internacional con diseños creados para satisfacer los momentos especiales de las personas con un pequeño detalle hecho para su corazón.

MISION

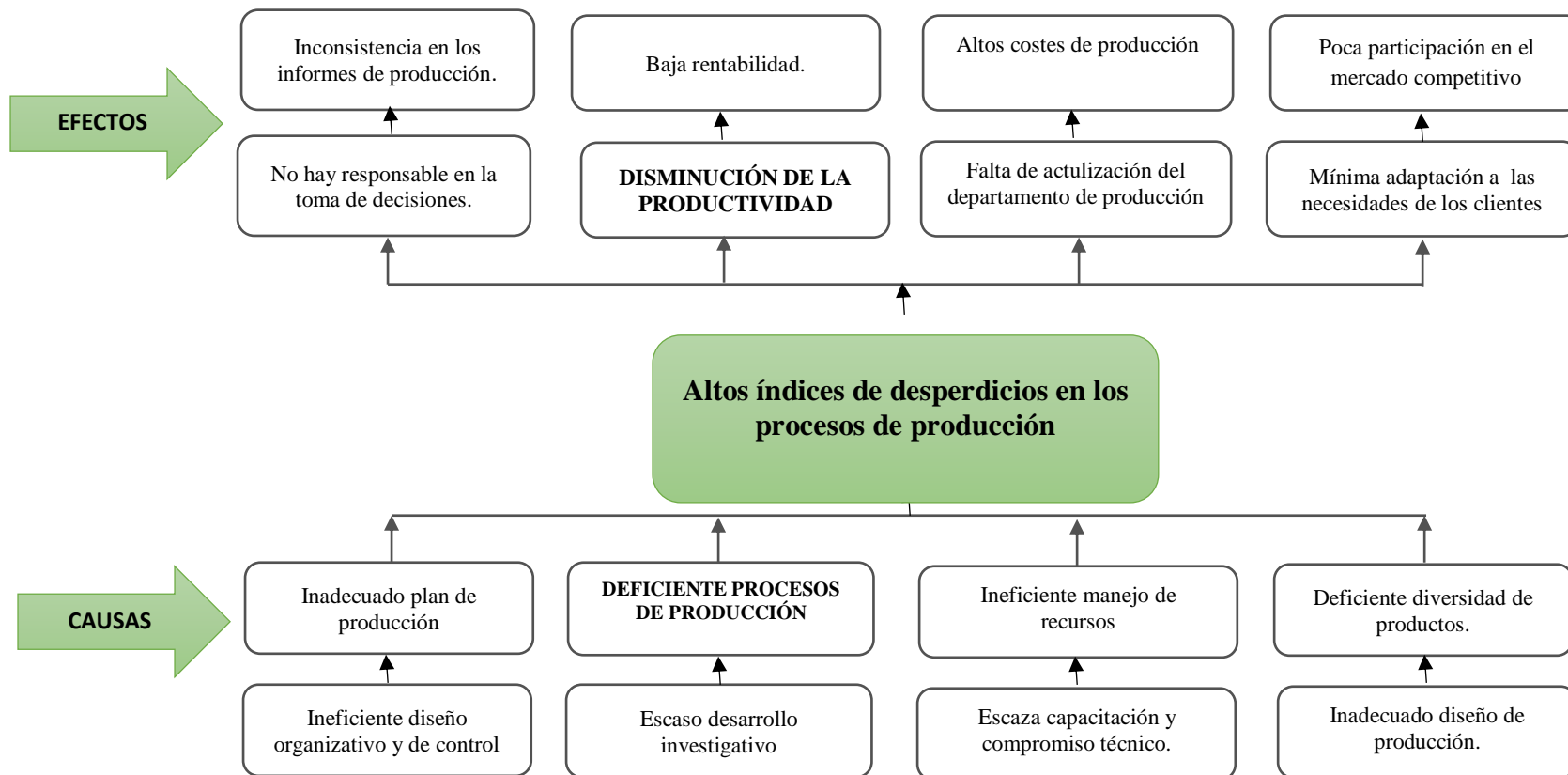
Somos una empresa creadora de sentimientos expresados en nuestros diseños de peluches, comprometidos con nuestros clientes otorgando un producto de calidad.

OBJETIVOS

- ✓ Ser una empresa reconocida a nivel internacional en el mercado de los muñecos de peluche.
- ✓ Crear una marca con diversos y originales diseños que lleguen a marcar tendencia a nivel internacional.
- ✓ Alcanzar y mantener los patrones de satisfacción al cliente, a través de un producto de calidad brindando un buen servicio con rapidez en su distribución.
- ✓ Alcanzar ventas a largo plazo que generen grandes utilidades con una excelente rentabilidad y ser generadora de empleo.

1.2.3 Análisis Crítico

Gráfico N° 1 Árbol de Problemas



Fuente: Investigación bibliográfica
 Elaborado por: Bustamante Gabriela

1.2.4 Prognosis

Generalmente las empresas dedicadas a la manufactura hoy en día buscan formas de competir en el mercado, por lo que, los altos índices de desperdicios en los procesos de producción se ven reflejados en diversas causas que limitan a la empresa desarrollarse de forma óptima y rendir en el mercado. El inadecuado plan de producción como también en el ineficiente diseño organizativo que de acuerdo a las circunstancias en ocasiones genera la diversificación en la toma de decisiones y por ende la inconsistencia en los informes de productividad.

También el deficiente proceso de producción junto con el escaso desarrollo investigativo causa en la empresa la disminución de la productividad llevando a obtener una baja rentabilidad. Como el ineficiente manejo de recursos y la escasa capacitación como compromiso técnico provoca a la empresa la baja capacidad en el manejo tecnificado de la producción, generando altos costos de producción. Sin olvidar que la empresa al tener deficiente variedad de productos junto con el inadecuado diseño de producción minimiza la adaptación a las necesidades de los clientes con poca participación en el mercado competitivo.

1.2.5 Formulación del Problema

¿De qué manera los altos índices de desperdicios en los procesos de producción afectan a la productividad y demanda del producto?

V. Independiente: Procesos de producción

V. Dependiente: Productividad

1.2.6 Interrogantes

¿Cuáles son los procesos de producción de peluches en la empresa?

¿Cuál es el volumen de producción de peluches en la empresa?

¿De qué manera un sistema de control de calidad permitiría mejorar el proceso de elaboración de peluches y disminuir los desperdicios?

1.2.7 Delimitación del Objeto de Investigación

Delimitación de Contenido

Campo: Administración

Área: Administración de Operaciones.

Aspecto: Productividad y procesos de producción

Temporal: Esta investigación se lo va a realizar en el periodo comprendido de Marzo/ 2017 – Septiembre / 2017 con una duración aproximada de seis meses.

Espacial: La presente investigación se realizara en la empresa JBETSOLY S.A.; perteneciente al Cantón Ambato, Provincia de Tungurahua, ubicado en la Calle José Mires y José Suarez.

1.3 Justificación

El presente trabajo a desarrollarse es de suma importancia para el avance productivo en el sector manufacturero de la Provincia de Tungurahua, este conduce a la empresa JBETSOLY alcanzar sus metas aplicando estrategias que puede ayudar a corregir los procesos de producción, estableciendo mecanismos de control para poder efectuar las operaciones relacionadas en las diferentes áreas. Por lo que consideramos como factor importante construir un adecuado manejo del área productiva que permita optimizar el tiempo de entrega del producto.

Según (Admi Gestion-Calidad.com, 2016) “Identificar los procesos internos y documentarlos”. Analizando el manejo de la producción podremos determinar si los recursos del área producción son utilizados de la mejor manera y verificar si estos permiten que la empresa brinde productos de calidad que pueda satisfacer las necesidades del cliente con un adecuado servicio al cliente, buenos precios, seguridad, los cuales son generadoras de empleo que ayudan a mejorar la calidad de vida de las personas.

Las ventajas de aplicar un adecuado proceso de producción según (Eliana Garcia Moreti, 2014) permite administrar a la empresa mediante la optimización e incrementando de los recursos humanos, económicos y de la maquinaria en uso establecidos para cada área de la empresa que tiene como objetivo asegurar que el producto llegue a tiempo al cliente, también se debe tomar en cuenta las decisiones que tomadas en forma empírica que poco a poco puede afectar y convertirse en un gran inconveniente que produce el cierre de las actividades y operaciones de la organización.

La ejecución del proyecto de investigación es factible y sustentable ya que se cuenta con recursos humanos necesarios para realizar las diferentes investigaciones con ayuda del profesor tutor, personal de la empresa, asesoría profesional, también se cuenta con los recursos de materia que son la base primordial para analizar el problema de la empresa mediante la información que proporciona la empresa, de igual forma se cuenta con los recursos económicos.

Los principales beneficiarios son los propietarios, directivos, accionistas, empleados, proveedores, clientes ya que se brinda soluciones a los diferentes problemas de gestión, planificación que se realiza en la empresa, los resultados son analizados y puestos en práctica obteniendo altos índices de rentabilidad que remunera todas las inversiones realizadas en la empresa.

1.4 Objetivos

1.4.1 General

Analizar los proceso de producción y la productividad de la empresa de peluches JBETSOLY para optimizar los procesos de producción.

1.4.2 Específicos

- ✓ Levantar y documentar los procesos de producción de los peluches para determinar tiempos de producción y costos.
- ✓ Medir la productividad en la producción de peluches para proponer un sistema de control de calidad.
- ✓ Plantear un sistema de control de calidad para mejorar el proceso de la elaboración del producto.

CAPÍTULO II

MARCO TEÓRICO

2.1 Antecedentes investigativos

Para la ejecución de este trabajo de investigación, se revisó documentos relacionados o con similitud en la biblioteca virtual de la Universidad Técnica de Ambato en las revistas Redalyc, Latindex y Scielo, dada la información existente estos permitieron profundizar y sirvieron como referencia para la ejecución del mismo.

Para (Manyoma Pablo, 2011) en su artículo científico con el tema “Medición de la flexibilidad en manufactura” refiere que según Upton (1994) la flexibilidad en manufactura es un concepto complejo y multidimensional que representa la habilidad o capacidad de un sistema de producción para adaptarse con éxito a las condiciones cambiantes del entorno, a las necesidades del proceso y de los clientes sin incurrir en grandes castigos de tiempo, esfuerzo, calidad, costo y desempeño. El objetivo de este trabajo es ayudar a hacer frente a la incertidumbre en la demanda y permitir que cualquier organización ajuste el volumen de producción generando una respuesta eficaz a los clientes, con una mínima interrupción en el flujo de operaciones.

La metodología fue aplicada mediante modelos analíticos sólidos que explican la finalidad de comprender y emprender planes de mejoramiento en la productividad. Para este caso se ha planteado las siguientes conclusiones.

Tanto como medir las dimensiones de flexibilidad en manufactura, se requiere tener una idea muy clara del costo de la inversión en flexibilidad. Dos conceptos que apuntan a lo mismo, pero son totalmente diferentes en su estructura; mientras que la primera intenta definir indicadores a cualquier tipo de flexibilidad, la segunda intentará medir la inversión en capacidad flexible que le permita protegerse contra la incertidumbre de la demanda.

Para medir la flexibilidad en manufactura, se han creado indicadores para sectores industriales específicos; desafortunadamente, estas mediciones no están diversificadas y son aplicables no más al sector donde fueron creadas. Es necesario generar modelos analíticos sólidos que expliquen cada vez mejor las relaciones entre las diferentes dimensiones y la flexibilidad total del sistema, con el fin de comprender y emprender planes de mejoramiento de los indicadores que más afecten a la organización.

Resulta de gran ayuda poder establecer muy bien las diferencias, tanto en elementos como en productos terminados, ya que son fundamentales para

identificar las escalas multiplicadoras que determinarán el grado de flexibilidad de una línea de operaciones en relación con los productos ofrecidos (pág. 74)

El presente trabajo explica que mediante la flexibilidad en manufac2tura, la investigación necesita localizar un equilibrio entre ser productivos como también flexibles. En este sentido, es preciso mencionar que para optimizar recursos y medir la productividad se requiere tener claro el costo de inversión como punto clave para alcanzar la ventaja competitiva y de esta forma asegurar una coordinación de esfuerzos para el logro de los objetivos empresariales.

Para (Guarrochena María y Dip Juan, 2014) en su artículo con el tema “Comportamiento exportador de pequeñas y medianas empresas: caso de las manufacturas de la madera en misiones” analiza las características micro-organizacional de la empresa para comprobar si los rasgos diferenciales del comportamiento exportador de las pequeñas y medianas empresas establecen posibles relaciones en el desempeño de estas empresas; cuyo objetivo es mejorar el proceso productivo en inversiones y actividades de vinculación que contribuyen a mantenerse en los mercados internacionales.

El investigador utiliza la metodología de correlación positiva con los umbrales mínimos de tamaño, experiencia e intensidad exportadora confirmarían que as empresas requieren determinado nivel de capacidad productiva, recursos y ventajas competitivas para comprometerse en caminos a largo plazo. De acuerdo al artículo científico menciona las siguientes conclusiones:

Las empresas con más experiencia en el mercado nacional miden constante la producción.

Para las empresas de hoy en día juegan un papel importante en la transformación de materias primas en productos manufacturados, productos elaborados o productos terminados para su distribución y consumo. También involucra procesos de elaboración de productos semi-manufacturados o productos semielaborados (pág. 35)

La presente investigación elaborada por Guarrochena María y Dip Juan aportó de manera significativa, en el desarrollo de los procesos productivos que hoy en día debe enfocarse en una gran escala con la aplicación de un nuevo sistema productivo e innovación de recursos, tomando en cuenta que siempre debe partir de una necesidad y en este caso la del cliente.

Para (Rodríguez Jorge y Rochina María, 2015) en su artículo científico con el tema “Innovación y productividad en las empresas manufactureras ecuatorianas” refiere que en los últimos años se ha escrito mucho sobre el crecimiento económico y los factores que lo originan o lo causan. Solow (1957) planteaba que uno de los factores fundamentales para el crecimiento económico estaba relacionado con los cambios tecnológicos realizados en los países por parte de las empresas, y que eran conducentes a aumentos en productividad. El objetivo de este trabajo es arrojar más luz sobre la relación entre la actividad innovadora de las empresas y su productividad a través del análisis de un país en desarrollo como es Ecuador.

La metodología de estimación utilizada en este trabajo comprende distintas etapas. La primera de ellas consiste en estimar la probabilidad de realización de actividades de investigación más desarrollo por parte de las empresas. Mediante las siguientes conclusiones.

En la estimación de las distintas etapas se han introducido, además de las variables explicativas de interés, una serie de controles tanto geográficos de ubicación de las empresas como sectoriales y referentes a su forma jurídica, obteniéndose en general que las empresas ubicadas en la provincia de Pichincha tienen una mayor propensión a invertir en I+D, realizan un mayor gasto en esta actividad, y también obtienen una mayor productividad.

Tras la realización de este estudio, se pone de manifiesto la importancia de fomentar por parte del sector público el uso de prácticas empresariales ligadas a una mayor profesionalización/modernización de las empresas e internacionalización de las mismas, lo que contribuye de forma directa y/o indirecta (a través de la inversión en I+D) a las mejoras de productividad de las empresas ecuatorianas. (pág. 108)

El presente artículo con el tema Innovación y productividad en las empresas manufactureras ecuatorianas elaborado por Rodríguez Jorge y Rochina María, contribuye que la investigación y el desarrollo son importantes, por lo tanto, es menester invertir principalmente en la investigación de campo logrando determinar los gustos - necesidades de los sectores e implementar nuevos procesos productivos para así satisfacer y obtener una demanda privilegiada del producto.

De acuerdo a (Sánchez Juárez Isaac, 2012) en su artículo con el tema “Ralentización del crecimiento y manufacturas en México” menciona que la lógica de esta relación es que un rápido desarrollo de las manufacturas incrementará el crecimiento de la

productividad acrecentará las transferencias sectoriales de trabajo desde el resto de la economía. El objetivo propuesto es generar recursos apoyados de insumos que entran en el proceso de producción y terminar con bienes de consumo, intermedios o de capital.

La metodología aplicada para la investigación es mediante un proceso acumulativo de progreso con un carácter meramente descriptivo y descriptivo en el sector manufacturero. De esta manera permitió concluir que:

La manufactura es una actividad con rendimientos crecientes, lo que significa que la producción siempre se multiplica por una cantidad mayor que la de insumos que se agregan.

Su papel como fuente de innovación y difusión tecnológica permite al sector manufacturero elevar la productividad para cumplir con la demanda de sus clientes. (pág. 138)

El presente artículo se enfoca en el desarrollo de la manufactura y es por ello que esta investigación aporta de forma significativa mejorando la reinversión la reinversión promueve mayores y mejores dotaciones de capital, lo que permitirá incrementar la productividad y mejorar los procesos productivos creando una economía positiva en la empresa como también el cumplimiento con el cliente.

Para (Gutiérrez Herenia y Palacios Pablo, 2015) en su artículo con el tema “Factores de la innovación por procesos y su influencia en las ventas y el empleo el caso de las Mipymes manufactureras mexicanas” opinan que el propósito de este trabajo es conocer como los procesos de producción intervienen en la relación entre las ventas, el empleo y la innovación en la industria manufacturera. Tiene como objetivo explicar el crecimiento de la productividad en las pequeñas empresas mediante el proceso productivo por factores de la innovación, investigación y desarrollo.

La metodología aplicada en la investigación es de tipo cuantitativa y cualitativa. Se ha recurrido a datos recolectados por la Encuesta de la Industria Manufacturera Mexicana a fin de esclarecer qué factores de innovación influyen de manera directa por la empresa; considerando las siguientes conclusiones:

Los factores de investigación más desarrollo encontrados son variables relacionadas con la tecnología, de manera que se espera que influyan

positivamente en el proceso de producción como en los resultados de una empresa.

Este estudio presenta deducciones de carácter empírico relacionadas primordialmente con las restricciones de la información y la divergencia en los modelos, a la vez que se enfatiza la relación positiva de la interacción entre las tres actividades: desempeño comercial, investigación más desarrollo y competencia laboral, que al analizarse en conjunto, contribuyen a mejorar los niveles de competitividad de las empresas, especialmente de las mipymes. (pág. 402)

La información del artículo fue de gran ayuda para el presente trabajo de investigación, este asintió que un nuevo proceso enfocado en la innovación permite incrementar el desarrollo del proceso productivo ya que la época y la nueva generación de clientes exige productos de calidad, elaborados de acuerdo a sus necesidades y gustos o tendencias convergentes de la época.

Para (Ludlow Wiechers Jorge, 2013) en su artículo con el tema “La dinámica de la manufactura, el caso mexicano en el periodo 1995:01-2012:06” menciona que la manufactura tiene alteraciones no lineales en los volúmenes producidos, o cual crea un nivel activo y otro pasivo. El objetivo en el proceso de la investigación es revisar la actividad productiva mes a mes con un dinamismo propio en la manufactura.

Este trabajo presenta una metodología general para estimar los tiempos de crecimiento – probabilidades de cambio para medir la productividad mediante el análisis en las fases de crecer o decrecer. Podemos interpretar mediante las siguientes conclusiones.

La manufactura y sus subsectores no constituyen un mercado profundo: decisiones de una o pocas empresas (locales o foráneas) alteran todo el volumen de producción.

La manufactura debe incorporar procesos de innovación y con mayor agregado, que permitan lograr un estado de crecimiento medio mayor y ampliar la capacidad productiva.

Los productos deben tener una reputación de marca en los mercados. (pág. 80)

El presente artículo proporciona información significativa que permite a las investigación ampliar su visión con respecto a la evolución de la manufactura mediante la mejora de procesos productivos para trascender la reputación de la marca de cada

uno de los productos y llegar a cumplir satisfactoriamente con las expectativas de los clientes presentes y futuros.

Para (Laguado y Olivella , 2015) en el artículo científico con el tema “Diseño y manufactura en las empresas” muestra que en el diseño y desarrollo de una serie de productos a partir de estructuras naturales permite obtener módulos que definen el proceso de la producción, a partir de las mismas se pueden controlar las variables del diseño, con la posibilidad de crear una gran cantidad de alternativas formales con altos niveles de complejidad y precisión. El objetivo principal de la investigación es optimizar la manufactura de los productos proporcionando una alta precisión en el proceso productivo de los diseños.

Utiliza un proceso metodológico que sigue diferentes etapas: análisis formal, geometrización y diseño paramétrico. De acuerdo a las siguientes conclusiones:

Los accesorios diseñados y elaborados por medio de los procesos productivos de análisis formal, modelado de geometrías paramétricas y microfundición, permiten mejorar las técnicas de elaboración.

Los sectores productivos de tradición artesanal no pueden ser ajenos a la inserción de nuevas tecnologías de diseño y fabricación, debido a que estas les ofrecen ventajas competitivas en el mercado global. (pág. 214)

El presente artículo sobre el diseño y la manufactura aporta con información elocuente al tema de investigación, que para lograr el mejor nivel de productividad requiere de un proceso sistemático como el diseño adecuado del producto, uso óptimo de recursos, aplicando una adecuada coordinación y programación para así innovar la producción como mantenerse con firmeza en el mercado competitivo.

En el artículo elaborado por (Chávez y García , 2015) con el tema “Identificación de clusters regionales en la industria manufacturera Mexicana”, describe que una forma para trascender en la productividad de las empresas es necesario la aplicación de clusters, para mejorar los procesos productivos internos a partir de la estimación de coeficientes de localización y medidas de auto-correlación espacial. El objetivo propuesto fue promover el desarrollo del clusters para atraer inversión directa e impulsar la actividad productiva del sector manufacturero.

La metodología que aplicó tanto a la industria manufacturera mexicana en su conjunto indica la existencia de heterogeneidad en los patrones regionales de aglomeración de la actividad productiva manufacturera a nivel agregado y de grupo. Por lo tanto:

Para el sector manufacturero en su conjunto, En particular, la comunicación y colaboración entre los participantes de un cluster (empresas, cámaras industriales universidades, sector público, etc.) es esencial para incrementar la productividad mediante procesos productivos con la probabilidad de éxito del mismo.

Sin embargo, el análisis de dichas aglomeraciones permite identificar aquellas regiones con potencial para el desarrollo de clusters industriales, lo cual representa, a su vez, un paso esencial para el diseño e implementación de políticas de promoción económica a nivel local y federal. (pág. 18)

El artículo mencionado aporta al proyecto con información beneficiosa y hace referencia que para mejorar los procesos productivos es necesario invertir directamente e impulsar la actividad en la productividad con el propósito de elevar la capacidad de satisfacción al cliente en general desde las diversas perspectivas del mercado competitivo.

Para (Astudillo Egenia, 2015) el trabajo de investigación científica mediante el tema “Factores determinantes de la innovación en las MIPYMES manufactureras de la Argentina y el Ecuador” contribuye al análisis de los determinantes de la innovación en las micro, pequeñas, y medianas empresas (MIPYMES) manufactureras de la Argentina y del Ecuador, se utilizó el panel de datos de la encuesta empresarial del Banco Mundial con la información de los años 2006 y 2010. Los resultados a través del modelo probit evidenciaron que la investigación y el desarrollo productivo es un input explicativo importante que determina la innovación en el producto y la innovación en el proceso de producción en ambos países. Los recursos humanos calificados y la adopción de sistemas de calidad aparecen como variables asociadas a la probabilidad de innovar en el proceso. El objetivo es realizar un estudio comparativo de los procesos productivos dentro de la innovación de las MIPYMES (micro, pequeñas, y medianas empresas) manufactureras de la Argentina y del Ecuador.

La metodología aplicada se basó en universo y muestra, como universo las micro, pequeñas y medianas empresas manufactureras de Argentina y Ecuador. La muestra

se encuentra estratificada siguiendo tres criterios: ubicación geográfica¹, tamaño de la empresa según el número de empleados, y sector de actividad. El trabajo pone de manifiesto que:

Un hecho relevante es que las empresas manufactureras ecuatorianas y argentinas utilizan sus capacidades internas y externas para resolver las necesidades del mercado y convertirlas en los outputs de la innovación, en un contexto de desafíos y oportunidades para el sector productivo industrial, esto sugiere que elevar el gasto empresarial en I+D en ambas naciones aumentaría el compromiso del sector empresarial en las actividades de innovación.

Un resultado del estudio es que la probabilidad de innovar no sólo se asocia a la investigación y desarrollo, sino a otros factores que tienen un impacto importante en el tipo de innovación. En el caso ecuatoriano y argentino, el estudio sugiere enfocar el soporte gubernamental a programas de fortalecimiento de las capacidades internas organizacionales del sector empresarial manufacturero para incrementar su influencia en las decisiones de innovar. (pág. 62)

El artículo con el tema “Factores determinantes de la innovación en las MIPYMES manufactureras de la Argentina y el Ecuador”, contribuye con una favorable información y hace referencia que la investigación necesita implementar una organización interna y programas de fortalecimiento en las etapas de procesos de producción estos proporcionarán una nueva visión empresarial, por ende los efectos serán la innovación con desarrollo efectivo y de calidad total con los mismo recursos.

De acuerdo a (Espín Moya, Espín Oleas y Funes, 2015) con el tema “Condiciones actuales de las Mipymes manufactureras del cantón Riobamba Ecuador la competitividad y sus estrategias para mejorar” refiere que la velocidad con la que cambia la tecnología, las condiciones actuales que pasan los procesos de producción son causados por la globalización y como esta incursiona en los mercados, hace que vivamos con mucho más auge la competitividad por lo que, las empresas tienen que desarrollar para consolidar sus estrategias apoyadas en el recurso intangible productivo como el conocimiento que conviertan en acciones sostenibles en el tiempo para su permanencia. El objetivo del presente artículo es analizar lo que investigadores ponen de relieve, ya que el camino es dar importancia al capital intelectual y dentro de este al capital humano como factor importante para el desarrollo de los procesos de producción, es decir el conocimiento que la mejora de la competitividad permite a las pymes Internacionalizarse y llegar a nuevos mercados.

Las conclusiones que permiten desarrollar con mayor precisión el presente proyecto son:

Se deberá sustentar en: una cultura Organizacional orientada a compartir experiencias, saberes e información que sirva de base a un aprendizaje organizacional que fomente la cultura de compartir experiencias y solución de problemas que recojan esta información de forma sistemática de tal manera que se pueda convertir en conocimiento que utilice la empresa para la mejora de sus prácticas empresariales dentro de cada etapa para llegar la productividad. Debe apoyarse en las tecnologías informáticas que faciliten el proceso productivo y que soporten toda la información que se genere en la empresa de tal manera que se pueda utilizar y reutilizar toda la información. (pág. 11)

La investigación científica elaborada por Espín Moya, Espín Oleas y Funes, aportó que es necesario considerar que el mejor paso para competir de manera sostenible, es primero gestionar conocimientos de la propia organización y luego conocer los factores externos que permitan hacer de la empresa un modelo competitivo en el mercado, sin olvidar que todo conocimiento adquirido debe ser aplicado en los procesos productivos para elevar la productividad con miras a difundirse de forma única en el mercado.

Para (Rendón Liliana y Mejía Pablo, 2015), en su artículo científico con el tema “Producción manufacturera en dos regiones mexiquenses: evaluación de las leyes de Kaldor”, hace referencia que en el sector manufacturero tiene propiedades que lo hacen muy dinámico, no sólo en términos del comportamiento de su producción, sino también de sus efectos sobre otros sectores. El objetivo con el cual se orienta la investigación es ejercer efectos multiplicadores sobre otras actividades productivas derivados de las altas elasticidades-ingreso de la demanda de sus productos; para tener fuertes encadenamientos productivos hacia atrás y hacia delante, lo que le permite demandar y ofrecer productos e insumos a otros sectores, respectivamente.

La metodología aplicada desde la manufactura desempeña un papel central en el crecimiento económico debido a su capacidad de innovación, al nivel tecnológico de sus procesos productivos, a los encadenamientos que genera y, en general, a la generación de economías de escala. Sin embargo, la producción manufacturera no es

homogénea y algunos sectores productivos tienen mayor potencial que otros. Las conclusiones que permiten tener una visión más clara sobre la manufactura son:

En este documento se ha tratado de contribuir a la explicación del crecimiento del sector manufacturero en las regiones industriales más importantes.

El crecimiento regional de la manufactura se explicaría por los efectos dinámicos de dos sectores estratégicos: la generación de productos mediante procesos de calidad y sus derivados (pág. 99).

En el artículo elaborado por Rendón Liliana y Mejía Pablo contribuyeron con su investigación que es necesario apoyarse de procesos amplios, estables y flexibles en la producción y es muy importante en la dinámica de la economía empresarial para optimizar recursos como también vincularse a la generación de círculos virtuosos de crecimiento a nivel regional.

Para (Robles Obando Natalia, 2014) en su artículo con el tema “Lineamientos para la manufactura de partes de alta precisión”, indica que una manufactura muy precisa implica designar tolerancias estrictas para las dimensiones, lo que se traduce en un alto costo del producto. La investigación que se resume en este artículo tuvo como objetivo establecer los factores que influyen en la mejora de las prácticas de manufactura que parte de los procesos productivos para mejorar la productividad.

La metodología aplicada con base en los hallazgos de la investigación se estableció mediante factores o lineamientos para considerar la mejora de las prácticas y posteriormente se presentará un modelo para guiar los procesos en la manufactura. Como resultado de la investigación presentada es posible concluir que:

Los lineamientos incorporados para la mejora de las prácticas de manufactura denotan tener la fortaleza necesaria, porque permiten enfocar los aspectos que inciden con mayor impacto sobre los resultados del proceso. Ello amerita, por lo tanto, poner a prueba el modelo en casos que reflejen circunstancias cotidianas. (pág. 56)

El presente artículo aporta a la investigación que mediante la mejora de las prácticas de manufactura es precisa cuando existe la búsqueda del balance de aspectos enfocados en los procesos productivos permitiendo así, desarrollar en forma positiva el tamaño de los lotes de producción y los costos, haciendo eficaz y efectivo su aplicación desde el inicio del proceso productivo.

Para los investigadores (Guillermo Cuamea Cruz, Manuel Alberto Rodriguez Medina, 2014) en su artículo “Propuesta para evaluar la capacidad de procesos de manufactura multivariados” mencionan que los productos hoy en día poseen varias características de calidad que son importantes para el cliente y cuando no están correlacionadas, se usa varios índices de capacidad para evaluar la habilidad que tiene el proceso de producir productos de calidad.

La metodología se enfocó en extender el proceso de medición de la capacidad de un proceso con una sola característica de calidad, hacia un proceso con múltiples características de calidad. Como resultado mencionamos la siguiente conclusión.

Los procesos de manufactura posee la habilidad para cumplir con las especificaciones establecidas por el cliente, por lo que se debe analizar la capacidad que tiene el proceso, es decir comparar el desempeño actual del proceso contra requerimientos del cliente. Una ventaja que presenta para medir la productividad es el cálculo de los índices de capacidad en los procesos de producción (pág. 46).

El artículo científico elaborado por Guillermo Cuamea Cruz, Manuel Alberto Rodriguez Medina, aporta a la investigación que la capacidad de un proceso es estable cuando se mantiene a lo largo del tiempo, por lo tanto, es menester evaluar la calidad de los procesos productivos para cumplir con las especificaciones de requeridas mediante la aplicación de índices de capacidad.

Para (Bernal María; Piedrahita Julián y Rivas Carlos, 2015) en su investigación “Caso productivo en una celda de manufactura flexible” mencionan que este artículo presenta el diseño de un caso productivo y aporta a la empresa que es la clave para conocer y reforzar nuevos conceptos; lo que induce a llevar a la práctica una acción. Se describe la forma en que se diseñaron adaptaciones a los recursos existentes en la manufactura con el objeto de adaptar un proceso productivo en un montaje o distribución ya establecido que afirme el mejor camino para establecer un proceso productivo utilizando un sistema de manufactura flexible.

La metodología permitió analizar varios procesos productivos mediante la investigación de campo y un estudio descriptivo, por lo que permite sugerir las siguientes conclusiones.

El proceso de adaptación para fabricar un producto en un sistema de manufactura flexible se hace bastante complejo cuando este sistema ya ha sido montado y fijado, por lo tanto se afirma el mejor camino para establecer un proceso productivo distribuyendo componentes o herramientas con base al proceso del producto a fabricar.

Es indispensable diseñar las adaptaciones necesarias al producto y al sistema, conocer la capacidad de los recursos disponibles para su desarrollo. (pág. 144)

El presente artículo promociona información vinculada a planear un sistema de control de calidad que permite a la investigación mejorar el proceso de la elaboración del producto mediante el análisis continuo, la adaptación de nuevos componentes o herramientas para impulsar la productividad y lograr determinar tiempos de producción y costos.

Para (Cruz Oliverio; Olvera Elsie , 2015) en su trabajo aborda el estudio de la Manufactura esbelta y responsabilidad social empresarial: ¿coadyuvantes o antagonistas?, ambos conceptos han sido estudiados; sin embargo la manufactura esbelta es identificada como una metodología de la ingeniería de manufactura que centra sus aportaciones en las mejoras de la productividad en una organización. Para la investigación el objetivo propuesto es reducir costos con el fin de mejorar los procesos para la fabricación, distribución y comercialización de productos, así como la eliminación de los desperdicios.

El método aplicado fue de casos múltiples bajo el enfoque positivista de Yin. Cinco unidades de análisis son indagadas para su aplicación. Concluimos que.

Tras analizar el trabajo al implementar un sistema de producción en la manufactura esta genera buenas relaciones humanas, mejora continua y proporciona mayores niveles de seguridad en la producción minimizando la sobre utilización de recursos no necesarios. (pág. 30)

El presente artículo aporta a la empresa manufacturera que esta debe mejorar los procesos productivos mediante la aplicación de un sistema adecuado que permita optimizar procesos, costos innecesarios y tiempos para controlar la calidad del producto en fabricación.

2.2 Fundamentos Filosóficos

Para el desarrollo de la investigación tomará como fundamento el paradigma crítico propositivo con un enfoque cuantitativo - cualitativo ya que podemos describir de manera objetiva los fenómenos y basándonos en leyes.

Para (Dzul Marisela, 2015, pág. 12), menciona que el enfoque cuantitativo está fundamentada en el cientificismo y el racionalismo, mantiene un profundo apego a la tradición y usa la recolección de datos para probar una hipótesis con base en la medición numérica y el análisis estadístico, para establecer patrones de comportamiento y probar teorías, también menciona que el enfoque cualitativo tiene como objetivo la descripción de las cualidades de un fenómeno. Busca desde la realidad descubrir tantas cualidades como sea posible. Estos permiten conocer la relación causa efecto de los procesos de producción y la productividad en la fabricación de peluches de la Fabrica JBETSOLY en la ciudad de Ambato.

2.3 Fundamentación Legal

El presente trabajo investigativo se basa en las leyes del Código Orgánico de la Producción, Comercio e inversiones – Título Preliminar – Del Objetivo y Ámbito de Aplicación.

Art. 1.- Ámbito.- Se rigen por la presente normativa todas las personas naturales y jurídicas y demás formas asociativas que desarrollen una actividad productiva, en cualquier parte del territorio nacional.

El ámbito de esta normativa abarcará en su aplicación el proceso productivo en su conjunto, desde el aprovechamiento de los factores de producción, la transformación productiva, la distribución y el intercambio comercial, el consumo, el aprovechamiento de las externalidades positivas y políticas que desincentiven las externalidades negativas. Así también impulsará toda la actividad productiva a nivel nacional, en todos sus niveles de desarrollo y a los actores de la economía popular y solidaria; así como la producción de bienes y servicios realizada por las diversas

formas de organización de la producción en la economía, reconocidas en la Constitución de la República. De igual manera, se regirá por los principios que permitan una articulación internacional estratégica, a través de la política comercial, incluyendo sus instrumentos de aplicación y aquellos que facilitan el comercio exterior, a través de un régimen aduanero moderno transparente y eficiente.

Art. 2.- Actividad Productiva.- Se considerará actividad productiva al proceso mediante el cual la actividad humana transforma insumos en bienes y servicios lícitos, socialmente necesarios y ambientales sustentables, incluyendo actividades comerciales y otras que generen valor agregado.

Art. 4.- Fines.- La presente legislación tiene, como principales, los siguientes fines:

- a) Transformar la Matriz Productiva, para que esta sea de mayor valor agregado, potenciadora de servicios, basada en el conocimiento y la innovación; así como ambientalmente sostenible y ecoeficiente;
- b) Democratizar el acceso a los factores de producción, con especial énfasis en las micro, pequeñas y medianas empresas, así como de los actores de la economía popular y solidaria;
- c) Fomentar la producción nacional, comercio y consumo sustentable de bienes y servicios, con responsabilidad social y ambiental, así como su comercialización y uso de tecnologías ambientalmente limpias y de energías alternativas;
- d) Generar trabajo y empleo de calidad y dignos, que contribuyan a valorar todas las formas de trabajo y cumplan con los derechos laborales;
- e) Generar un sistema integral para la innovación y el emprendimiento, para que la ciencia y tecnología potencien el cambio de la matriz productiva; y para contribuir a la construcción de una sociedad de propietarios, productores y emprendedores;
- f) Garantizar el ejercicio de los derechos de la población a acceder, usar y disfrutar de bienes y servicios en condiciones de equidad, óptima calidad y en armonía con la naturaleza;

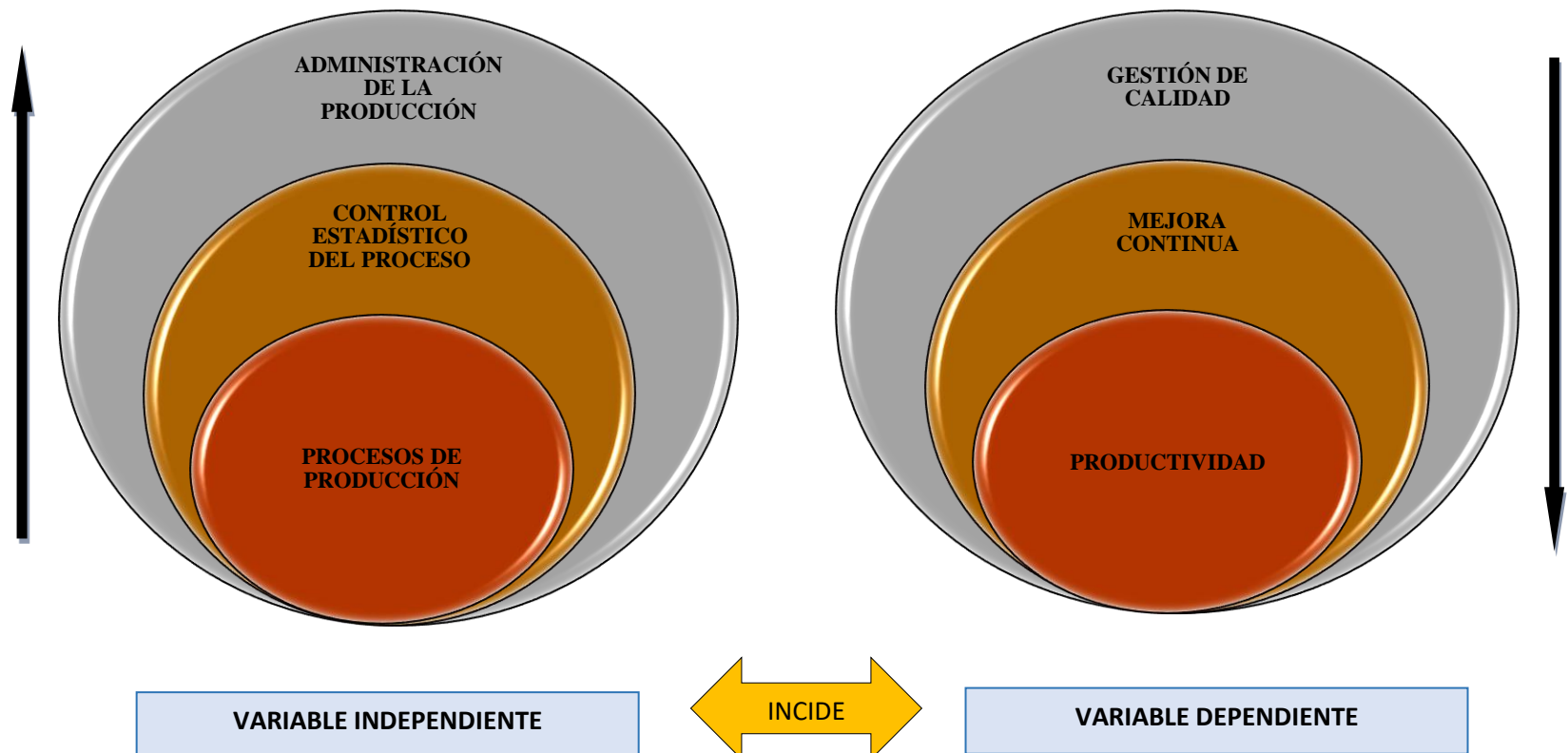
- g) Incentivar y regular todas las formas de inversión privada en actividades productivas y de servicios, socialmente deseables y ambientalmente aceptables;

TÍTULO III – De la Generación de un Sistema Integral de Innovación, Capacitación Técnica y Emprendimiento

Art. 11.- Sistema de Innovación, Capacitación y Emprendimiento.- El Consejo Sectorial de la Producción, anualmente, diseñará un plan de capacitación técnica, que servirá como insumo vinculante para la planificación y priorización del sistema de innovación, capacitación y emprendimiento, en función de la Agenda de Transformación Productiva y del Plan Nacional de Desarrollo.

2.4 Categorías Fundamentales

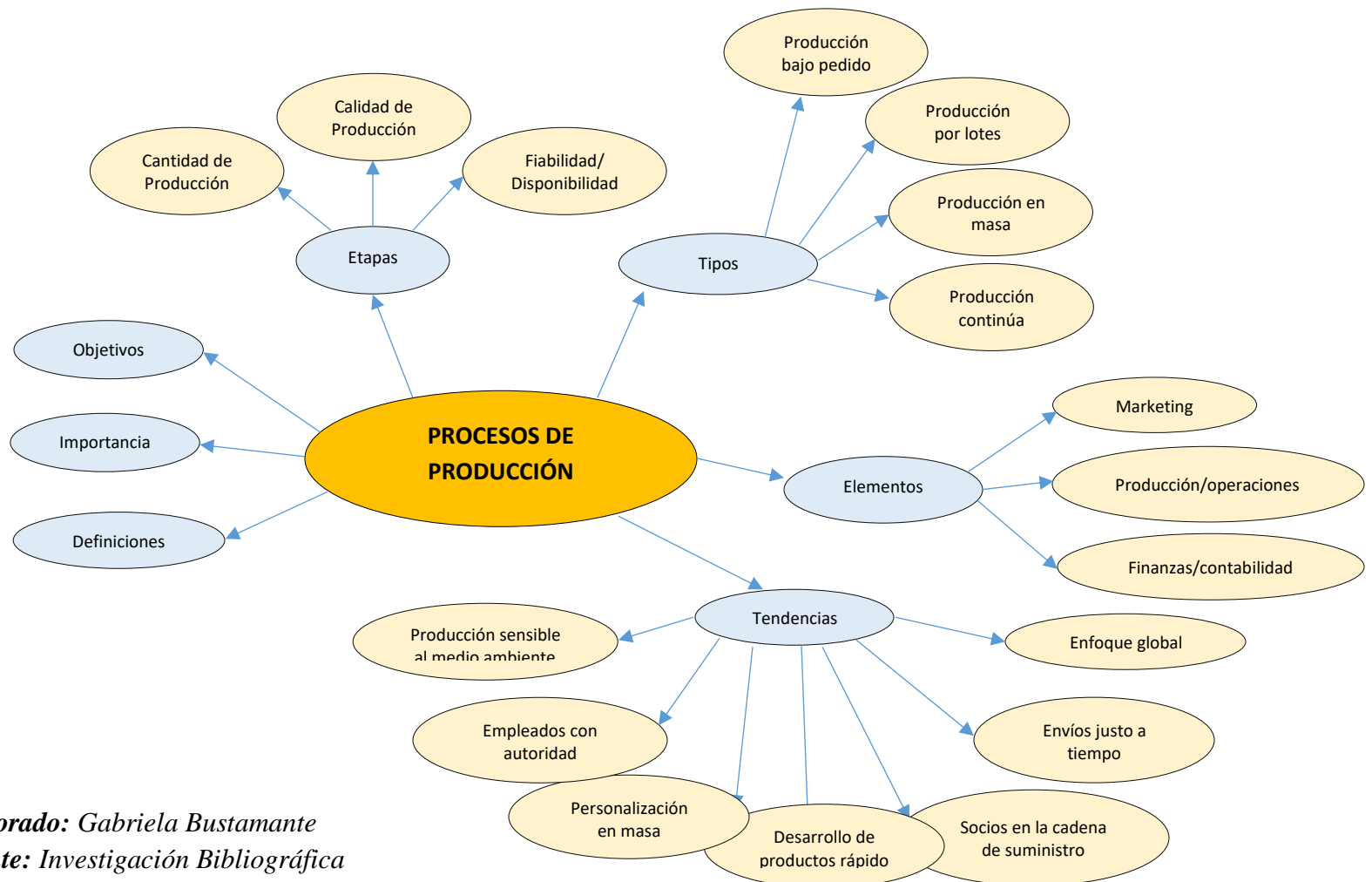
Gráfico N° 2 Categorías Fundamentales



Elaborado: Gabriela Bustamante

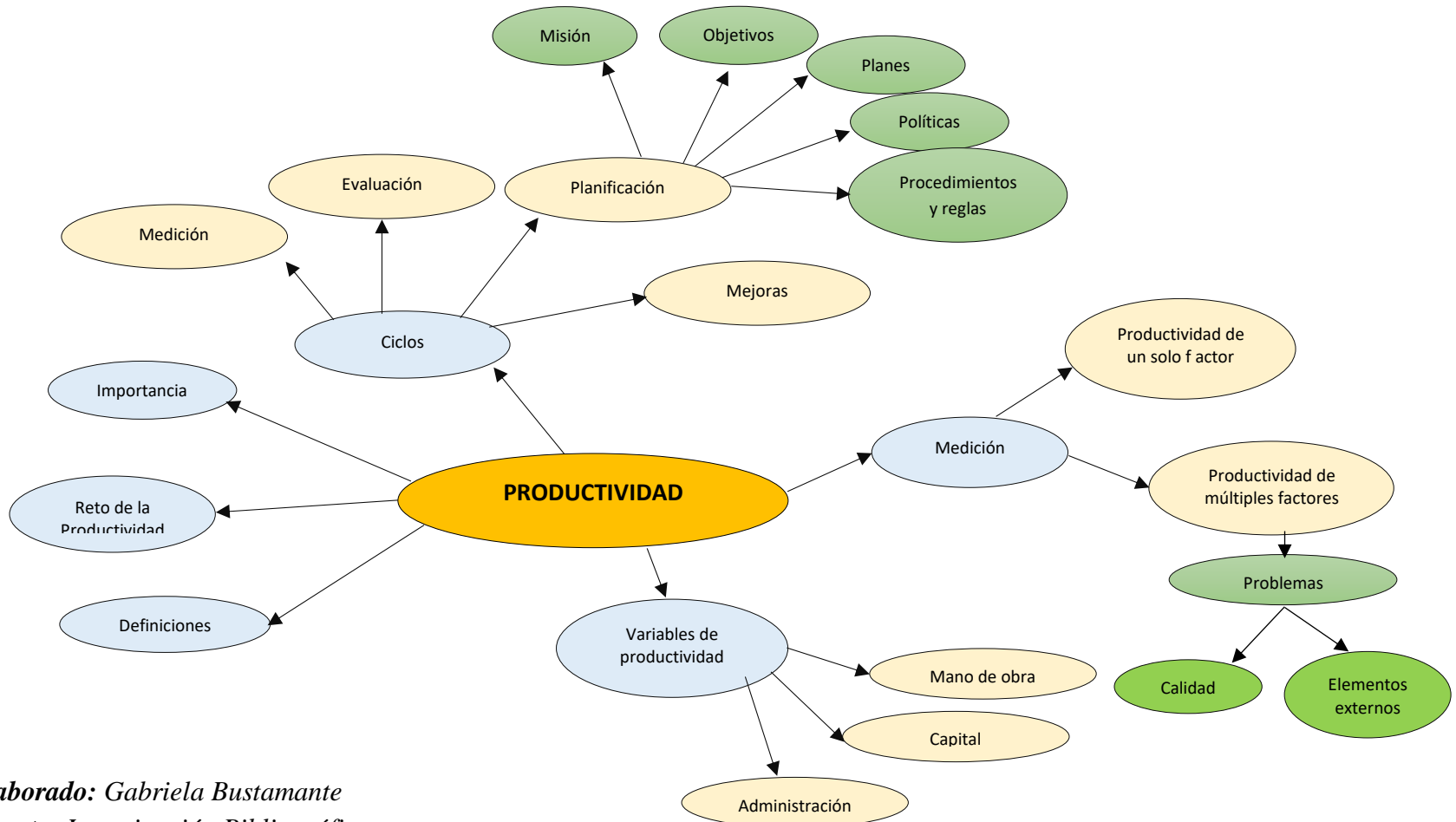
Fuente: Investigación Bibliográfica

Gráfico N° 3 Red de Categorías Variable Independiente: *Procesos de producción*



Elaborado: Gabriela Bustamante
Fuente: Investigación Bibliográfica

Gráfico N° 4 Red de Categorías Variable Dependiente: Productividad



Elaborado: Gabriela Bustamante
Fuente: Investigación Bibliográfica

2.4.1 Fundamentación Teórica de la Variable independiente

2.4.1.1 Procesos de producción

Para (Lee J. Krajewski & Larry P. Ritzman, 2000), los procesos de producción o también llamado sistema de producción:

Consiste en insumos, procesos, productos y flujos de información, que lo conectan con los clientes y el ambiente externo. Los insumos incluyen recursos humanos (trabajadores y gerentes), capital (equipo e instalaciones), materiales y servicios comprados, tierra y energía. Los círculos numerados representan las operaciones por la que deben pasar los productos, los servicios o los clientes, y en los cuales se usan procesos. Un proceso es cualquier actividad o grupo de actividades mediante las cuales uno o varios insumos son transformados y adquieren un valor agregado, obteniéndose así un producto para un cliente. (págs. 3, 4)

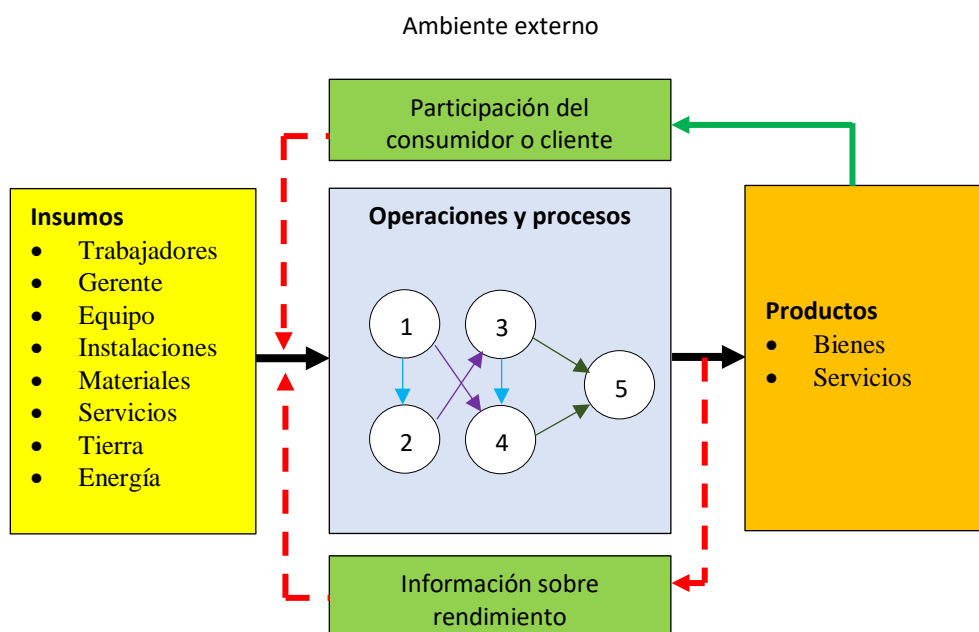


Gráfico N°5 *Procesos de producción*

Fuente: Lee J. Krajewski & Larry P. Ritzman (2000)

Elaborado por: Bustamante Gabriela

En la revista (Render Barry & Heizer Jay, 2004) define:

Los procesos de producción como el conjunto de actividades orientadas a la transformación de recursos o factores productivos en bienes y/o servicios. En este proceso intervienen la información y la tecnología, que interactúan con personas. Su objetivo último es la satisfacción de la demanda. (pág. 54)

Importancia

Para (Eroles Félix, 2014) trabajar por procesos productivos y planificados es de suma importancia.

Los procesos reciben la entrada de su proveedor (interno o externo), transforman el producto o servicio añadiendo valor y pasa ese nuevo producto o servicio como salida a un cliente (también interno o externo). Es importante la cultura del rigor, de la confianza, de la colaboración y la solución de problemas puesto que quien recibe el resultado de un proceso anterior debe tener la confianza de que es el mejor producto, más eficiente y adecuado para el proceso que él iniciará. En otro momento entraremos en los distintos tipos de procesos que cada organización debe definir: Estratégicos, Claves u operativos, de soporte. (pág. s/p)

Las empresas que dan un valor agregado a su producto aplican procesos a la producción por ende es de suma importancia conocer la situación actual de la empresa para dar solución aquellas pequeñas falencia que existen y no permite el desarrollo de la empresa en el mercado.

Etapas

Para saber qué es un proceso de producción es necesario atender a sus etapas. Cada una de ellas interviene de forma decisiva en la consecución del objetivo final, que no es otro que lograr la satisfacción del cliente, cubriendo las necesidades que se extraen de su demanda mediante un producto o servicio.

(Render Barry & Heizer Jay, 2004), habla de la existencia de tres fases en todo proceso de producción:

Cantidad de Producción: esta primera etapa de la producción, las materias primas se reúnen para ser utilizadas en la fabricación. El objetivo principal de una empresa durante esta fase del proceso de producción es conseguir la mayor cantidad de materia prima posible al menor costo. En este cálculo hay que considerar también los costes de transporte y almacén. Es en esta fase cuando se procede a la descomposición de las materias primas en partes más pequeñas.

Calidad de Producción: durante esta fase, las materias primas que se recogieron previamente se transforman en el producto real que la empresa produce a través de su montaje. En esta etapa es fundamental observar los estándares de calidad y controlar su cumplimiento.

Fiabilidad/ Disponibilidad: la adecuación a las necesidades del cliente o la adaptación del producto para un nuevo fin son las metas de esta fase productiva, que es la más orientada hacia la comercialización propiamente dicha.

Transporte, almacén y elementos intangibles asociados a la demanda son las tres variables principales a considerar en esta etapa. (pág. 54)

Tipos

(Render Barry & Heizer Jay, 2004), opina que existen cuatro tipos de proceso de producción diferentes. Son los siguientes

Producción bajo pedido: en esta modalidad productiva solamente se fabrica un producto a la vez y cada uno es diferente, no hay dos iguales, por lo que se considera un proceso de mano de obra intensiva. Los productos pueden ser hechos a mano o surgir como resultado de la combinación de fabricación manual e interacción de máquinas y/o equipos.

Producción por lotes: con la frecuencia que sea necesario se produce una pequeña cantidad de productos idénticos. Podría considerarse como un proceso de producción intensivo en mano de obra, pero no suele ser así, ya que lo habitual es incorporar patrones o plantillas que simplifican la ejecución. Las máquinas se pueden cambiar fácilmente para producir un lote de un producto diferente, si se plantea la necesidad.

Producción en masa: es como se denomina a la manufactura de cientos de productos idénticos, por lo general en una línea de fabricación. Este proceso de producción, a menudo, implica el montaje de una serie de sub-conjuntos de componentes individuales y, generalmente, gran parte de cada tarea se halla automatizada lo que permite utilizar un número menor de trabajadores sin perjuicio de la fabricación de un elevado número de productos.

Producción continúa: permite fabricar muchos miles de productos idénticos y, a diferencia de la producción en masa, en este caso la línea de producción se mantiene en funcionamiento 24 horas al día, siete días a la semana. de esta forma se consigue maximizar el rendimiento y eliminar los costes adicionales de arrancar y parar el proceso de producción, que está altamente automatizado y requieren pocos trabajadores. (pág. 54)

Elementos para producir

Para crear bienes y servicios, toda organización desarrolla tres funciones que son los ingredientes necesarios no sólo para la producción sino para la supervivencia de la organización: (Render Barry & Heizer Jay, 2004), menciona las siguientes elementos:

Marketing: que genera la demanda o, por lo menos, toma el pedido de un producto o servicio (nada ocurre hasta que hay una venta).

Producción / operaciones: que crea el producto.

Finanzas / contabilidad: que hace un seguimiento de cómo funciona, paga facturas y recauda dinero una organización. (pág. 4)

Tendencias

Las tendencias dentro de los procesos de producción se enfrentan a un mundo cambiante que dependen de la actividad a la que se dedique la empresa, puede haber varios procesos, esta dinámica es el resultado de diversas fuerzas, esta implica la globalización como la transferencia de ideas. Durante el proceso de producción esta se somete a diferentes tendencias de acuerdo a (Render Barry & Heizer Jay, 2004):

Enfoque global: La rápida declinación en los costos de comunicación y transporte ha globalizado los mercados. Aunque al mismo tiempo los recursos en forma de materiales, talento y mano de obra también se han globalizado. Contribuyen a esta rápida globalización los países de todo el mundo que compiten por el crecimiento económico y la industrialización. Los administradores de operaciones responden con innovaciones que generan y mueven con rapidez ideas, partes y bienes terminados en el lugar y el momento en que se necesiten.

Envíos justo a tiempo: Se destinan vastos recursos financieros al inventario, encareciéndolo. El inventario impide dar respuesta a los rápidos cambios en el mercado. Los administradores de operaciones están recordando los inventarios de manera sistemática en todos los niveles, desde materias primas hasta productos terminados.

Socios en la cadena de suministros: Los ciclos de vida del producto cada vez más cortos, así como los rápidos cambios en la tecnología de materiales y procesos, exigen una mayor participación de los proveedores. En general, los proveedores suministran más de la mitad del valor de cada producto. En consecuencia, los administradores de operaciones están cimentando sociedades a largo plazo con jugadores cruciales en la cadena de suministro.

Desarrollo de productos rápido: La expedita comunicación internacional de noticias, entretenimiento y estilos de vida está acortando drásticamente la amplitud de vida de los productos. Los administradores de operaciones responden con tecnología y alianzas (socios) más rápidas y con una administración más efectiva.

Personalización en masa: Una vez que comenzamos a concebir al mundo como un mercado, las diferencias individuales se hacen más evidentes. Las diferencias culturales, compuestas por las individuales en el mundo donde los consumidores están cada vez más conscientes de las opciones, ejercen una presión real para que las empresas respondan. Los administradores de operaciones están respondiendo con procesos de producción suficientemente flexibles para ajustarse a los caprichos individuales de los consumidores. La meta es producir productos individuales donde y cuando se necesiten.

Empleados con autoridad delegada: Al combinarse la explosión del conocimiento con un lugar de trabajo más eficiente se vuelve imprescindible aumentar la competitividad en el espacio laboral. La respuesta de los administradores de operaciones ha sido trasladar la responsabilidad de tomar más decisiones al trabajador individual.

Producción sensible al ambiente: La continua batalla de los administradores de operaciones por mejorar la productividad se suma a la creciente preocupación por el diseño de productos y procesos que estén en armonía con el ambiente. Esto se traduce en el diseño de productos biodegradables o de componentes de automóviles que puedan volverse a usar o reciclarse, o de empaques más eficientes. (pág. 13)

2.4.1.2 Control estadístico del proceso

Para (Render Heizer, 2004) el control estadístico del proceso (SPC, statistical process control).

Es una técnica estadística ampliamente usada para asegurar que los procesos cumplan los estándares. Todos los procesos están sujetos a cierto grado de variabilidad. Empleamos el control estadístico del proceso para medir el desempeño de un proceso. Se dice que el proceso opera bajo control estadístico cuando su única fuente de variación la constituyen las causas comunes (naturales). Primero el proceso debe ponerse bajo control estadístico detectado y eliminando las causas especiales (asignables) de variación. El objetivo de un sistema de control es proporcionar una señal estadística cuando están presentes causas de variación asignables. (págs. 213, 2014)

Es esencial resaltar que el control estadístico de operaciones ayuda a la investigación a distinguir variaciones importantes, mediante los datos existentes para corregir o detectar desviaciones en el proceso que podrían afectar la calidad del producto con la finalidad de optimizar recursos evitando los desperdicios.

2.4.1.3 Administración de la Producción

(Lee J. Krajewski & Larry P. Ritzman, 2000), señalan que:

La administración de operaciones es decisiva para cada tipo de organización, porque una organización sólo puede alcanzar sus metas mediante la acertada dirección de personas, capital, información y materiales. En una época el término administración de operaciones se refería principalmente a la producción manufacturera. Sin embargo, la creciente importancia económica de una amplia gama de actividades comerciales no manufactureras amplió el alcance de la administración de operaciones como función. Hoy, el término se refiere a la dirección y el control de los procesos mediante los cuales los insumos se transforman en bienes y servicios terminados. Esta función es

esencial para los sistemas que producen bienes y servicio en organizaciones con y sin fines de lucro. (pág. 3)

El estudio de la administración de la producción llamada también administración de operaciones permite ampliar los conocimientos con el fin de enfatizar la planificación, organización, dirección, control y mejora dentro del sistema de producción en una entidad determinada.

2.4.2 Gestión de calidad

La orientación hacia el éxito de cualquier tipo de empresa debe estar basada en los principios de gestión de calidad, no exento de una cierta dosis de sentido del humor que nos orienta hacia una nueva mentalidad empresarial, innovadora y con una visión altamente positiva.

Es una herramienta que le permite a cualquier organización planear, ejecutar y controlar las actividades necesarias para el desarrollo de la misión, a través de la prestación de servicios con altos estándares de calidad, los cuales son medidos a través de los indicadores de satisfacción de los usuarios. (Universidad Cooperativa de Colombia, 2015)

La empresa Jbetsoly para lograr las metas establecidas es menester que realice un estudio minucioso para trascender el producto que elaboran de acuerdo a las necesidades y exigencias del cliente del hoy en día.

2.4.2.1 Mejora continua

Es una filosofía que intenta optimizar y aumentar la calidad de un producto, proceso o servicio. Es mayormente aplicada de forma directa en empresas de manufactura, debido en gran parte a la necesidad constante de minimizar costos de producción obteniendo la misma o mejor calidad del producto, porque como sabemos, los recursos económicos son limitados y en un mundo cada vez más competitivo a nivel de costos, es necesario para una empresa manufacturera tener algún sistema que le permita mejorar y optimizar continuamente (Flores María, 2010).

Las principales ventajas de tener un sistema establecido de Mejora Continua es que todas las personas que participan en el proceso tienen capacidad de opinar y proponer mejoras lo que hace que se identifiquen más con su trabajo y además se tiene la garantía que la fuente de información es de primera mano ya que quien plantea el problema y propone la mejora conoce el proceso y lo realiza todos los días.

2.4.3 Fundamentación Teórica de la Variable dependiente

Definiciones

De acuerdo a (Render Heizer, 2004) define que la productividad es:

Es la razón entre salidas (bienes y servicios) y una o más entradas o insumos (recursos como mano de obra y capital). El trabajo del administrador de operaciones es mejorar la razón entre salida e insumo, y mejorar la productividad significa mejorar la eficiencia. (pág. 13)

En la productividad es necesario que exista movimiento de entradas y salidas y que los insumos se mantengan en constante movimiento, por lo tanto para la presente investigación el punto máximo es llegar a obtener la eficiencia es decir minimizar los recursos para obtener lo menos posible de desperdicios y lograr cumplir en su totalidad.

Para (CPTC, 2015) define que la productividad:

Es el coeficiente que se obtiene de dividir la producción por uno de los factores de producción. De esta forma es posible hablar de la productividad de capital, de la inversión o de la materia prima según si lo que se produjo se toma en cuenta respecto al capital, a la inversión o a la cantidad de materia prima, etc. (pág. 13).

La productividad es una medida de qué tan eficiente es la empresa o persona para producir el valor económico, y se mediría con el crecimiento de la producción esto se puede expresar mediante la fórmula:

$$\text{PIB} = \text{Productividad} * f(\text{capital, trabajo})$$

Según (Galindo, Mariana y Viridiana Ríos, 2015) para (Jones, 2015) menciona que:

La productividad nace donde el Producto Interno Bruto (PIB) es una función f del capital y trabajo, y de la productividad. Así, la productividad (también llamada Productividad Total de los Factores, PTF) es el crecimiento del PIB que no se explica por los niveles de trabajo y capital. La PTF incluye factores amplios que van desde el acervo de conocimientos existentes en una economía, hasta la eficiencia con la que los recursos son asignados en una sociedad. (pág. 2)

Las acotaciones de los investigadores permiten profundizar el presente proyecto, que la productividad permite evaluar el rendimiento de una entidad, de los productos, de

materiales la entradas y salidas si disminuyen o incrementan, la cantidad producida y cada qué tiempo.

Reto de la Productividad

Para crear bienes y servicios se necesita transformar los recursos en bienes y servicios. Cuanto más eficiente hagamos la transformación, más productivos seremos y mayor será el valor agregado a los bienes y servicios entregados. La **productividad** es la razón entre salidas (bienes y servicios) y una o más entradas o insumos (recursos como mano de obra y capital). El trabajo del administrador de operaciones es mejorar la razón entre salida e insumo, y mejorar la productividad significa mejorar la eficiencia. De acuerdo a (Render Barry & Heizer Jay, 2004, pág. 14)

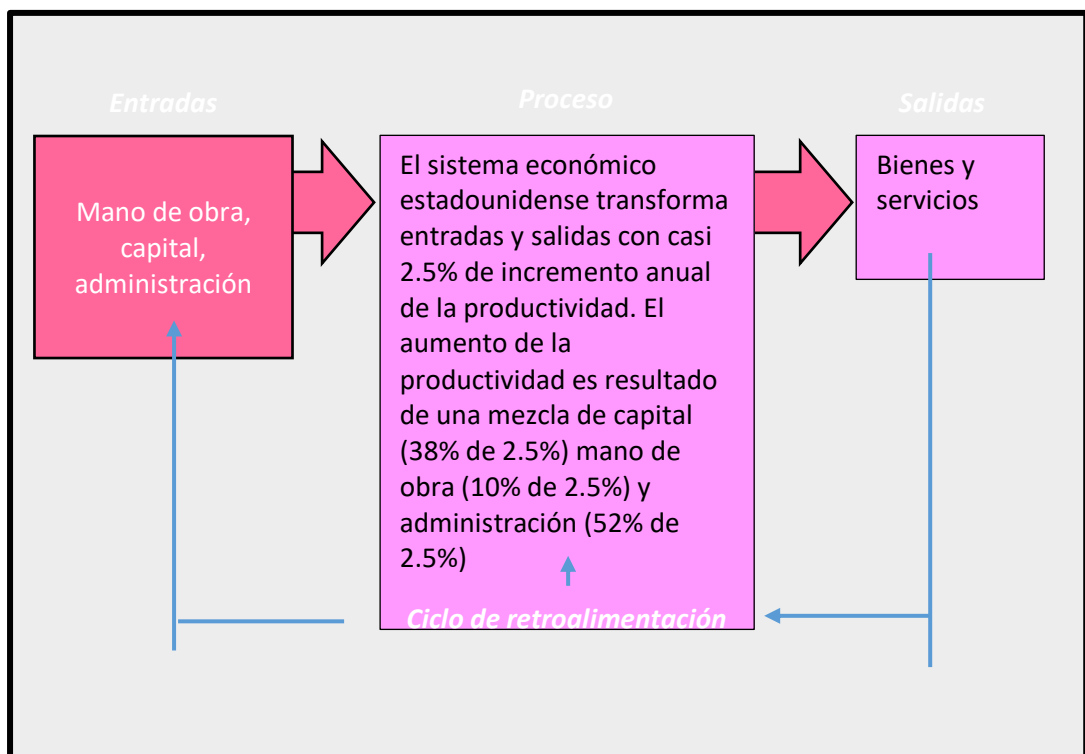


Gráfico n: Productividad

Fuente: Render Barry & Heizer Jay (2004)

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Importancia

Para (Argentina Rosario, 2016) define que el único camino para que un negocio pueda crecer y aumentar su rentabilidad (o sus utilidades) es aumentando su productividad. Y el instrumento fundamental que origina una mayor productividad es la utilización de métodos, el estudio de tiempos y un sistema de pago de salarios.

Por ejemplo, el costo total a cubrir en una empresa típica de manufactura, está compuesto aproximadamente por 15% de mano de obra directa, 40% gastos generales. Se debe comprender claramente que todos los aspectos de un negocio o industria como son, ventas, finanzas, producción, ingeniería, costos, mantenimiento y administración, son áreas fértiles para la aplicación de métodos, estudio de tiempos y sistemas adecuados de pago de salarios. En general, dichos métodos son aplicables a cualquier tipo de negocio, ya sea servicios, gobierno etc. Siempre que hombres, materiales e instalaciones se conjugan para lograr un cierto objetivo, la Productividad se puede mejorar mediante la aplicación inteligente de los principios de métodos, estudios de tiempos y sistema de pago de salarios. (pág. 2)

Ciclos

- Medición

Según (Sumanth David, 2013, pág. 27), señala que para medir la productividad en las empresas constituye el primer paso para promover su crecimiento. La finalidad de empezar por este paso (medir), es definir desde el principio el modelo de productividad que se aplicará a la empresa y es muy importante adecuarlo a las necesidades de las mismas. Dentro de la empresa es primordial conocer la situación actual para medir la efectividad y lograr aplicar desde los programas ya establecidos.

- Evaluación

(Sumanth David , 2013, pág. 28), es una etapa momentánea que permiten verificar como relacionar la medición y la planificación, ésta permite que la productividad trascienda con nuevos cambios y desarrolla métodos para su análisis entre periodos presupuestados con los periodos reales.

- Planificación

Para (AEOP, 2016) considera la planeación como el:

El instrumento fundamental de la dirección empresarial, al abordar y responder a cuestiones tales como: la filosofía, el propósito, la línea de actuación y los objetivos a conseguir; las políticas de investigación y desarrollo, de tecnología o de producción; los productos a elaborar o los mercados en los que se estará presente; la forma de competir o los canales de distribución; los recursos y cuantas cuestiones sean relevantes para la empresa (pág. 1)

La planificación permite el progreso de una entidad mediante el desarrollo o elaboración de directrices específicas siempre que estas tengan la intención de alcanzar a corto, mediano o largo plazo:

- **Misión**

Según (Gallardo Eva, 2012) opina que la misión son los resultados deseados para individuos, grupos y organizaciones enteras. Marcan la dirección de todas las decisiones administrativas y forman los criterios con los que se miden los logros reales en el trabajo. (pág. 14)

- **Objetivos**

De acuerdo a (Gallardo Eva, 2012) los objetivos permitirán:

Fijar una primera aproximación sobre la situación futura deseada, estableciendo los objetivos que permitan alcanzarla. Tales objetivos deberán presentar una desagregación jerarquizada y que expresen sus deseos en cuestiones como cuota de mercado, rentabilidad o ventas para el horizonte temporal de la planificación Patrón de acciones y recursos diseñados para alcanzar las metas de la organización (pág. 15).

Para las entidades los objetivos son fundamentales estos deberán establecerse de forma que sean comprensibles para todas las personas en general, que estén acordes con los recursos existentes, y que permitan aprovechar las oportunidades detectadas en el análisis externo-interno de la empresa.

Planes

(Gallardo Eva, 2012), menciona que los documentos en los que se explica cómo se van alcanzas las metas, así como al asignar los recursos, calendarios y otras acciones necesarias para concentrarlas, en otras palabras describen las estrategias a seguir (pág. 16).

Según el autor menciona que para su desarrollo es necesario implementar la investigación y determinar los posibles planes alternativos tomando como punto llegar a la eficiencia y efectividad para que el número de alternativas no sea ni demasiado pequeño ni excesivamente grande para una buena toma de decisiones.

- **Políticas**

Representan directrices generales, destinadas a orientar y enmarcar la toma de decisiones, establece parámetros generales para quien decide (Gallardo Eva, 2012, pág. 17).

- **Procedimientos y reglas**

(Gallardo Eva, 2012), los procedimientos y reglas son un:

Conjunto de planes de una vez (diseñados para una actividad o un periodo específico) para un proyecto importante dentro de las metas globales de la organización. La alta dirección diseña y vigila los programas. Ejemplos: la construcción de una planta manufacturera o la fusión de dos compañías (pág. 18).

Para todas las entidades que deseen evolucionar previenen las decisiones y mediante la planeación evita en un porcentaje significativo de errar, con frecuencia evalúan las causas y efectos que estos producen.

- **Mejoras**

Según (Álvaro Jiménez , 2013) para David Sumanth existen más de 50 técnicas diferentes de mejoramiento de la productividad, las cuales se clasificaron en cinco tipos básicos: Tecnología, trabajador, productos, procesos, materiales.

Estas diferentes técnicas de mejoramiento son conocidas dentro del ámbito profesional e industrial, pero en realidad son muy pocas las personas y empresas que las manejan de una forma correcta, la utilización de cada una de estas técnicas para mejorar la productividad de las empresas, depende de los resultados de la medición y la evaluación ya que en las etapas se determinarán cuáles son los insumos de mayor peso dentro de la organización y cuáles presentan bajos comportamientos o niveles de productividad, además de las tendencias de cada insumo. Cuando se seleccionan las alternativas de mejoramiento se debe realizar un análisis para seleccionar la más viable, teniendo en cuenta factores como: el costo de implementación, el costo de mantenimiento, el tiempo para la puesta en marcha, la vida útil de la propuesta, la dificultad de aplicación, además los beneficios que traerá, si satisface o no realmente las necesidades de la empresa, etc. Una vez realizado el análisis de sensibilidad financiero comparativo de las diferentes alternativas podrá seleccionarse la mejor.

Medición de la productividad

De acuerdo a (Render Heizer , 2004) puede ser bastante directa, tal es el caso si la productividad puede medirse en horas – trabajo:

$$Productividad = \frac{Unidades\ producidas}{Insumo\ empleado}$$

- **Productividad de un solo factor:** Indica la razón entre un recurso (entrada) y los bienes y servicios producidos (salida). (pág. 14)
- **Productividad de múltiples factores:** Indica la razón entre muchos o todos los recursos (entradas) y los bienes y servicios producidos (salidas); también se conoce como productividad de factor total. (pág. 14)

$$Productividad = \frac{Salida}{Mano\ de\ obra + material + energía + capital + otros}$$

(Render Heizer, 2004), menciona que el uso de las medidas de la productividad ayuda a determinar qué tan bien operan. Las medidas de productividad de múltiple factores dan mejor información de los intercambios entre factores, pero los problemas básicos de medición permanecen. Algunos de los problemas existentes son:

- La calidad puede cambiar mientras la calidad de la entrada y la salida permanece constante.
- Los elementos externos pueden aumentar o disminuir la productividad y el sistema en estudio puede no ser el responsable directo. (págs. 15,16)

VARIABLES DE PRODUCTIVIDAD

De acuerdo a (Render Heizer, 2004) menciona que los incrementos de la productividad depende de tres variables:

- Mano de obra
 - Capital
 - Administración
- **Mano de obra:** la mejora en la contribución de la mano de obra a la productividad es resultado de una fuerza de trabajo más saludable, mejor educada y más motivada. Ciertos incrementos pueden atribuirse a semanas laborales más cortas. Históricamente cerca de 10% de la mejora anual en productividad se atribuye a mejoras en la calidad del trabajo. Tres variables clave para mejorar la productividad laboral son:
- Educación básica apropiada para una fuerza de trabajo efectiva.
 - La alimentación de la fuerza de trabajo
 - El gasto social que hace posible el trabajo, como transporte y salubridad. (págs. 16,17)
- **Capital:** los seres humanos son animales que usan herramientas. La inversión de capital proporciona dichas herramientas. Cuando ocurre un descenso en el capital invertido por empleo, podemos esperar una caída de la productividad. La inversión de capital con frecuencia es necesaria, pero rara vez es un ingrediente suficiente en la batalla para incrementar la productividad. (págs. 16,17)
- **Administración:** es un factor de la producción y un recurso económico. La administración es responsable de asegurar que la mano de obra y el capital se usen de manera efectiva para aumentar la productividad. (págs. 16,17)

2.5 Hipótesis

Los procesos de producción incide en la productividad en la fabricación de peluches de la Fábrica JBETSOLY en la ciudad de Ambato.

2.6 Señalamiento de las variables

Variable independiente: Procesos de producción

Variable dependiente: Productividad

Unidad de observación: Trabajadores de la Fábrica de peluches JBETSOLY.

CAPÍTULO III METODOLOGÍA

3.1 Enfoque

La presente investigación se basa en los enfoques metodológicos:

- Enfoque cuantitativo: usa recolección de datos para probar hipótesis con base en la medición numérica y el análisis estadístico para establecer patrones de comportamiento (Hern, 2014, pág. 10).

La fábrica JBETSOLY se dedica a elaborar peluches, almohadas y varios detalles, dentro de los procesos de producción, ésta registra la información relacionada con el producto, controla los tiempos de producción, gestiona los materiales, realiza cortes por lotes entre otras actividades propias del proceso para la elaboración de dichos productos. Para la productividad, maneja las entradas de insumos, recursos como mano de obra y capital y salidas de los bienes producidos, cuantifica la eficiencia para producir un valor económico, este es medido de acuerdo a los bienes producidos sobre los insumos utilizados. En efecto la investigación se encuentra centrada principalmente en el enfoque cuantitativo debido a que necesita probar una hipótesis y mediante la recolección de datos esta realizar un análisis estadístico para su cumplimiento.

3.2 Modalidad básica de la investigación

La modalidad de investigación que se utiliza en el desarrollo del presente trabajo de investigación es la siguiente:

Investigación de campo

Son estudios que se la lleva a cabo en situaciones realistas, donde una o más variables son manipuladas por el investigador en condiciones controladas cuidadosamente como lo permita la situación. (Hernández, Fernández y Baptista, 2013)

Esta investigación se llevará a cabo mediante la visita a la Fábrica JBETSOLY en la ciudad de Ambato, donde se aplicará la observación como técnica y del Check-list como instrumento para describir, explicar y sintetizar los procesos de producción para

obtener conocimientos de la realidad existente a estudiar, diagnosticar las posibles necesidades como también los problemas existentes; de esta manera medir la productividad del proceso y el levantamiento del proceso de producción.

Investigación documental – bibliográfica

Este tipo de investigación se basa en recopilar la información de distintos documentos revisados, siguiendo criterio metodológico según los temas que se revisen en libros, documentos técnicos, revistas, artículos científicos, entre otros, que tengan relación con el objeto de estudio y en particular con el problema de investigación. (Bernal, 2010)

Se utilizará documentos físicos o registros de producción propios de la empresa que permitirán diagnosticar la realidad dentro de los procesos de producción de cada uno de los productos que elabora (peluches oso de corazón brillante, león pequeño, león grande, oso con bufanda, almohadas de corazón, etc.) así también de la productividad. Igualmente se utilizará documentos bibliográficos virtuales que accederán a una amplia búsqueda de información para el desarrollo de la investigación en estudio, con la finalidad de ampliar conocimientos relacionados con los procesos productivos, la productividad y la realidad de la Fábrica JBETSOLY en la Provincia de Tungurahua que ayuda al proceso investigativo ya existente.

3.3 Nivel o tipo de investigación

El nivel de investigación se encuentra definidos para tener una mejor comprensión acerca de su significado y su aplicación en la Fábrica JBETSOLY.

Exploratoria

Para (Arismendi Emir , 2013) según Fideas G. Arias (2012), la investigación exploratoria es aquella que se efectúa sobre un tema u objeto desconocido o poco estudiado, por lo que sus resultados constituyen una visión aproximada de dicho objeto, es decir, un nivel superficial de conocimientos.

Se considera aplicar la investigación exploratoria, ya que permite ponernos en contacto con la realidad de los procesos de producción de la empresa y como se mide la productividad dentro de esta, es una manera eficaz para explorar los aspectos relacionados con el problema planteado y así reforzar el conocimiento para dar solución a las causas y efectos presentes como futuros para brindar seguridad a los posibles resultados de la investigación.

Descriptivo

Hernández, Fernández y Baptista (2013) el estudio descriptivo es la base de la investigación, puesto que proporcionan información para llevar a cabo un sentido de entendimiento y son altamente estructurados. Además, buscan especificar las propiedades, las características, y los perfiles de personas, grupos, comunidades, procesos, objetos o cualquier fenómeno que sea posible someterlo a un análisis.

Para el desarrollo de la investigación se aplicará el estudio descriptivo, a través de la cual se describirá las etapas de los procesos productivos, tipos, elementos, y cadena de unidades de producción que permitirán mayor conocimiento para el proceso y aplicación del proyecto. Y dentro de la productividad describirá los ciclos, medición y variables de productividad; con los cuales, se podrá tener la capacidad de conocer la principal causa que originan los altos índices de desperdicios en los procesos de producción en la Fábrica JBETSOLY.

Correlacional

Cancela Rocío, Cea Noelia, Galindo Guido y Valilla Sara (2010) considera que los estudios correlacionales comprenden aquellos estudios en los que estamos interesados en descubrir o aclarar las relaciones existentes entre las variables más significativas, mediante el uso de los coeficientes de correlación. Estos coeficientes de correlación, son indicadores matemáticos que aportan información sobre el grado, intensidad y dirección de la relación entre variables.

Triangulación hermenéutica

Para (Boscán, Barrientos y Piña , 2013) según Cisterna (2000), comprende la acción de reunión y cruce dialéctico de toda la información pertinente al objeto de estudio surgida en una investigación por medio de los instrumentos correspondientes y que en esencia constituye el corpus de resultados de la investigación declaración de los procedimientos centrales que guíen el proceso de análisis de la información.

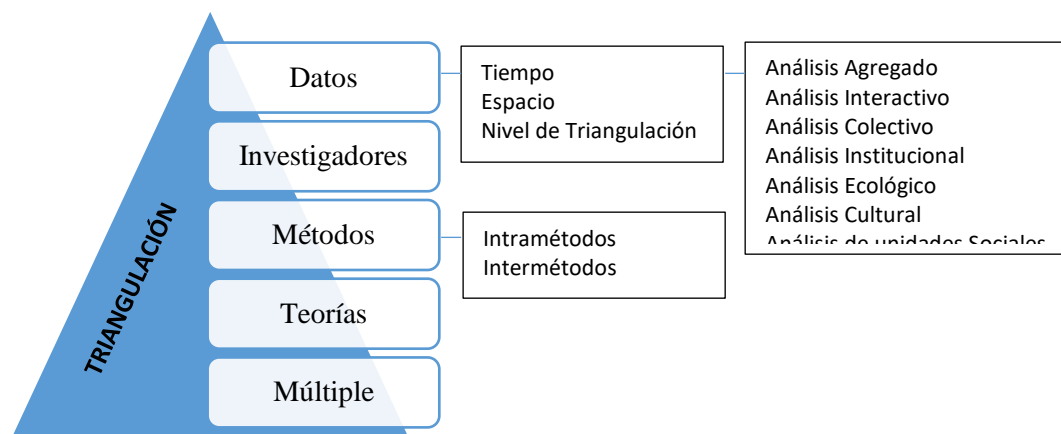


Gráfico N° 6 Productividad

Fuente: Boscán, Piña, Martínez y Mujica (2012)

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Para el desarrollo se utilizará la triangulación hermenéutica que permitirá observar la realidad de tres diferentes puntos de vista para ello se utilizará la información del estudio de campo aplicada mediante la observación y el check-list realizados en la Fábrica, mediante el análisis de la información se extraerá, comparará, relacionará y clasificará categorías y subcategorías resultantes de la experiencia de la investigación.

3.4 Técnicas e instrumentos de la investigación

Para elaborar el presente proyecto de investigación se realizará mediante la técnica e instrumento:

- La observación

- Check-lists

TÉCNICA

Observación: consiste en examinar directamente algún hecho o fenómeno según se presenta espontáneamente y naturalmente, teniendo un propósito expreso conforme a un plan determinado y recopilando los datos en una forma sistemática. Consiste en apreciar, ver, analizar un objeto, un sujeto o una situación determinada, con la orientación de una guía o cuestionario, para orientar la observación (Shuttleworth Martyn, 2017, pág. 11).

La observación permitirá seleccionar, describir y explicar tanto el comportamiento como eventos de la fábrica dentro de los procesos de producción para lograr el cumplimiento de los objetivos propuestos dentro del proyecto de investigación.

INSTRUMENTO

Check list: Son las “listas de control”, “listas de chequeo”, “check-lists” u “hojas de verificación”, son formatos creados para realizar actividades repetitivas, controlar el cumplimiento de una lista de requisitos o recolectar datos ordenadamente y de forma sistemática. Se usan para hacer comprobaciones sistemáticas de actividades o productos asegurándose de que el trabajador o inspector no se olvida de nada importante. (Díaz, Torruco, Martínez y Varela, 2013, pág. 164).

Mediante la aplicación del Check-list se obtendrá mayor control del problema existente en la fábrica debido que se logrará sintetizar los procesos de producción que se repiten o se encuentran mal distribuidos, para una obtener una productividad rápida, mejor y de calidad.

3.5 Población o muestra

Población

Bernal (2010) es la totalidad de los elementos o individuos a los cuales se refiere la investigación, los mismos que tienen ciertas características similares y sobre las cuales se desea hacer referencia. Además, se lo puede definir como todas las unidades de muestreo. Para el desarrollo de la presente investigación la población es la clave dentro

de la Fábrica JBETSOLY ya que ella determinará el perfeccionamiento de la productividad y el tratamiento de los procesos productivos, el mismo que será desarrollado con la participación del talento humano perteneciente a la entidad.

Tabla N° 2 Muestra

PROCESO DE PRODUCCIÓN	VOLUMEN DE PRODUCCIÓN DIARIA	CANT.	RECURSOS		
			MO	Actividades	Materiales
Peluche León	28	2	Tendido de tela	Tela pelón	3mt*1mtr 1/2 de ancho
		1	Corta	Tela cambrela	
		2	Acabados	mesa	1
				cortadora de 8pulgadas	1
				Hilo	
				fibra 100% plumón	14 kilos
				etiqueta	28
				empacado	28
Oso corazón brillante	70	2	Tendido de tela	Tela felpa de pelo mediano café oscuro y caramelo	3mt*1mtr 1/2 de ancho
		1	Corta	Microfibra roja, beige	
		2	Acabados	Expandible	
				mesa	1
				cortadora de 8pulgadas	1
				Hilo	
				fibra 100% plumón	7 kilos
				etiqueta	70
		empacado	70		
León pequeño	60	2	Tendido de tela	Tela pelón	3mt*1mtr 1/2 de ancho
		1	Corta	Tela cambrela	
		2	Acabados	mesa	1
				cortadora de 8pulgadas	1
				Hilo	
				fibra 100% plumón	6 kilos
				etiqueta	60
				empacado	60
Oso grande	30	2	Tendido de tela	Tela pelón	3mt*1mtr 1/2 de ancho
		1	Corta	Tela cambrela	

		2	Acabados	mesa	1
				cortadora de 8pulgadas	1
				Hilo	
				fibra 100% plumón	15 kilos
				etiqueta	30
				empacado	30
Almohadas de corazón	48	2	Tendido de tela	Expandible	
		1	Corta	felpa pelo largo	3mt*1mtr 1/2 de ancho
		2	Acabados	mesa	1
				cortadora de 8pulgadas	1
				Hilo	
				fibra 100% plumón	9 kilos
				etiqueta	48
				empacado	48

Elaborado: Gabriela Bustamante

Fuente: Investigación Bibliográfica

3.6 Operacionalización de variables

3.6.1 Variable independiente: Los procesos de producción

Tema: Los procesos de producción y la productividad en la fabricación de peluches de la Fábrica JBETSOLY en la ciudad de Ambato. Variable: Los procesos de producción.				
Conceptualización	Dimensiones /Categorías	Indicadores	Ítems	Técnica e Instrumentos
Es el conjunto de actividades que crean valor en forma de bienes y servicios al transformar los insumos en productos terminados. Las actividades de producción que crean bienes usualmente son bastante evidentes, (Jay Heizer & Barry Render, 2009, págs. 3, 4)	Recursos Producción y operaciones Desperdicios	<ul style="list-style-type: none"> - Número de mano de obra - Número de maquinaria - Materiales y recursos utilizados. - Costos - Tiempo - Número de productos elaborados. - Numero de procesos producción. - Factor de desperdicio - Costo de desechos 	<ul style="list-style-type: none"> ¿Existe actas de entrega / recepción de la materia prima para la elaboración del producto? ¿Los materiales usados son los correctos? ¿Los materiales están a tiempo para la producción? ¿Se sigue procedimientos establecidos para la producción? ¿Los empleados saben sus funciones? ¿Existe retraso en la producción? ¿Los pedidos son pasados a tiempo? ¿Se realiza un chequeo de cartera antes de enviar el pedido a producción? ¿La calidad del producto es satisfactoria? ¿La producción se encuentra organizada? ¿Se cumple la planificación de producción? ¿Hay modificaciones al momento de la producción? ¿El producto final se encuentra correctamente identificado? ¿El producto se encuentra conforme a las especificaciones del cliente? ¿Los envíos del producto se realizan justo a tiempo? ¿La cantidad de producción es la planificada? 	TECNICA: Ficha de observación a Directivos y Personal de la empresa Jbetsoly Instrumento: Cuestionario Estructurado.

Tabla N° 3 Variable Independiente

Fuente: Investigación

Elaborado por: Bustamante Gabriela

3.6.2 Variable dependiente: La productividad

Tema: Los procesos de producción y la productividad en la fabricación de peluches de la Fábrica JBETSOLY en la ciudad de Ambato.				
Variable: La productividad.				
Conceptualización	Dimensiones /Categorías	Indicadores	Ítems	Técnica e Instrumentos
Es la relación que existe entre las salidas (bienes y servicios) y una o más entradas (recursos como mano de obra y capital). El trabajo del administrador de operaciones es mejorar (perfeccionar) la razón entre las salidas y las entradas. Mejorar la productividad significa mejorar la eficiencia. (Jay Heizer & Barry Render, 2009, pág. 13)	Productividad de un solo factor Productividad de múltiples factores	<ul style="list-style-type: none"> - Uso de un solo recurso de entrada y salida - Unidades producidas - Insumo empleado - Capital - Mano de obra - Material - Energía 	<p>¿En base a la planeación se mide si las metas y objetivos que se trazaron son alcanzables para la empresa?</p> <p>¿La evaluación de la productividad se realiza constantemente?</p> <p>¿Las políticas de la empresa son claras?</p> <p>¿Se maneja estándares dentro de la empresa?</p> <p>¿Se incrementa la productividad por el uso de estándares?</p> <p>¿Existe una buena relación con los empleados de la empresa?</p> <p>¿El funcionamiento de la planta y el equipo se encuentran en las condiciones óptimas?</p> <p>¿Cree usted que el producto satisface las exigencias de la producción?</p> <p>¿Está usted de acuerdo que la innovación tecnológica (maquinaria) ayuda a mejorar la productividad de la empresa?</p> <p>¿Existe desperdicio en materia prima y materiales indirectos?</p> <p>¿EL capital es parte fundamental en la productividad?</p> <p>¿La mano de obra es calificada?</p> <p>¿Se realiza un buen uso de los factores internos y externos?</p> <p>¿La administración está bien organizada?</p> <p>¿El proceso que se aplica es el adecuado?</p>	<p>TECNICA: Entrevista aplicada a Directivos y Personal de la empresa Jbetsoly</p> <p>Instrumento: Cuestionario Estructurado</p>

Tabla N° 4 Variable dependiente

Fuente: Investigación

Elaborado por: Bustamante Gabriela

3.7 Recolección de información

La información que se va a obtener se basa en una recolección de datos adecuada por medio de las técnicas aplicadas que en este caso son la entrevista y el cuestionario, el plan de recolección de información para este trabajo de investigación será el siguiente:

Tabla N° 5 *Plan de recolección de datos*

PREGUNTAS BÁSICAS	EXPLICACIÓN
¿Para qué se investiga?	Analizar los procesos de producción y la productividad de la empresa de peluches JBETSOLY para optimizar los procesos de producción.
¿A quién se investiga?	Sector manufacturero - Fábrica de peluches JBETSOLY
¿Sobre qué aspectos?	Los procesos de producción y la productividad en la fabricación de peluches de la Fábrica JBETSOLY en la ciudad de Ambato.
¿Quién lo realizara?	Investigadora: Bustamante Gabriela
¿Cuándo se investiga?	Marzo/ 2017 – Noviembre / 2017
¿Dónde se aplicará?	Sector manufacturero - Fábrica de peluches JBETSOLY
¿Con que instrumentos?	Observación – Ficha de observación
¿Cuántas personas se entrevistarán?	12 Obreros

Fuente: *Investigación bibliográfica*

Elaborado por: *Bustamante Gabriela*

CAPITULO IV

RESULTADOS

4.1. Principales resultados obtenidos del diagnóstico

Para determinar los resultados obtenidos del levantamiento de información en el estudio de campo, se realizó un análisis de los procesos de producción, flujos, diagramas de tiempos, y checklist para la variable independiente PROCESO DE PRODUCCIÓN y la variable dependiente PRODUCTIVIDAD de los siguientes productos:

- ✓ PELUCHE LEÓN GRANDE CON CHAQUETA
- ✓ PELUCHE OSO CORAZÓN BRILLOSO
- ✓ PELUCHE LEÓN PEQUEÑO
- ✓ PELUCHE OSO GRANDE BUFANDA
- ✓ PELUCHE COJÍN CORAZÓN

Con el objeto de identificar y analizar los resultados obtenidos del diagnóstico, mismos que se acercan y responden a preguntas que direccionan la investigación hacia la posible solución en el proceso de la producción y su incidencia en la productividad de la Fábrica JBETSOLY.

4.1.1 Descripción detallada de la información

Se presenta los principales resultados obtenidos del diagnóstico del proceso, mismos que acercan y responden a preguntas que direccionan la investigación hacia la posible solución:

PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PELUCHE LEÓN GRANDE CON CHAQUETA

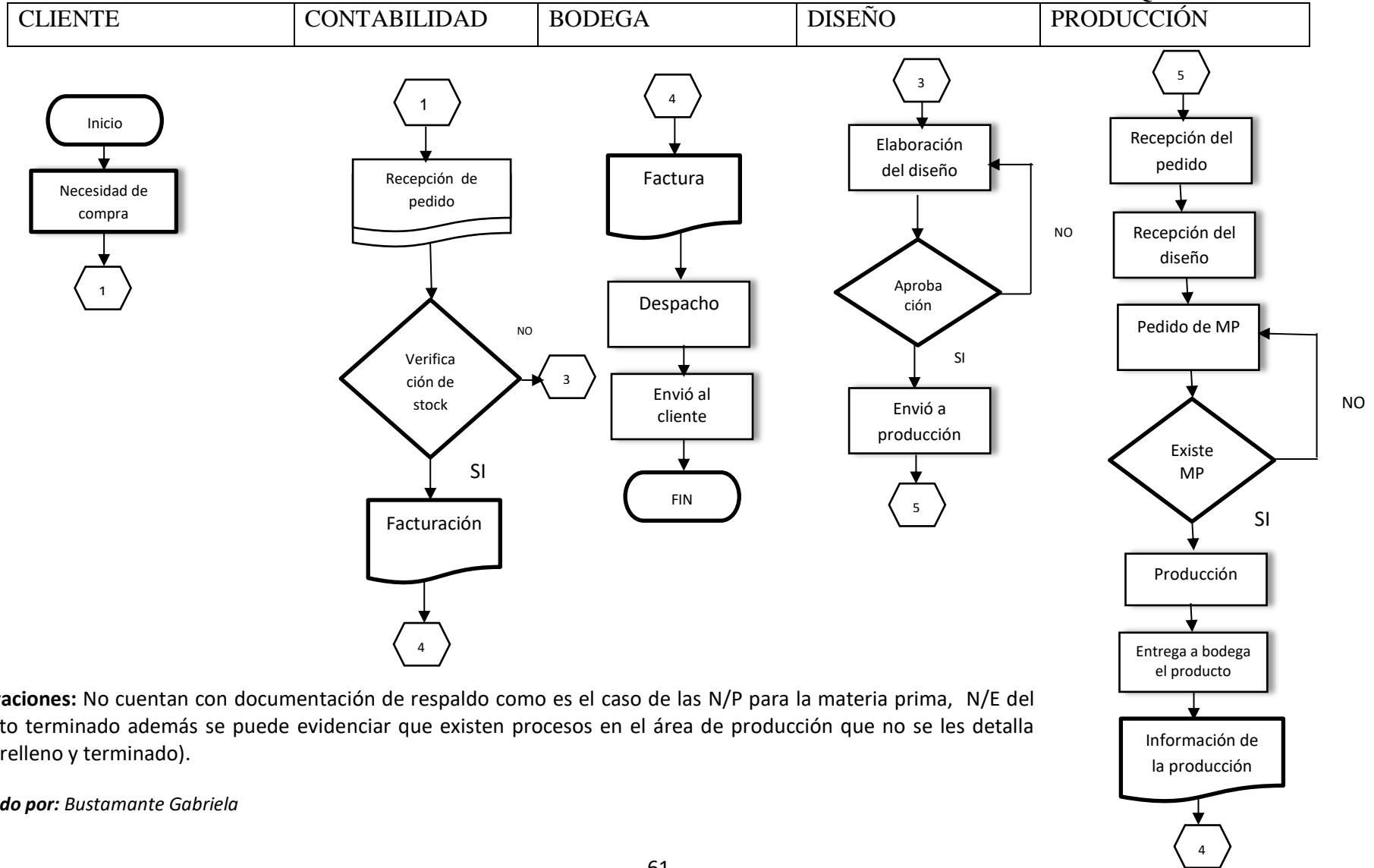
Tabla N° 6 Matriz de Proceso de Producción Peluche León Grande con Chaqueta

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION			
SECUENCIA	DEPENDDENCIA	RESPONSABLES	DESCRIPCION
Elabora diseño	Área de diseño creativa	Diseñador	Recibe solicitud de nuevo diseño.
Aprueba el diseño.	Administrador	Administrador	Se verifica si el diseño cumple con lo solicitado
Recibe Orden de pedido.	Área de producción	Jefe de producción	Verifica si hay la materia prima necesaria para realizar el producto.
Dobla y estira la tela.	Área de corte	Cortador	Prepara la materia prima para su corte
Corta la tela según el trazado	Área de corte	Cortador	Realiza los cortes establecidos según el diseño del producto
Cosen de acuerdo al corte establecido.	Maquila	Costureras	Armar el producto pieza por pieza
Relleno y acabados	Área de Acabados	Operarios	Realizar los acabados respectivos.
Revisa fallas, controla detalles de maquila.	Área de Acabados	Operarios	Controlar que el producto esté listo para almacenar.
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	Área de almacenamiento	Bodeguero	Almacenar el producto de acuerdo al diseño.

Fuente: Investigación bibliográfica

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMACIÓN DEL PROCESOS DE PRODUCCIÓN PELUCHE LEÓN GRANDE CON CHAQUETA



Observaciones: No cuentan con documentación de respaldo como es el caso de las N/P para la materia prima, N/E del producto terminado además se puede evidenciar que existen procesos en el área de producción que no se les detalla (corte, relleno y terminado).

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO POR TIEMPO PELUCHE LEÓN GRANDE CON CHAQUETA

Tabla N° 7 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche León Grande con Chaqueta

PELUCHE LEON GRANDE CON CHAQUETA 60 PELUCHES	ACTIVIDAD	TIEMPO ACTUAL	PROPUESTO	AHORRO
Fecha: 2017	Operación	12		
Realizado por: Gabriela Bustamante	Transporte	2		
	Demora	41		
Marque el método y tipo apropiado	Inspección	4		
Método actual <input checked="" type="checkbox"/>	Almacenaje	4		
Método puesto	Tiempos (s)	63 horas		

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION							
ACTIVIDAD	SIMBOLOS					TIEMPOS	OBSERVACIONES
Elabora diseño	●	→	■	D	▼	3	
Aprueba el diseño.	●	→	■	D	▼	2	
Recibe Orden de pedido.	●	→	■	D	▼	1	
Dobla y estira la tela.	●	→	■	D	▼	3	
Corta la tela según el trazado	●	→	■	D	▼	4	
Cosen de acuerdo al corte establecido.	●	→	■	D	▼	36	Maquila
Relleno	●	→	■	D	▼	5	Empleados no agiliza este proceso.
Acabados	●	→	■	D	▼	4	
Revisa fallas, controla detalles de maquila.	●	→	■	D	▼	3	
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	●	→	■	D	▼	2	
Total						63 horas	

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Observaciones:

Como se pudo observar en el proceso de producción del Peluche León Grande con Chaqueta el tiempo de fabricación es de 63 horas, porque se envía a maquilar por lo que se demoran 36 horas solo en este proceso y también al momento del relleno y el cierre del peluche se realiza con una sola persona el cual realiza la actividad de forma manual por ende hay demora de 5 horas en el proceso.

PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PELUCHE OSO CORAZÓN BRILLOSO

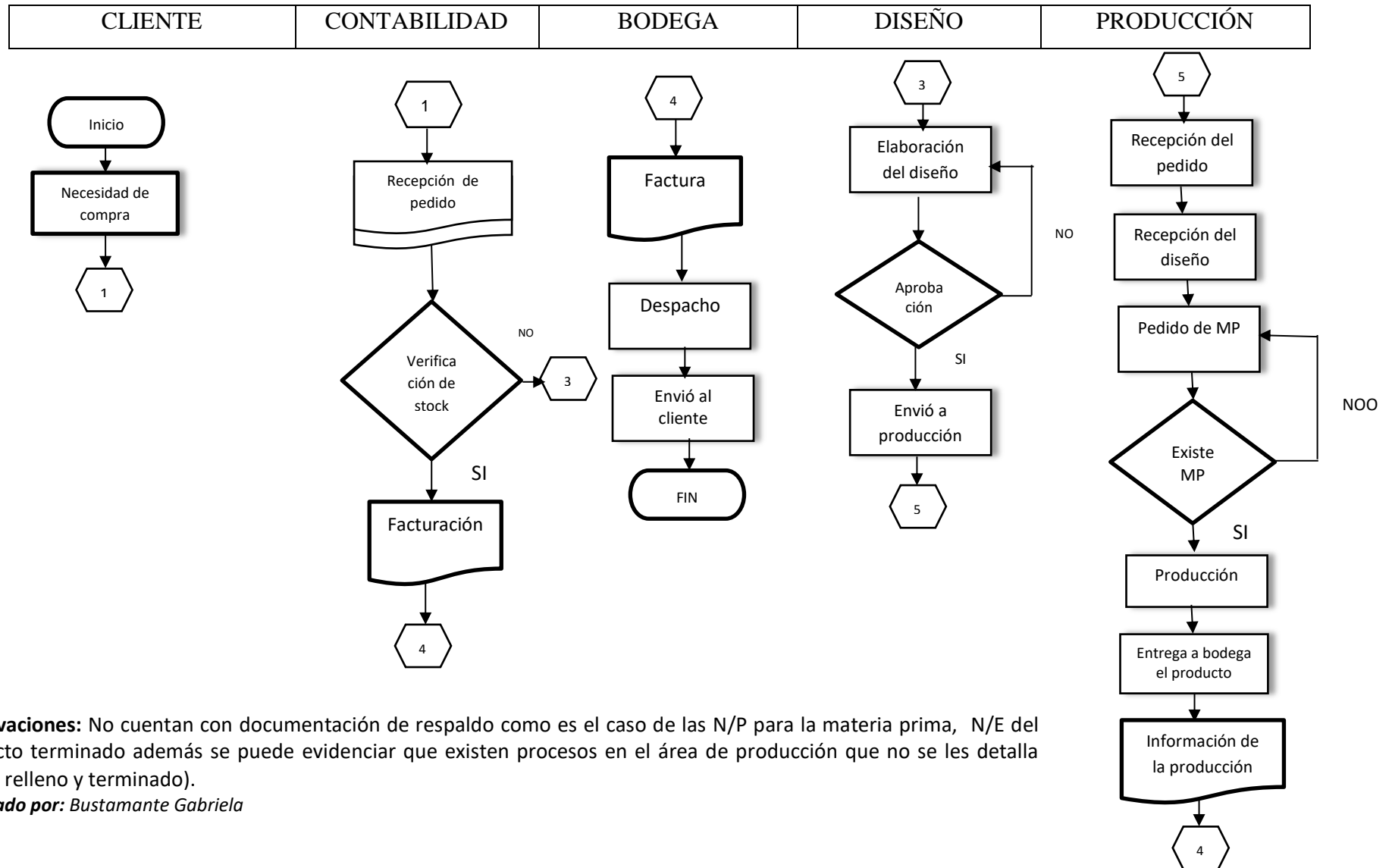
Tabla N° 8 Matriz de Producción Proceso de Peluche Oso Corazón Brilloso

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION			
SECUENCIA	DEPENDDENCIA	RESPONSABLES	DESCRIPCION
Elabora diseño	Área de diseño creativa	Diseñador	Recibe solicitud de nuevo diseño.
Aprueba el diseño.	Administrador	Administrador	Se verifica si el diseño cumple con lo solicitado
Recibe Orden de pedido.	Área de producción	Jefe de producción	Verifica si hay la materia prima necesaria para realizar el producto.
Dobla y estira la tela.	Área de corte	Cortador	Prepara la materia prima para su corte
Corta la tela según el trazado	Área de corte	Cortador	Realiza los cortes establecidos según el diseño del producto
Cosen de acuerdo al corte establecido.	Maquila	Costureras	Armar el producto pieza por pieza
Relleno y acabados	Área de Acabados	Operarios	Realizar los acabados respectivos.
Revisa fallas, controla detalles de maquila.	Área de Acabados	Operarios	Controlar que el producto esté listo para almacenar.
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	Área de almacenamiento	Bodeguero	Almacenar el producto de acuerdo al diseño.

Fuente: Investigación bibliográfica

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMACIÓN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN PELUCHE OSO CORAZÓN BRILLOSO



Observaciones: No cuentan con documentación de respaldo como es el caso de las N/P para la materia prima, N/E del producto terminado además se puede evidenciar que existen procesos en el área de producción que no se les detalla (corte, relleno y terminado).

Elaborado por: Bustamante Gabriela

**DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO POR TIEMPO PELUCHE OSO
CORAZÓN BRILLOSO**

Tabla N° 9 Diagrama de Flujo de Proceso por tiempo Peluche Oso Corazón Brilloso

PELUCHE OSO CORAZÓN BRILLOSO 80 PELUCHES	ACTIVIDAD	TIEMPO ACTUAL	PROPUESTO	AHORRO
Fecha: 2017	Operación	20		
Realizado por: Gabriela Bustamante	Transporte	3		
	Demora	48		
Marque el método y tipo apropiado	Inspección	5		
Método actual <input checked="" type="checkbox"/>	Almacenaje	3		
Método puesto	Tiempos (s)	79 horas		

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION							
ACTIVIDAD	SIMBOLOS					TIEMP OS	OBSERVACIO NES
Elabora diseño	●	→	■	D	▼	3	
Aprueba el diseño.	●	→	■	D	▼	2	
Recibe Orden de pedido.	●	→	■	D	▼	1	
Dobla y estira la tela.	●	→	■	D	▼	4	
Corta la tela según el trazado	●	→	■	D	▼	4	
Cosen de acuerdo al corte establecido.	●	→	■	D	▼	48	Maquila
Relleno	●	→	■	D	▼	5	
Acabados	●	→	■	D	▼	6	Mayor cantidad de accesorios
Revisa fallas, controla detalles de maquila.	●	→	■	D	▼	3	
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	●	→	■	D	▼	3	
Total						79 horas	

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Observaciones:

Se pudo observar en el proceso de producción del Peluche Oso Corazón Brilloso el tiempo de fabricación es de 79 horas, porque se envía a maquilar por lo que se demoran 48 horas y también al momento de los acabados existe demora por la cantidad de accesorios que lleva el producto mas no por falta de los accesorios y dicha actividad es realizada solo con una persona.

PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PELUCHE LEÓN PEQUEÑO

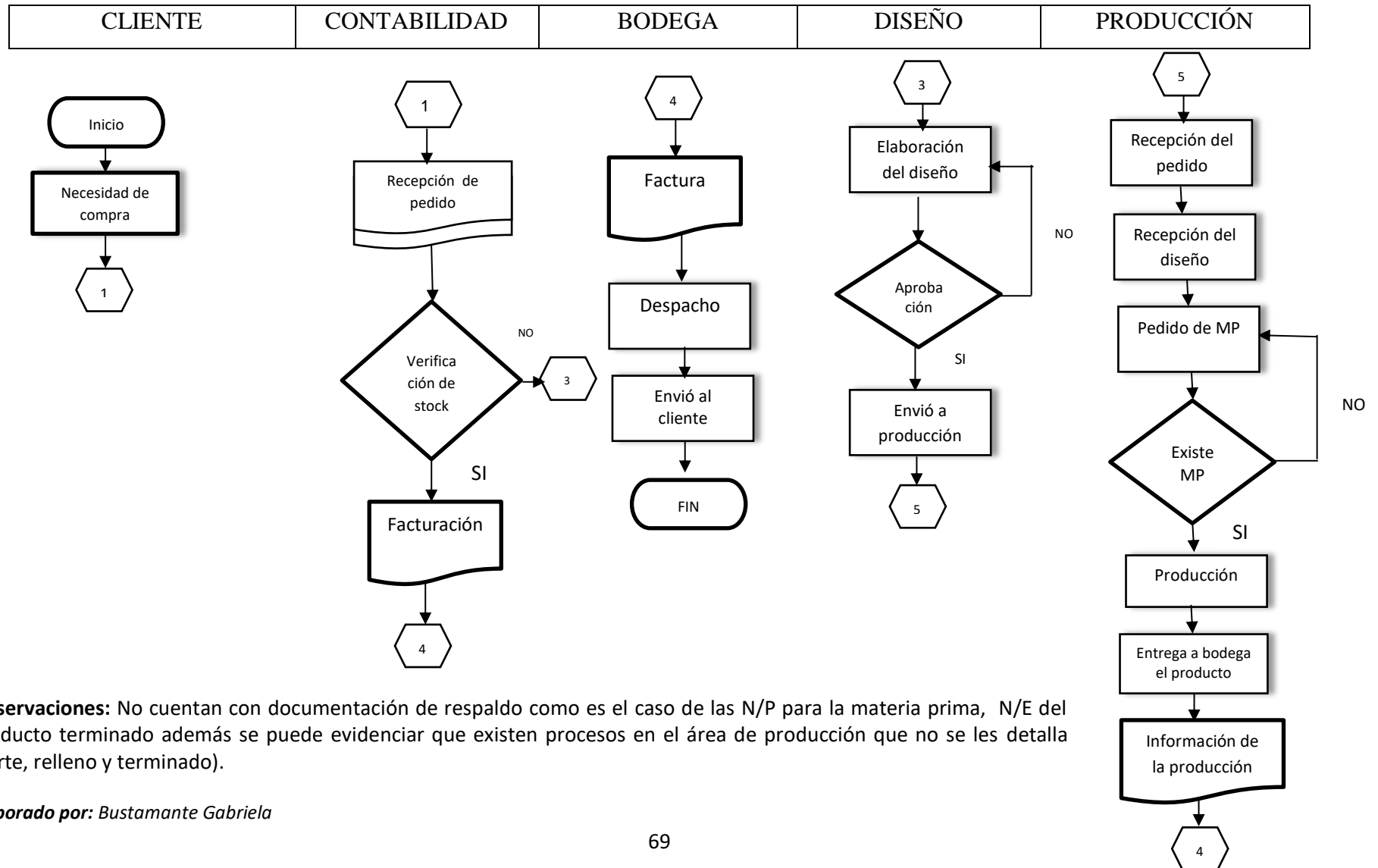
Tabla N° 10 Matriz de Proceso de Producción de Peluche León Pequeño

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION			
SECUENCIA	DEPENDDENCIA	RESPONSABLES	DESCRIPCION
Elabora diseño	Área de diseño creativa	Diseñador	Recibe solicitud de nuevo diseño.
Aprueba el diseño.	Administrador	Administrador	Se verifica si el diseño cumple con lo solicitado
Recibe Orden de pedido.	Área de producción	Jefe de producción	Verifica si hay la materia prima necesaria para realizar el producto.
Dobla y estira la tela.	Área de corte	Cortador	Prepara la materia prima para su corte
Corta la tela según el trazado	Área de corte	Cortador	Realiza los cortes establecidos según el diseño del producto
Cosen de acuerdo al corte establecido.	Maquila	Costureras	Armar el producto pieza por pieza
Relleno y acabados	Área de Acabados	Operarios	Realizar los acabados respectivos.
Revisa fallas, controla detalles de maquila.	Área de Acabados	Operarios	Controlar que el producto esté listo para almacenar.
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	Área de almacenamiento	Bodeguero	Almacenar el producto de acuerdo al diseño.

Fuente: Investigación bibliográfica

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMACIÓN DEL PROCESOS DE PRODUCCIÓN PELUCHE LEÓN PEQUEÑO



Observaciones: No cuentan con documentación de respaldo como es el caso de las N/P para la materia prima, N/E del producto terminado además se puede evidenciar que existen procesos en el área de producción que no se les detalla (corte, relleno y terminado).

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO POR TIEMPO PELUCHE LEÓN PEQUEÑO

Tabla N° 11 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche León Pequeño

PELUCHE LEÓN PEQUEÑO 80 LEONES	ACTIVIDAD	TIEMPO ACTUAL	PROPUESTO	AHORRO
Fecha: 2017	Operación	15		
Realizado por: Gabriela Bustamante	Transporte	5		
	Demora	45		
Marque el método y tipo apropiado	Inspección	3		
Método actual \times	Almacenaje	2		
Método puesto	Tiempos (s)	70 horas		

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION							
ACTIVIDAD	SIMBOLOS					TIEMPOS	OBSERVACIONES
Elabora diseño	●	→	■	D	▼	2	
Aprueba el diseño.	●	→	■	D	▼	1	
Recibe Orden de pedido.	●	→	■	D	▼	1	
Dobla y estira la tela.	●	→	■	D	▼	4	
Corta la tela según el trazado	●	→	■	D	▼	5	
Cosen de acuerdo al corte establecido.	●	→	■	D	▼	42	Maquila
Relleno	●	→	■	D	▼	5	Demora del personal no adecuado.
Acabados	●	→	■	D	▼	5	
Revisa fallas, controla detalles de maquila.	●	→	■	D	▼	3	
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	●	→	■	D	▼	2	
Total						70 horas	

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Observaciones:

Mediante el proceso de observación en el proceso de producción del Peluche León el tiempo de fabricación es de 70 horas, porque se envía a maquilar por lo que se demoran 42 horas y también al momento del relleno y cierre del peluche existe la demora por parte de la persona que se encuentra encargada del proceso, dicho proceso se lo realiza de forma manual y el cierre con aguja.

PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PELUCHE OSO GRANDE BUFANDA

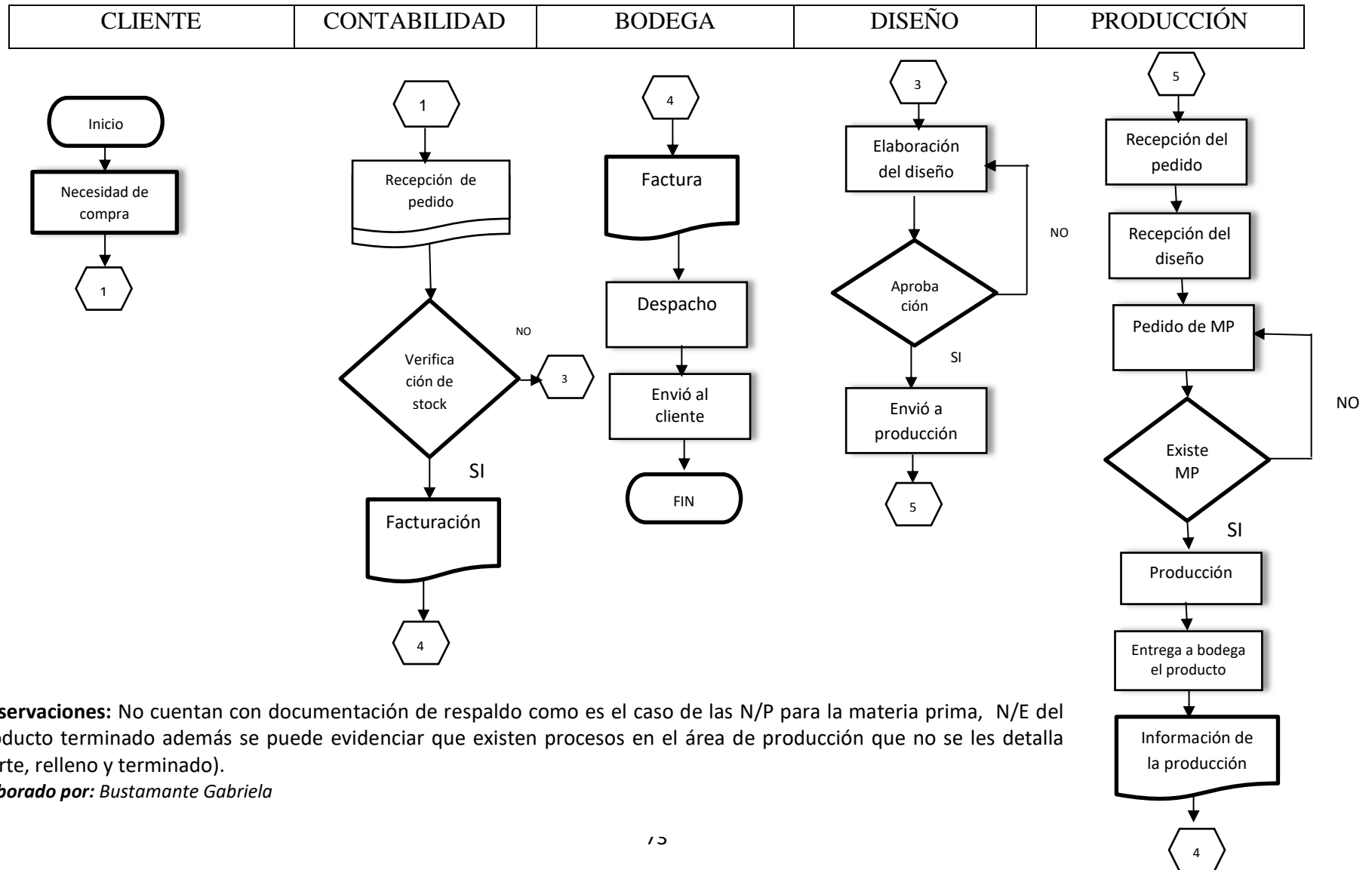
Tabla N° 12 Matriz de Proceso de Producción de Peluche Oso Grande Bufanda

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION			
SECUENCIA	DEPENDENCIA	RESPONSABLES	DESCRIPCION
Elabora diseño	Área de diseño creativa	Diseñador	Recibe solicitud de nuevo diseño.
Aprueba el diseño.	Administrador	Administrador	Se verifica si el diseño cumple con lo solicitado
Recibe Orden de pedido.	Área de producción	Jefe de producción	Verifica si hay la materia prima necesaria para realizar el producto.
Dobla y estira la tela.	Área de corte	Cortador	Prepara la materia prima para su corte
Corta la tela según el trazado	Área de corte	Cortador	Realiza los cortes establecidos según el diseño del producto
Cosen de acuerdo al corte establecido.	Maquila	Costureras	Armar el producto pieza por pieza
Relleno y acabados	Área de Acabados	Operarios	Realizar los acabados respectivos.
Revisa fallas, controla detalles de maquila.	Área de Acabados	Operarios	Controlar que el producto esté listo para almacenar.
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	Área de almacenamiento	Bodeguero	Almacenar el producto de acuerdo al diseño.

Fuente: Investigación bibliográfica

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMACIÓN DEL PROCESOS DE PRODUCCIÓN PELUCHE OSO GRANDE BUFANDA



Observaciones: No cuentan con documentación de respaldo como es el caso de las N/P para la materia prima, N/E del producto terminado además se puede evidenciar que existen procesos en el área de producción que no se les detalla (corte, relleno y terminado).

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO POR TIEMPO PELUCHE OSO GRANDE BUFANDA

Tabla N° 13 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche Oso Grande Bufanda

PELUCHE OSO GRANDE BUFANDA 60 OSOS	ACTIVIDAD	TIEMPO ACTUAL	PROPUESTO	AHORRO
Fecha: 2017	Operación	15		
Realizado por: Gabriela Bustamante	Transporte	4		
	Demora	39		
Marque el método y tipo apropiado	Inspección	4		
Método actual <input checked="" type="checkbox"/>	Almacenaje	4		
Método propuesto	Tiempos (s)	66 HORAS		

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION							
ACTIVIDAD	SIMBOLOS					TIEMPOS	OBSERVACIONES
Elabora diseño	●	→	▭	D	▼	4	
Aprueba el diseño.	●	→	▭	D	▼	3	
Recibe Orden de pedido.	●	→	▭	D	▼	1	
Dobla y estira la tela.	●	→	▭	D	▼	4	
Corta la tela según el trazado	●	→	▭	D	▼	5	
Cosen de acuerdo al corte establecido.	●	→	▭	D	▼	36	Maquila
Relleno	●	→	▭	D	▼	5	Demora del personal no adecuado.
Acabados	●	→	▭	D	▼	4	Por más accesorios.
Revisa fallas, controla detalles de maquila.	●	→	▭	D	▼	2	
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	●	→	▭	D	▼	2	
Total						66 horas	

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Observaciones:

Se identificó que el proceso de producción del Peluche Osos Grande Bufanda el tiempo de fabricación es de 66 horas, porque se envía a maquilar por lo que se demoran 36 horas, también al momento del relleno y cierre se realiza con una sola persona y de forma manual además en los acabados existe la demora por parte de la persona encargada por la cantidad de accesorios que lleva el peluche.

PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PELUCHE COJÍN CORAZÓN

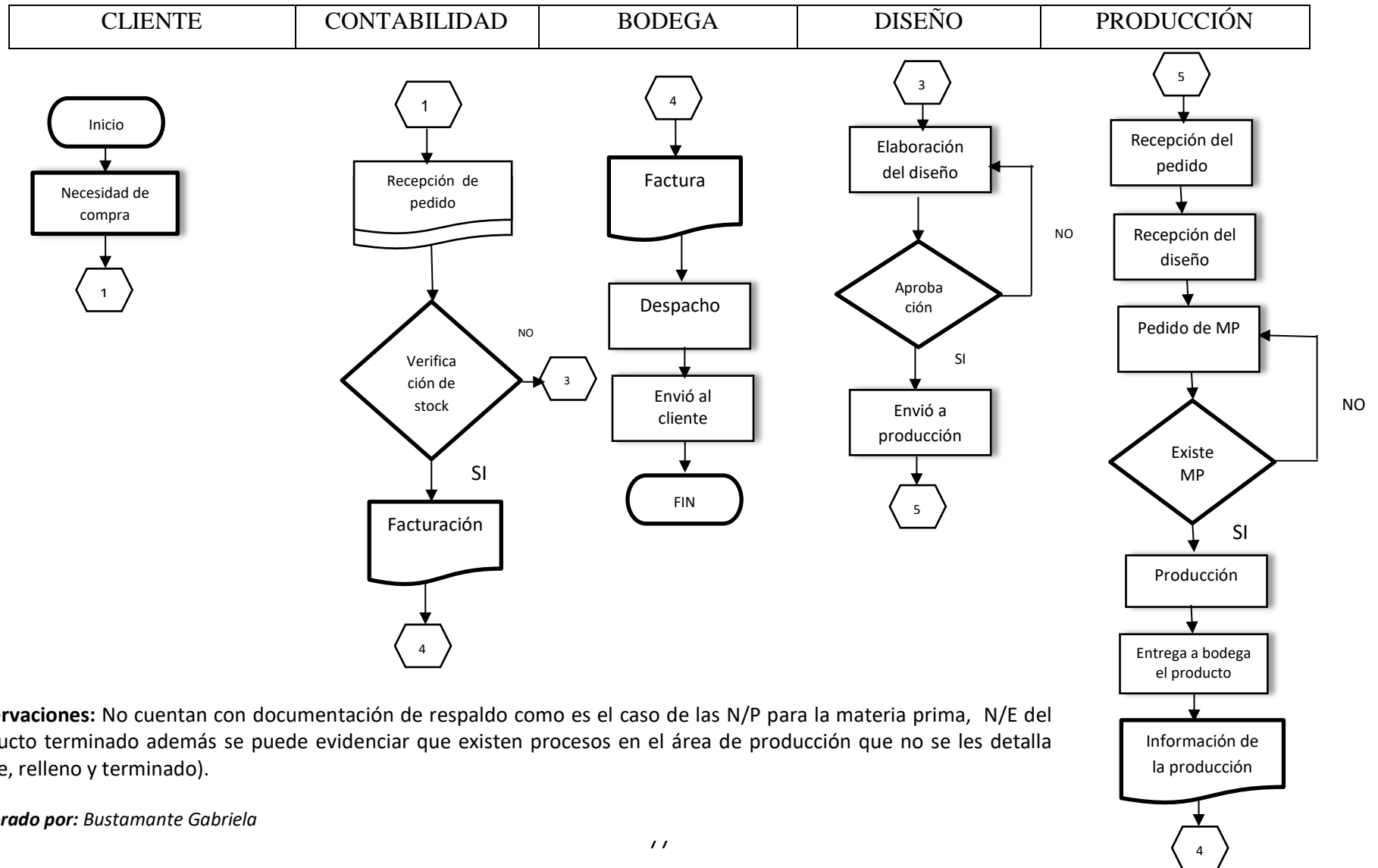
Tabla N° 14 Matriz de Proceso de Producción de Peluche Cojín Corazón

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION			
SECUENCIA	DEPENDDENCIA	RESPONSABLES	DESCRIPCION
Elabora diseño	Área de diseño creativa	Diseñador	Recibe solicitud de nuevo diseño.
Aprueba el diseño.	Administrador	Administrador	Se verifica si el diseño cumple con lo solicitado
Recibe Orden de pedido.	Área de producción	Jefe de producción	Verifica si hay la materia prima necesaria para realizar el producto.
Dobla y estira la tela.	Área de corte	Cortador	Prepara la materia prima para su corte
Corta la tela según el trazado	Área de corte	Cortador	Realiza los cortes establecidos según el diseño del producto
Cosen de acuerdo al corte establecido.	Maquila	Costureras	Armar el producto pieza por pieza
Relleno y acabados	Área de Acabados	Operarios	Realizar los acabados respectivos.
Revisa fallas, controla detalles de maquila.	Área de Acabados	Operarios	Controlar que el producto esté listo para almacenar.
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	Área de almacenamiento	Bodeguero	Almacenar el producto de acuerdo al diseño.

Fuente: Investigación bibliográfica

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMACIÓN DEL PROCESOS DE PRODUCCIÓN PELUCHE COJÍN CORAZÓN



Observaciones: No cuentan con documentación de respaldo como es el caso de las N/P para la materia prima, N/E del producto terminado además se puede evidenciar que existen procesos en el área de producción que no se les detalla (corte, relleno y terminado).

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO POR TIEMPO PELUCHE COJÍN CORAZÓN

Tabla N° 15 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche Cojín Corazón

PELUCHE COJÍN CORAZÓN 80 COJINES	ACTIVIDAD	TIEMPO ACTUAL	PROPUESTO	AHORRO
Fecha: Enero 2017	Operación	10		
Realizado por: Gabriela Bustamante	Transporte	4		
	Demora	9		
Marque el método y tipo apropiado	Inspección	3		
Método actual <input checked="" type="checkbox"/>	Almacenaje	4		
Método propuesto	Tiempos (s)	30 HORAS		

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION			
ACTIVIDAD	SIMBOLOS	TIEMPOS	OBSERVACIONES
Elabora diseño		3	
Aprueba el diseño.		2	
Recibe Orden de pedido.		1	
Dobla y estira la tela.		3	
Corta la tela según el trazado		3	
Cosen de acuerdo al corte establecido.		8	Maquila
Relleno		4	Demora del personal no adecuado.
Acabados		2	
Revisa fallas, controla detalles de maquila.		2	
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.		2	
Total		30 horas	

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Observaciones:

Se constató que el proceso de producción del Peluche Cojín Corazón el tiempo de fabricación es de 30 horas, porque se envía a maquilar por lo que se demoran 8 horas y también al momento del relleno y cierre del peluche no hay agilidad por parte de la persona encargada de este proceso el mismo que es realizado de una forma manual.

4.1.2 Checklist de la variable independiente: PROCESO DE PRODUCCIÓN

Objetivo: Estudiar los procesos de producción y su incidencia en la productividad en la fabricación de peluches de la Fábrica JBETSOLY en la ciudad de Ambato.

El Checklist se realizó en tres momentos del día en donde se pudo observar el proceso de producción en tres horarios en el primero de 8am a 9 am, el segundo de 12pm a 13pm y el tercero de 16 pm a 17 pm.

En los tres horarios se observa el proceso de producción desde que inicia hasta que termina, obteniendo información relevante para nuestro trabajo investigativo.

El checklist se realizó mediante una forma estructurada, donde se pudo observar los tiempos de producción, satisfacción de los empleados, si tienen o no todos los materiales, seguimiento de procedimientos, retrasos ocasionados en la producción, la organización y si se cumplen o no lo planificado.

CHEKLIST DE LA VARIABLE INDEPENDIENTE: PROCESO DE PRODUCCIÓN

Tabla N° 16 Checklist variable independiente Proceso de Producción

ASPECTOS A OBSERVAR	SI	NO	OBSERVACIONES
1. ¿Existe actas de entrega / recepción de la materia prima para la elaboración del producto?		x	
2. ¿Los materiales usados son los correctos?	x		
3. ¿Los materiales están a tiempo para la producción?		x	
4. ¿Se sigue procedimientos establecidos para la producción?	x		De acuerdo al pedido a fabricar.
5. ¿Los empleados saben sus funciones?		x	
6. ¿Existe retraso en la producción?		x	
7. ¿Los pedidos son pasados a tiempo?	x		
8. ¿Se realiza un chequeo de cartera antes de enviar el pedido a producción?		x	Se envía el pedido directamente.
9. ¿La calidad del producto es satisfactoria?	x		
10. ¿La producción se encuentra organizada?		x	
11. ¿Se cumple la planificación de producción?		x	
12. ¿Hay modificaciones al momento de la producción?	x		Cuando algún pedido se agrega por petición de un cliente
13. ¿El producto final se encuentra correctamente identificado?	x		
14. ¿El producto se encuentra conforme a las especificaciones del cliente?	x		
15. ¿Los envíos del producto se realizan justo a tiempo?		x	
16. ¿La cantidad de producción es la planificada?		x	Existe un retraso

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Interpretación:

En la Fábrica JBETSOLY mediante el Checklist se pudo identificar en el proceso de producción que no se realiza actas de entrega / recepción de la materia prima para la elaboración del producto, el material no está a tiempo para la producción además las funciones de los empleados no se encuentran definidas por ende no están socializadas, el chequeo de cartera no se realiza antes de enviar el pedido a producción provocando desorganización en la producción e incumplimiento en las planificaciones.

Los materiales que se utilizan para la producción son los correctos e ideales para la fabricación de los peluches, los procedimientos establecidos para la producción son acorde a los pedidos que son pasados a tiempo, obteniendo una calidad satisfactoria del producto.

4.1.2 Checklist de la variable dependiente: PRODUCTIVIDAD

Objetivo: Estudiar los procesos de producción y su incidencia en la productividad en la fabricación de peluches de la Fábrica JBETSOLY en la ciudad de Ambato.

El Checklist se realizó mediante un análisis, observación y colaboración de los administradores donde se planificó una cita previa en donde se pudo realizar el checklist estructurado; la información obtenida del año 2017 es relevante para nuestro trabajo investigativo.

CHEKLIST DE LA VARIABLE DEPENDIENTE: PRODUCTIVIDAD

Tabla N° 17 Cheklist variable dependiente Productividad

ASPECTOS A OBSERVAR	SI	N O	OBSERVACION ES
1. ¿En base a la planeación se mide si las metas y objetivos que se trazaron son alcanzables para la empresa?	X		
2. ¿La evaluación de la productividad se realiza constantemente?		x	No se realiza evaluaciones de productividad
3. ¿Las políticas de la empresa son claras?		x	
4. ¿Se maneja estándares dentro de la empresa?		x	
5. ¿Se incrementa la productividad por el uso de estándares?		x	
6. ¿Existe una buena relación con los empleados de la empresa?	x		
7. ¿El funcionamiento de la planta y el equipo se encuentran en las condiciones óptimas?	x		
8. ¿Cree usted que el producto satisface las exigencias de la producción?		x	La producción se retrasa mucho
9. ¿Está usted de acuerdo que la innovación tecnológica (maquinaria) ayuda a mejorar la productividad de la empresa?	x		
10. ¿Existe desperdicio en materia prima y materiales indirectos?	x		El desperdicio es considerable
11. ¿EL capital es parte fundamental en la productividad?	x		
12. ¿La mano de obra es calificada?		x	
13. ¿Se realiza un buen uso de los factores internos y externos?		x	
14. ¿La administración está bien organizada?		x	
15. ¿El proceso que se aplica es el adecuado?		x	Falta mejorar los procesos para perfeccionar la productividad

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Interpretación:

En la Fábrica JBETSOLY, en base a la planeación se mide si las metas y objetivos que se trazaron son alcanzables, el capital es parte fundamental en la productividad de la fábrica además existe buena relación con los empleados y el funcionamiento de la planta y el equipo se encuentran en las condiciones óptimas, además siempre la innovación tecnológica (maquinaria) ayuda a mejorar la productividad.

La evaluación de la productividad en la Fábrica JBETSOLY no se realiza constantemente, las políticas de la empresa no son claras, no se maneja estándares dentro de la misma, muchas veces el producto no satisface las exigencias de la producción, existe desperdicio en materia prima y materiales indirectos, no se realiza un buen uso de los factores internos y externos, también la mano de obra no es calificada y por último la administración no está bien organizada.

A continuación se procede a realizar un análisis de acuerdo a los indicadores de medición de la productividad:

$$Productividad = \frac{Unidades\ producidas}{Insumo\ empleado(MO + MP + INSUMOS)}$$

$$Productividad = \frac{Salida}{Mano\ de\ obra + material + energía + capital + otros}$$

El análisis se realizara con los datos obtenidos del Anexo N° 3 Hoja de costos Fábrica JBETSOLY de los ítems que se detalla a continuación:

- ✓ PELUCHE LEÓN GRANDE CON CHAQUETA
- ✓ PELUCHE OSO CORAZÓN BRILLOSO
- ✓ PELUCHE LEÓN PEQUEÑO

- ✓ PELUCHE OSO GRANDE BUFANDA
- ✓ PELUCHE COJÍN CORAZÓN

PELUCHE LEÓN GRANDE CON CHAQUETA

MEDICION DE LA PRODUCTIVIDAD

$$Productividad = \frac{560}{937.50 + 4696 + 2520}$$

$$Productividad = \frac{560}{8153.50} = \$0.07 \text{ Unidades / insumo empleado}$$

MEDICION DE LA PRODUCTIVIDAD POR MÚLTIPLES FACTORES

$$Productividad = \frac{560}{937.50 + 4696 + 2520 + 20 + 980}$$

$$Productividad = \frac{560}{9153.50} = \$ 0.06 \text{ Unidades/ Costo total de insumo empleado}$$

Se puede decir que la productividad del PELUCHE LEÓN GRANDE CON CHAQUETA es mínima con los datos obtenidos de las fórmulas aplicadas.

PELUCHE OSO CORAZÓN BRILLOSO

MEDICION DE LA PRODUCTIVIDAD

$$Productividad = \frac{1400}{937.50 + 1989 + 932}$$

$$Productividad = \frac{1400}{3858.50} = \$ 0.36 \text{ Unidades/ insumo empleado}$$

MEDICION DE LA PRODUCTIVIDAD POR MÚLTIPLES FACTORES

$$Productividad = \frac{1400}{937.50 + 1989 + 932 + 20 + 1680}$$

$$Productividad = \frac{1400}{5558.50} = \$0.25 \text{ Unidades/ Costo total de insumo empleado}$$

La productividad del peluche oso corazón brillante es media con los datos obtenidos de las fórmulas aplicadas.

PELUCHE LEÓN PEQUEÑO

MEDICION DE LA PRODUCTIVIDAD

$$Productividad = \frac{700}{937.50 + 2452 + 632}$$

$$Productividad = \frac{700}{4021.5} = \$0.17 \text{ Unidades/ insumo empleado}$$

MEDICION DE LA PRODUCTIVIDAD POR MÚLTIPLES FACTORES

$$Productividad = \frac{700}{937.50 + 2452 + 632 + 20 + 630}$$

$$Productividad = \frac{700}{4671.5} = \$0.15 \text{ Unidades/ Costo total de insumo empleado}$$

La productividad del peluche león pequeño es mínima según los datos obtenidos de las fórmulas aplicadas.

PELUCHE OSO GRANDE BUFANDA

MEDICION DE LA PRODUCTIVIDAD

$$Productividad = \frac{600}{937.50 + 4100 + 1936}$$

$$Productividad = \frac{600}{6973.50} = \$0.09 \text{ Unidades/ insumo empleado}$$

MEDICION DE LA PRODUCTIVIDAD POR MÚLTIPLES FACTORES

$$Productividad = \frac{600}{937.50 + 4100 + 1936 + 20 + 840}$$

$$Productividad = \frac{600}{7833.50} = \$0.08 \text{ Unidades/ Costo total de insumo empleado}$$

La productividad del peluche oso grande bufanda es mínima según los datos obtenidos de las fórmulas aplicadas.

PELUCHE COJÍN CORAZÓN

MEDICION DE LA PRODUCTIVIDAD

$$Productividad = \frac{960}{937.50 + 1560 + 2505}$$

$$Productividad = \frac{960}{5002.50} = \$0.19 \text{ Unidades/ insumo empleado}$$

MEDICION DE LA PRODUCTIVIDAD POR MÚLTIPLES FACTORES

$$Productividad = \frac{960}{937.50 + 1560 + 2505 + 20 + 288}$$

$$Productividad = \frac{960}{5310.50} = 0.18 \text{ Unidades/ Costo total de insumo empleado}$$

La productividad del peluche cojín corazón es mínima según los datos obtenidos de las fórmulas aplicadas.

A continuación un análisis gráfico de la productividad del año 2017 datos obtenidos de la Fábrica JBETSOLY.

PRODUCTO	Cantidad	PORCENTAJES
PELUCHE LEÓN GRANDE CON CHAQUETA	720	17%
PELUCHE OSO CORAZÓN BRILLOSO	960	22%
PELUCHE LEÓN PEQUEÑO	960	22%
PELUCHE OSO GRANDE BUFANDA	720	17%
PELUCHE COJÍN CORAZÓN	960	22%
TOTAL	4320 Unidades	100%

Tabla N° 18 Productividad
Elaborado por: Bustamante Gabriela

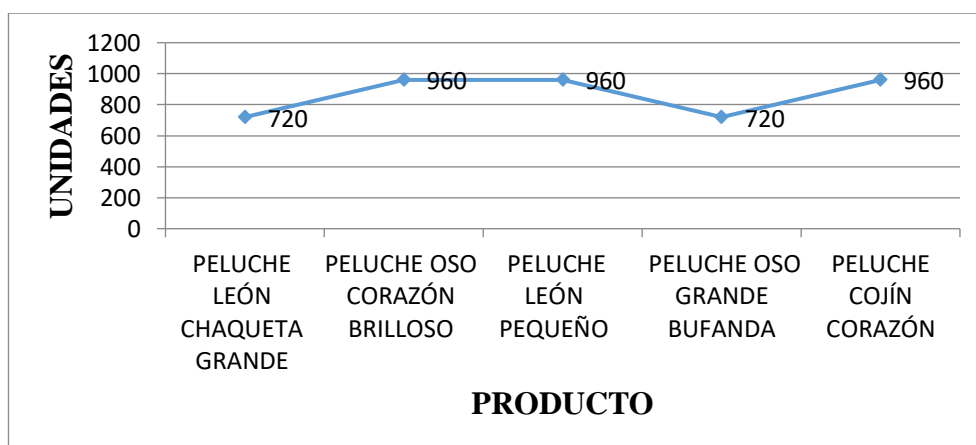


Gráfico N° 7 Productividad
Elaborado por: Bustamante Gabriela

4.2. Limitaciones del estudio de caso

La investigación no presentó limitaciones puesto que existía la información de las variables tratadas para que se correlacionen y se identifique la existencia del problema; así mismo, la información fue proporcionada a tiempo y de buena manera por parte de la Fábrica, demostrando que existe una buena predisposición de la misma.

CAPITULO V

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

5.1. Conclusiones

- Del análisis descrito y de la información recolectada de una manera física con la ejecución estructurada del checklist y el cálculo de indicadores de la productividad se concluye que en la FÁBRICA JBETSOLY, no existe eficiencia y eficacia ; eficiencia por que la mano de obra no esta calificada y eficacia por que existe demora en el proceso de producción en el área de costura, la costura no es realizada en la fábrica por ende se ve en la necesidad de enviar externamente a las maquilas, provocando demoras en el tiempo de producción ; la eficiencia y la eficacia están íntimamente relacionadas con la producción.

- También se puede mencionar como conclusión del trabajo investigativo que se realizó en la FÁBRICA JBETSOLY , que no se realiza un control de tiempos de producción, ni un control de los desperdicios que se presentan en el proceso de producción y terminación del producto provocando estos desperdicios en gastos innecesarios para la fábrica e impidiendo el aumento del volumen de producción y por ende el volumen de ventas.

- Además se puede citar como conclusión que las funciones de los empleados no están debidamente establecidas para el proceso de producción provocando demora en el trabajo diario que deben realizar, cabe mencionar que hay procesos que se debería cambiar como es el caso del relleno manual y el terminado del producto que se lo realiza con aguja manual.

5.2. Recomendaciones

- Se recomienda que la Fábrica JBETSOLY , se trabaje en la eficiencia y eficacia ; eficiencia que la mano de obra se ha calificada y eficacia mediante la implementación del área de costura para de esta manera tener un control de tiempos y la optimización de los mismos; la eficiencia y la eficacia están íntimamente relacionadas con la producción.
- Se sugiere que la Fábrica JBETSOLY se realice un control de los tiempos de producción y control de desperdicios, para no incurrir en gastos innecesarios para la fábrica que impide el aumento del volumen de producción y por ende el volumen de ventas.
- Se recomienda realizar una reingeniería de los procesos de producción donde se encuentre detallado las funciones de los empleados para de esta manera mejorar la productividad de la fábrica.

CAPITULO VI

PROPUESTA DE SOLUCIÓN

6.1. Metodología de la propuesta de solución (procesos y procedimientos de cómo se podría solucionar el problema identificado en el diagnóstico).

6.1.1 Tema

REINGENIERÍA DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN EN LA FABRICACIÓN DE PELUCHES DE LA FÁBRICA JBETSOLY.

6.2. Objetivos

6.2.1. Objetivo General

Implementar procesos de reingeniería para los procesos de producción de la Fábrica JBETSOLY.

6.2.2. Objetivos Específicos

- ✓ Determinar los procedimientos y tiempos de producción para la correcta organización de la fábrica.
- ✓ Plantear y describir procedimientos que mejore la producción permitiendo tener una mejor productividad.
- ✓ Realizar cuestionarios de control para la evaluación y determinación del cumplimiento de los procesos de producción.

6.3. Justificación

Se puede justificar el presente trabajo investigativo en la implementación de los procesos de reingeniería para los procesos de producción de la Fábrica JBETSOLY; esta reingeniería es importante porque será una guía para que JBETSOLY mejore su producción, convirtiéndose en el eje fundamental para el mejoramiento de la productividad.

La presente investigación se realizó con el propósito de mejorar los procesos de producción en la fábrica desarrollando una reingeniería de los procesos de producción, para que cuente con una correcta productividad y tenga un crecimiento considerable dentro de la industria de fabricación de peluches.

En la Fábrica JBETSOLY no se ha realizado este tipo de investigación, ni similar a la planteada en este trabajo de investigación, por lo que se obtuvo el interés de la parte administrativa en el desarrollo de la misma.

Esta investigación y propuesta, servirá como base fundamental para el desarrollo de futuras indagaciones, así como para otras que se relacionen con las variables y la solución más probable, puesto que así contarán con una exploración fundamentada y un estudio técnico comprobado; además que la investigadora pondrá en práctica sus conocimientos en pro de ayudar al desarrollo económico de esta empresa.

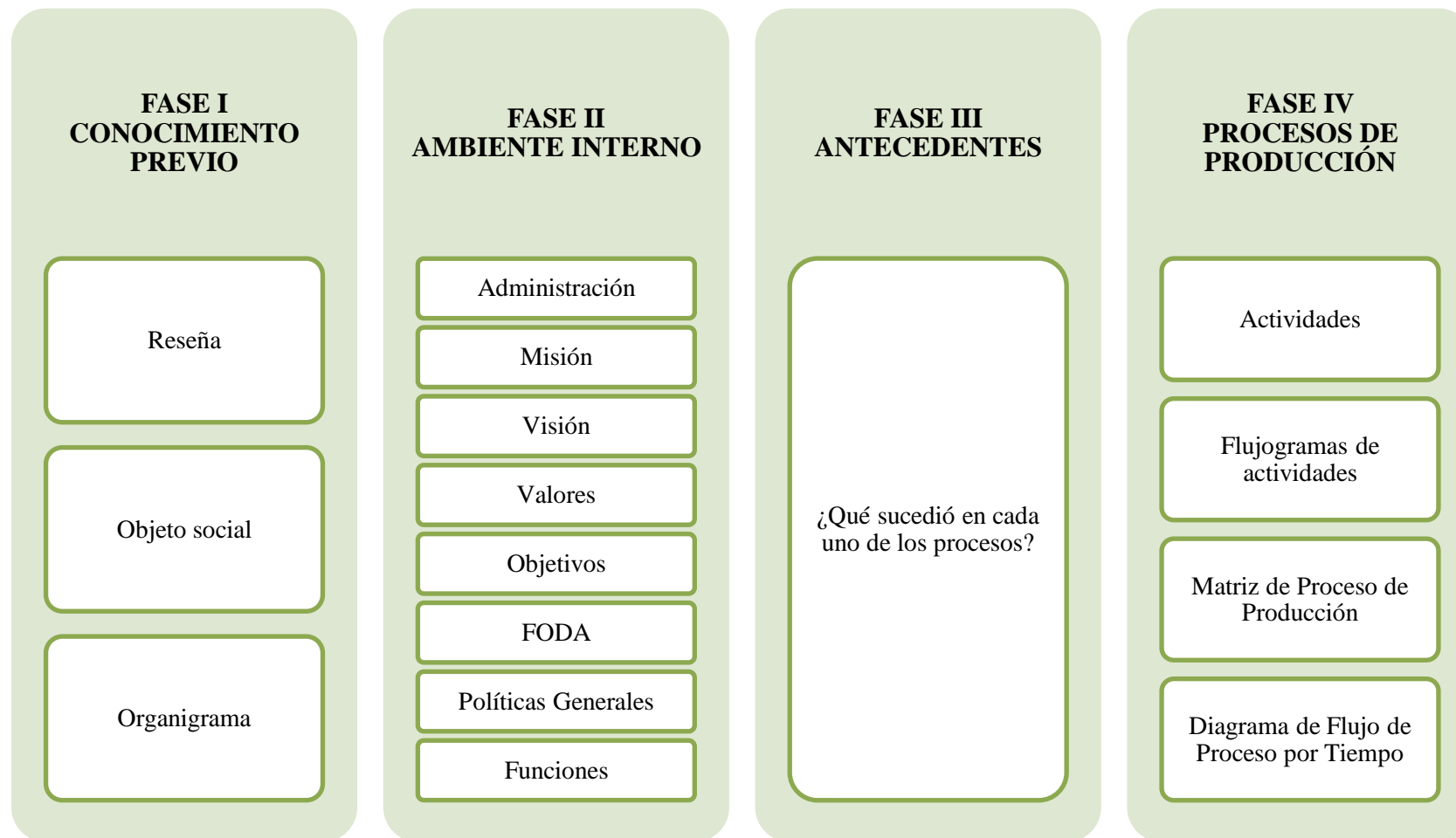
La reingeniería de procesos de producción se convierte en una herramienta guía para el correcto proceso de producción de los distintos productos que realiza la Fábrica JBETSOLY, lo que ayuda a que tenga una mejor productividad para el desarrollo y crecimiento de la fábrica.

Los beneficiarios con estas propuestas, será la Fábrica JBETSOLY y sus empleados porque conocerán un adecuado proceso de producción que permita un incremento en la productividad, y por ende mejores resultados económicos; así también se beneficia a los clientes de la Fábrica JBETSOLY, puesto que se podrá tener un alto volumen en

ventas y satisfacer las necesidades de los clientes y obtener una expiación representativa pretende relacionar adecuadamente cliente y empresa, con el fin de que

6.4. Desarrollo de la propuesta

6.4.1. Modelo operativo



6.5. Desarrollo de la propuesta de solución

REINGENIERÍA DE LOS PROCESOS DE
PRODUCCIÓN EN LA FABRICACIÓN
DE PELUCHES DE LA FÁBRICA
JBETSOLY



Fase I



FASE I

CONOCIMIENTO PREVIO

1.1 Reseña histórica

La Empresa JBETSOLY inició sus actividades en el año 2014 por el Señor Christian Álvarez y su esposa quienes optaron por dedicarse a la fabricación de peluche, ya que su familia se dedicaba a la compra y venta de peluche viendo la necesidad que los clientes pedían modelos exclusivos poco a poco empezaron a crear nuevos modelos y de esta manera dejó de ser un distribuidor a ser un fabricante de peluches.

Empezaron a fabricar cojines de peluche de personajes de niños, no contaban con empleados adicionales solo el Sr. Christian Álvarez y su esposa quienes se delegaban las actividades para poder fabricar su producto.

Después empezaron a fabricar los muñecos de peluche sin dejar de lado los cojines, como se desarrollaron más productos ya no podían abastecerse los dos en la fabricación después de un 1 año incrementaron más personal por la demanda del producto ya que tuvo una buena acogida por los clientes, ahora cuentan con 12 empleados entre el jefe de producción y operarios.

De los pocos modelos de cojines que empezaron ahora cuenta con 23 modelos de peluche y 10 modelos en cojines.

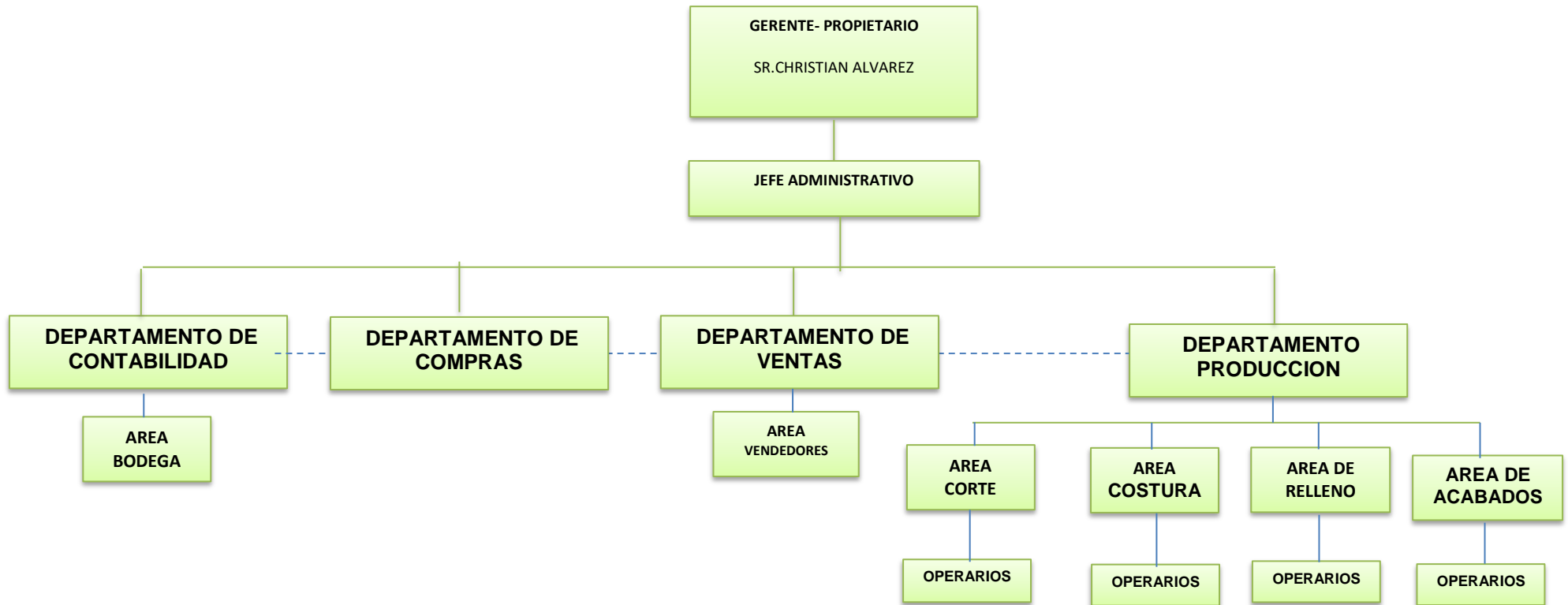
Y así la Empresa JBETSOLY, continúa creciendo poco a poco con gente nueva joven y abriendo camino en esta difícil actividad de la producción creando prestigio entre las empresas que se dedican a la fabricación de peluches en el Ecuador.

1.2 Objeto social

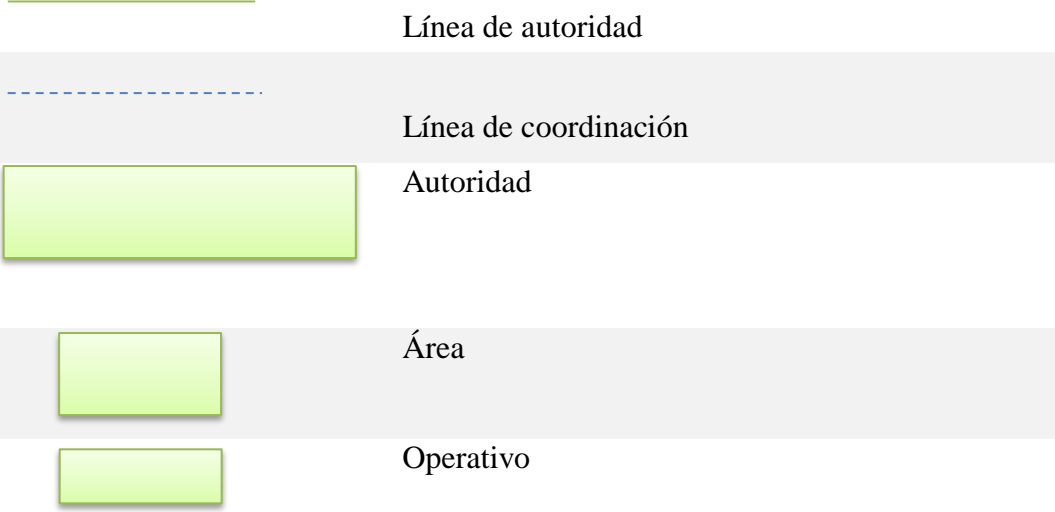
El objeto social de la fábrica es JBETSOLY

1.3 Organigrama

ORGANIGRAMA ESTRUCTURAL DE LA FÁBRICA JBETSOLY



Elaborado por: Bustamante Gabriela



Fase II



FASE II

AMBIENTE INTERNO

2.1 Administración

La administración de la Fábrica se encuentra a cargo del Sr. Christian Álvarez Andrade y esposa están a cargo de la empresa, y legalmente a nombre del señor, además las actividades están distribuidas entre los dos.

2.2 Misión

Somos una empresa creadora de sentimientos expresados en nuestros diseños de peluches, comprometidos con nuestros clientes otorgando un producto de calidad.

2.3 Visión

Alcanzar y ser una empresa que por su esfuerzo, calidad y variedad se destaque entre las demás tanto nacional como internacional con diseños creados para satisfacer los momentos especiales de las personas con un pequeño detalle hecho para su corazón.

2.4 Valores

La empresa siempre tendrá valores de respeto hacia nuestros clientes atendiéndoles de forma oportuna, llegando a la satisfacción del mismo, respeto hacia nuestros empleados en su área de trabajo exigiendo siempre la responsabilidad en la producción.

2.5 Objetivos

- ✓ Ser una empresa reconocida a nivel internacional en el mercado de los muñecos de peluche.

- ✓ Crear una marca con diversos y originales diseños que lleguen a marcar tendencia a nivel internacional.
- ✓ Alcanzar y mantener los patrones de satisfacción del cliente, a través de un producto de calidad brindando un buen servicio con rapidez en su distribución.
- ✓ Alcanzar ventas a largo plazo que generen grandes utilidades con una excelente rentabilidad y ser generadora de empleo.

2.6 FODA

A continuación la matriz de Fortalezas, Oportunidades, Debilidades y Amenazas (FODA) de la Fábrica JBETSOLY:



Gráfico N° 8 Matriz FODA

Elaborado por: Bustamante Gabriela

2.7 Estrategias

Estrategias DO

- ✓ Reingeniería en los procesos de producción para cubrir una demanda creciente de nuestros productos en los diferentes diseños.
- ✓ Implementar mano de obra eficiente para poder realizar una distribución de peluches en todo el país.

- ✓ Innovar en los diferentes diseños para alcanzar un mercado objetivo como de clase media y alta.

Estrategias FA

- ✓ Penetración en el mercado mediante publicidad en medios informáticos para ser reconocidos rápidamente como marca nueva.
- ✓ Mantener la calidad en la materia prima adquirida y acabados de primera para no bajar el volumen de ventas por la entrada de nuevas empresas en el mercado.
- ✓ Realizar peluches en todo tipo de modelos colores y tamaños para realizar una competencia coherente con la innovación constante de otras empresas.

2.8 Gráfica del diagnóstico de procesos

Tabla N° 19 Diagnóstico de Procesos

DIAGNÓSTICO DE PROCESOS		
	FACTORES CLAVES	RIESGO ASOCIADO
1	Innovación y creatividad	Pérdida del mercado
2	Operación	Pérdida de producción
3	Servicio posventa	Pérdida de clientes
4	Compras	Pérdida de producción
5	Proveedores	Pérdida del negocio
6	Clientes	Pérdida de producción
7	Administrativos	Pérdida del negocio

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Tabla N° 20 Diagnóstico de Procesos

GRÁFICA DEL DIAGNÓSTICO DE PROCESOS						
Nivel de impacto, desempeño y riesgo interno		1	2	3	4	5
CREATIVIDAD	FÀBRICA JBETSOLY					
	PELUCHES HEART					
	PELUCHES COEDA					

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Tabla N° 21 Diagnóstico de Procesos

GRÁFICA DEL DIAGNÓSTICO DE PROCESOS FÀBRICA JBETSOLY						
Nivel de impacto, desempeño y riesgo interno		1	2	3	4	5
FACTORES DE PROCESOS	1. Innovación y creatividad	Impacto				
		Desempeño				
	Operación					
	Servicio posventa					
	Compras					
	Proveedores					
	Clientes					
	Administrativos					

Elaborado por: Bustamante Gabriela

2.8 Políticas Generales

Políticas Generales de la FÀBRICA JBETSOLY :

- ✓ Mantener la calidad de nuestros procesos, productos y su entrega oportuna para satisfacción de nuestros clientes.
- ✓ Mejorar de forma duradera en todos los procesos de la organización y haciendo uso de la tecnología.

2.9 Funciones

Funciones del Gerente

- ✓ Ejecutar las actividades asignadas, en concordancia con las leyes, políticas, normas y reglamentos.
- ✓ Coordinar con los jefes departamentales de la empresa.
- ✓ Mantener un alto conocimiento del mercado y evaluar las tendencias de los factores externos a la organización que puedan incidir en sus planes y metas.
- ✓ Conferir responsabilidades y delegar autoridad a los cargos directivos bajo su supervisión.

Funciones del Jefe Administrativo

- ✓ Cumplir y hacer cumplir las funciones delegadas a cada una de las áreas.
- ✓ Selección de personal.

- ✓ Velar por el cumplimiento de objetivos y metas propuestas

Funciones del Departamento de Contabilidad

- ✓ Registro de los gastos tanto de compras como de ventas.
- ✓ Cumplimiento con las leyes tributarias.
- ✓ Pago al personal
- ✓ Reglamentación de la actuación de los empleados.
- ✓ Seguridad de la eficiencia de todos los procesos

Funciones del Bodeguero

- ✓ Recepar la materia prima de proveedores.
- ✓ Despachar la materia prima de acuerdo a órdenes de pedido.
- ✓ Ubicación en estanterías del producto terminado.
- ✓ Despacho del producto de acuerdo a la Factura de venta.

Funciones del departamento de Compras

- ✓ Mantener una buena relación con proveedores.
- ✓ Buscar los mejores productos para la elaboración del producto.
- ✓ Mantener políticas adecuadas de compra.

- ✓ Innovar en tecnología.

Funciones del departamento de Ventas

- ✓ Mantener una buena relación laboral y social cliente-fábrica.
- ✓ Usar estrategias de mercado para captar la atención del cliente.
- ✓ Mantener un equilibrio en el mercado.
- ✓ Nuevos métodos de venta.

Funciones del Departamento de Producción

- ✓ Mantener un régimen de evaluación para que nuestros productos sean elaborados satisfactoriamente.
- ✓ Suministrar materia prima apropiada para que nuestros productos no afecten de manera directa el consumo y proceso digestivo del consumidor
- ✓ El personal que se contrate deberá pasar por un proceso de selección que compruebe que las personas que se contraten tengan los conocimientos y/o habilidades que exige el cargo que desempeñarán.
- ✓ Las operaciones de mantenimiento llevarán a cabo fuera de aquellas áreas en que las máquinas se encuentran operando.

Fase III



FASE III
ANTECEDENTES

3.1. ¿Qué sucedió en cada uno de los procesos?

En los procesos de producción de los 5 ítems tomados como muestra dentro del trabajo investigado se pudo determinar las siguientes dificultades, cabe mencionar que el proceso de producción de los peluches es un proceso corto y son similares uno con otro, la variación va entre el tiempo de producción y la cantidad de accesorios que son utilizados para la terminación del producto:

Tabla N° 22 Problemática del Proceso de Producción

PROBLEMÁTICA DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN			
PRODUCTO	PROBLEMÁTICA	SOLUCIÓN PROPUESTA	BENEFICIARIOS
PELUCHE LEÓN GRANDE CON CHAQUETA	Tiempos por la maquila Relleno del peluche	Adquisición de máquina rellenadora Implementación del área de costura	Empleado Cliente Empresa
PELUCHE OSO CORAZÓN BRILLOSO	Problemas de tiempos por la maquila Cantidad de accesorios	Adquisición de máquina rellenadora Implementación del área de costura	Empleado Cliente Empresa
PELUCHE LEÓN PEQUEÑO	Tiempos por la maquila Relleno del peluche	Adquisición de máquina rellenadora Implementación del área de costura	Empleado Cliente Empresa
PELUCHE OSO GRANDE BUFANDA	Tiempos por la maquila Relleno del peluche Terminado del peluche	Ubicación de cierres ciegos para el terminado Adquisición de máquina rellenadora Implementación del área de costura	Empleado Cliente Empresa
PELUCHE COJÍN CORAZÓN	Tiempos por la maquila Relleno del peluche	Adquisición de máquina rellenadora Implementación del área de costura	Empleado Cliente Empresa

Elaborado por: Gabriela Bustamante

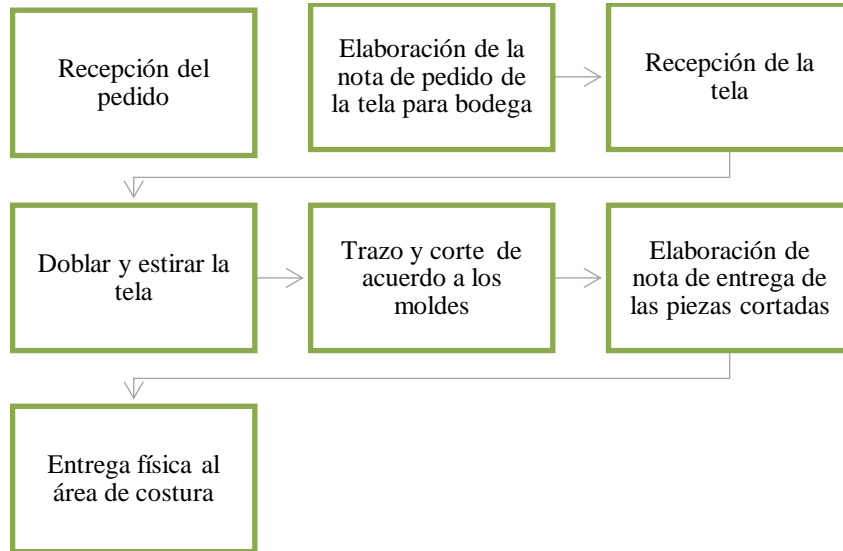
Fase IV



FASE IV
PROCESO DE PRODUCCIÓN

3.1 Diagramación del proceso de producción

ACTIVIDADES DEL DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN ÁREA DE CORTE

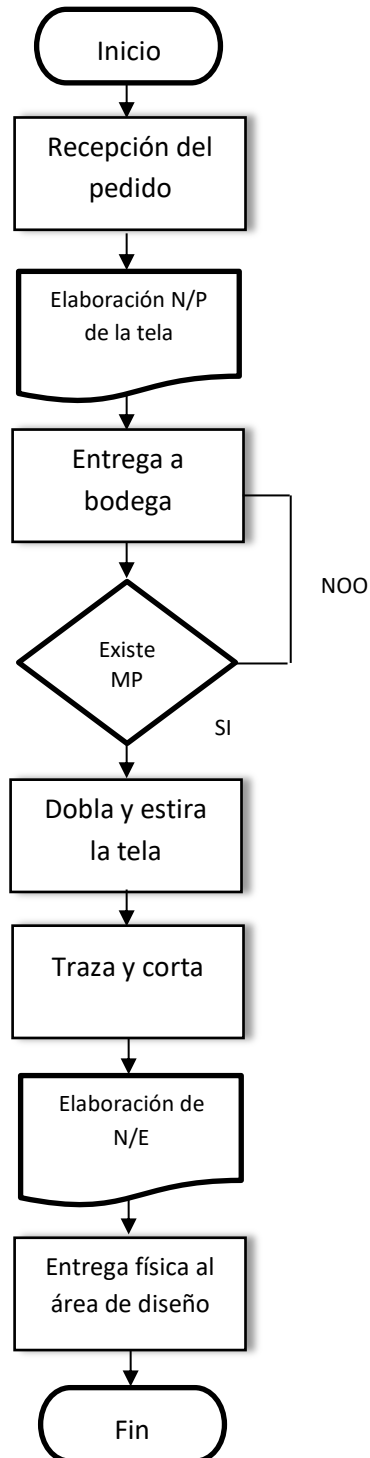


Observación:

La implementación de la nota de pedido de MP para bodega se la realiza por respaldo mismo de la persona custodia de los insumos de bodega y para los respectivos descargos al inventario de MP.

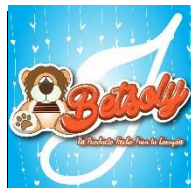
ACTIVIDADES	RESPONSABLE	ÁREA
<ul style="list-style-type: none"> • Recepción del pedido • Elaboración de la nota de pedido de la tela para bodega • Recepción de la tela • Doblar y estirar la tela • Trazo y corte de acuerdo a los moldes • Elaboración de nota de entrega de las piezas cortadas • Entrega física al área de costura 	DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN	CORTE

DIAGRAMACIÓN DEL PROCESOS DE PRODUCCIÓN ÁREA DE CORTE



Elaborado por: Gabriele Bustamante

**DOCUMENTACIÓN DE
RESPALDO**



FÁBRICA JBETSOLY
 ENTRE JOSÉ SUÁREZ Y JOSÉ MIRES
 0992695039-032841680
 Ambato –Ecuador

NOTA DE PEDIDO MATERIA PRIMA

Modelo:		Nº 001-001-001
Responsable:		
Nº de pedido:		Fecha:
Cantidad	Detalle	Observación
Recibido por:	NN	Firma
Entregado por:	NN	Firma
Autorizado por:	NN	Firma

**DOCUMENTACIÓN DE
RESPALDO**

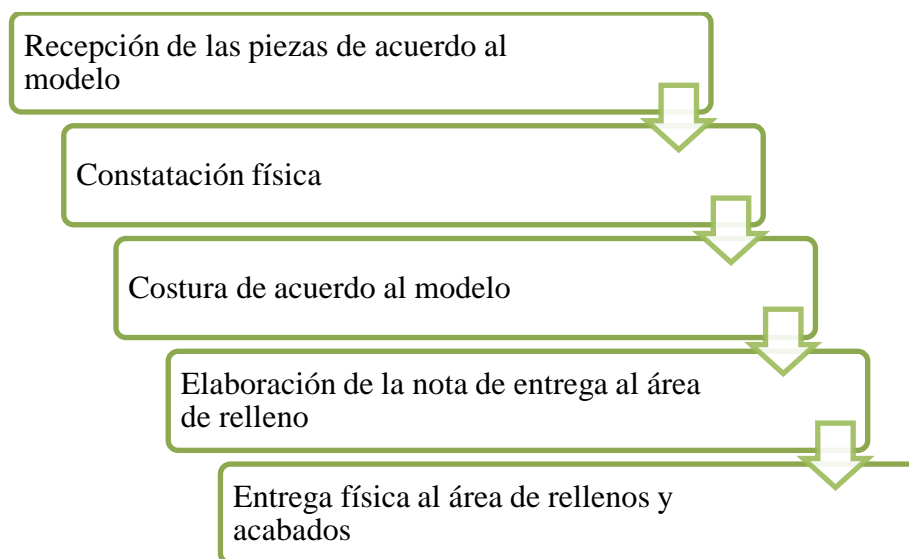


FÁBRICA JBETSOLY
ENTRE JOSÉ SUÁREZ Y JOSÉ MIREs
0992695039-032841680
Ambato –Ecuador

NOTA DE ENTREGA AL ÁREA DE COSTURA

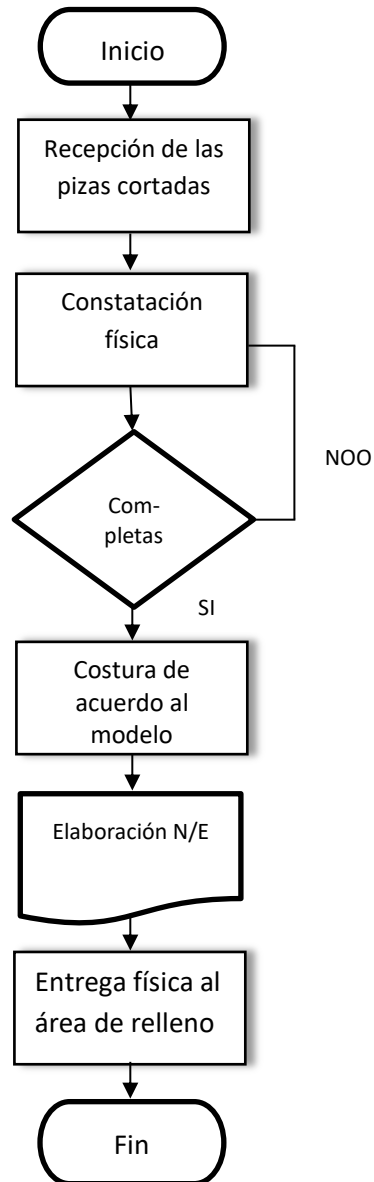
Modelo:		Nº 001-001-001
Responsable:		
Nº de pedido:		Fecha:
Cantidad	Detalle	Observación
Recibido por:	NN	Firma
Entregado por:	NN	Firma
Autorizado por:	NN	Firma

ACTIVIDADES DEL DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN ÁREA DE COSTURA



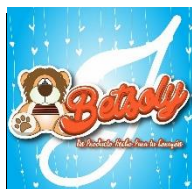
ACTIVIDADES	RESPONSABLE	ÁREA
<ul style="list-style-type: none"> • Recepción de las piezas de acuerdo al modelo • Constatación física • Costura de acuerdo al modelo • Elaboración de la nota de entrega al área de relleno • Entrega física al área de rellenos y acabados 	DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN	Costura

DIAGRAMACIÓN DEL PROCESOS DE PRODUCCIÓN ÁREA DE COSTURA



Elaborado por: Gabriele Bustamante

**DOCUMENTACIÓN DE
RESPALDO**

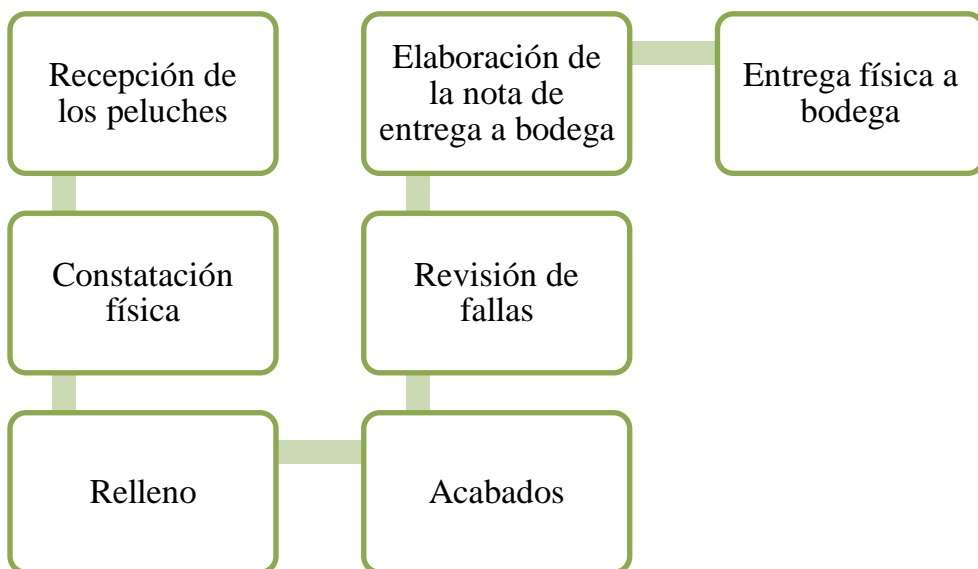


FÁBRICA JBETSOLY
ENTRE JOSÉ SUÁREZ Y JOSÉ MIREZ
0992695039-032841680
Ambato –Ecuador

NOTA DE ENTREGA AL ÁREA DE RELLENO Y ACABADOS

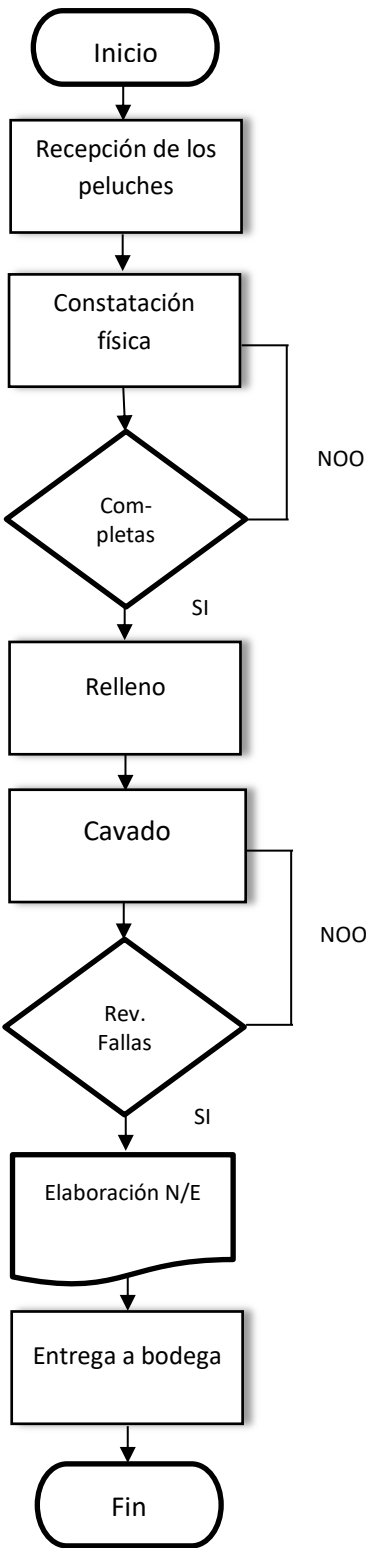
Modelo:		N° 001-001-001
Responsable:		
N° de pedido:		Fecha:
Cantidad	Detalle	Observación
Recibido por:	NN	Firma
Entregado por:	NN	Firma
Autorizado por:	NN	Firma

ACTIVIDADES DEL DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN ÁREA DE RELLENO Y ACABADOS



ACTIVIDADES	RESPONSABLE	ÁREA
<ul style="list-style-type: none"> • Recepción de los peluches • Constatación física • Relleno • Acabados • Revisión de fallas • Elaboración de la nota de entrega a bodega • Entrega física a bodega 	DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN	RELLENO Y ACABADOS

DIAGRAMACIÓN DEL PROCESOS DE PRODUCCIÓN ÁREA DE RELLENO Y ACABADOS



Elaborado por: Gabriele Bustamante

**DOCUMENTACIÓN DE
RESPALDO**

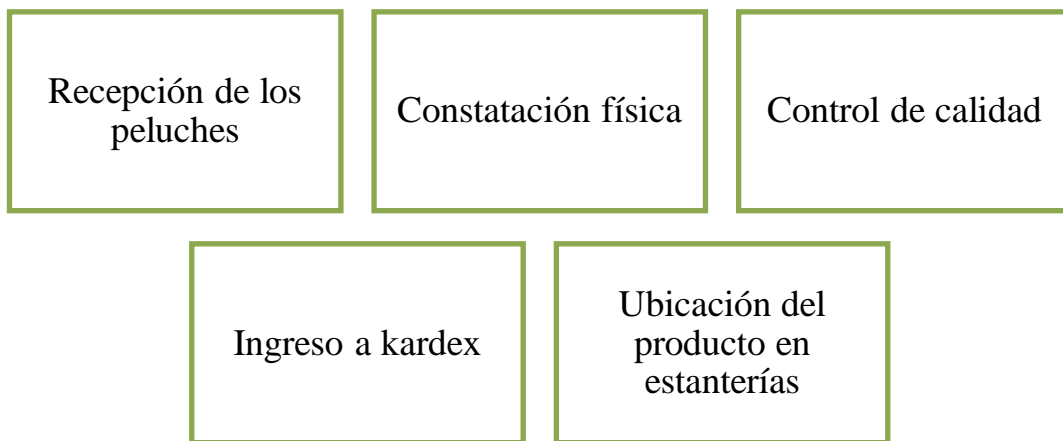


FÁBRICA JBETSOLY
 ENTRE JOSÉ SUÁREZ Y JOSÉ MIRES
 0992695039-032841680
 Ambato –Ecuador

NOTA DE ENTREGA A BODEGA

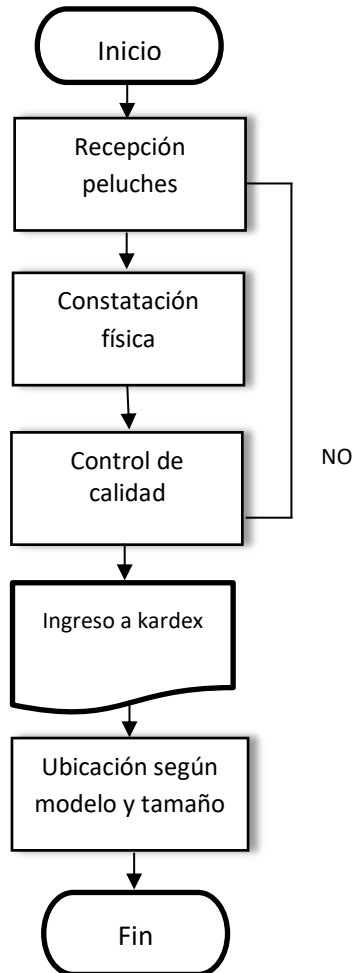
Modelo:		Nº 001-001-001
Responsable:		
Nº de pedido:		Fecha:
Cantidad	Detalle	Observación
Recibido por:	NN	Firma
Entregado por:	NN	Firma
Autorizado por:	NN	Firma

ACTIVIDADES DEL DEPARTAMENTO CONTABLE ÁREA DE BODEGA



ACTIVIDADES	RESPONSABLE	ÁREA
<ul style="list-style-type: none"> • Recepción de los peluches • Constatación física • Control de calidad • Ingreso a kardex • Ubicación del producto en estanterías 	DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO	BODEGA











DIAGRAMACIÓN DEL PROCESOS DE PRODUCCIÓN ENTREGA A BODEGA



Elaborado por: Gabriele Bustamante






A continuación se presenta una tabla de los Procesos de Producción y los cambios de reingeniería.

Tabla N° 23 *Proceso de Producción de los Peluche*

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION			
PROCESO ACTUAL	DESCRIPCION	CÓDIGO	CAMBIOS
Elabora diseño	Recibe solicitud de nuevo diseño.		
Aprueba el diseño.	Se verifica si el diseño cumple con lo solicitado		
Recibe Orden de pedido.	Verifica si hay la materia prima necesaria para realizar el producto.		Verificar si existe en stock el producto terminado.
Dobla y estira la tela.	Prepara la materia prima para su corte		
Corta la tela según el trazado	Realiza los cortes establecidos según el diseño del producto		
Cosen de acuerdo al corte establecido.	Armar el producto pieza por pieza		Implementación del área de costura y cierres ocultos
Relleno y acabados	Realizar los acabados respectivos.	 	No se realizara manualmente el cierre del producto y adq. maquinaria para el relleno
Control de calidad	Controlar que el producto esté listo para almacenar.		
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	Almacenar el producto de acuerdo al diseño.		

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Tabla N° 24 Códigos de Mejoras y Cambios

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
	Eliminación del proceso
	Cambio de proceso
	Se mantiene el proceso
	Modificación de la Actividad
	Adquisición de maquinaria

Elaborado por: Bustamante Gabriela

PROCESO DE PRODUCCIÓN DE REINGENIERÍA PELUCHE LEÓN GRANDE CON CHAQUETA

Tabla N° 25 Matriz de Proceso de Producción de Reingeniería Peluche León Grande con Chaqueta

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION			
SECUENCIA	DEPENDDENCIA	RESPONSABLES	DESCRIPCION
Recibe Orden de pedido.	Área de producción	Jefe de producción	Verifica si hay el producto terminado en stock
Dobla y estira la tela.	Área de corte	Cortador	Prepara la materia prima para su corte
Corta la tela según el trazado	Área de corte	Cortador	Realiza los cortes establecidos según el diseño del producto
Cosen de acuerdo al corte establecido.	Área de costura	Costureras	Armar el producto pieza por pieza en el área de costura
Relleno y acabados	Área de Acabados	Operarios	Realizar los acabados respectivos.
Revisa fallas	Área de Acabados	Operarios	Controlar que el producto esté listo para almacenar.
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	Área de almacenamiento	Bodeguero	Almacenar el producto de acuerdo al diseño.

Fuente: Investigación bibliográfica

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO POR TIEMPO PELUCHE LEÓN GRANDE CON CHAQUETA

Tabla N° 26 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche León Chaqueta Grande

PELUCHE LEON GRANDE CON CHAQUETA 60 PELUCHES	ACTIVIDAD	TIEMPO ACTUAL	PROPUESTO	AHORRO
Fecha: 2018	Operación	12	9	3
Realizado por: Gabriela Bustamante	Transporte	2	0	2
	Demora	41	26	15
Marque el método y tipo apropiado	Inspección	4	4	0
Método actual	Almacenaje	4	4	0
Método puesto X	Tiempos (s)	63 horas	43 horas	20 horas

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION						
ACTIVIDAD	SIMBOLOS	TIEMPOS		OBSERVACIONES		
		A	P			
Elabora diseño		3	0	Elimina actividad		
Aprueba el diseño.		2	0	Elimina actividad		
Recibe Orden de pedido.		1	1	Se mantiene		
Dobla y estira la tela.		3	3	Se mantiene		
Corta la tela según el trazado		4	4	Se mantiene		
Cosen de acuerdo al corte establecido.		36	24	Implementación del área de costura		
Relleno		5	2	Mediante máquina rellenadora		
Acabados		4	4	Se mantiene		
Revisa fallas		3	3	Se mantiene		
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.		2	2	Se mantiene		
Total		63 H	43 H			

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Observaciones:

Como se pudo observar en el proceso de producción del Peluche León Grande con Chaqueta el tiempo de fabricación es de 63 horas, pero con los cambios presentados en la reingeniería el tiempo de producción sería de 43 horas teniendo un ahorro de 20 horas.

PROCESO DE PRODUCCIÓN DE REINGENIERÍA DEL PELUCHE OSO CORAZÓN BRILLOSO

Tabla N° 27 Matriz de Producción Proceso Reingeniería de Peluche Oso Corazón Brilloso

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION			
SECUENCIA	DEPENDDENCIA	RESPONSABLES	DESCRIPCION
Recibe Orden de pedido.	Área de producción	Jefe de producción	Verifica si hay el producto terminado en stock
Dobla y estira la tela.	Área de corte	Cortador	Prepara la materia prima para su corte
Corta la tela según el trazado	Área de corte	Cortador	Realiza los cortes establecidos según el diseño del producto
Cosen de acuerdo al corte establecido.	Área de costura	Costureras	Armar el producto pieza por pieza en el área de costura
Relleno y acabados	Área de Acabados	Operarios	Realizar los acabados respectivos.
Revisa fallas	Área de Acabados	Operarios	Controlar que el producto esté listo para almacenar.
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	Área de almacenamiento	Bodeguero	Almacenar el producto de acuerdo al diseño.

***Fuente:** Investigación bibliográfica*

***Elaborado por:** Bustamante Gabriela*

**DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO POR TIEMPO PELUCHE OSO
CORAZÓN BRILLOSO**

Tabla N° 28 Diagrama de Flujo de Proceso por tiempo Peluche Oso Corazón Brilloso

PELUCHE OSO CORAZÓN BRILLOSO 80 PELUCHES	ACTIVIDAD	TIEMPO ACTUAL	PROPUESTO	AHORRO
Fecha: 2018	Operación	20	11	9
Realizado por: Gabriela Bustamante	Transporte	3	0	3
	Demora	48	36	12
Marque el método y tipo apropiado	Inspección	5	5	0
Método actual	Almacenaje	3	3	0
Método puesto X	Tiempos (s)	79 horas	55horas	24 horas

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION								
ACTIVIDAD	SIMBOLOS					TIEMPO		OBSERVACIONES
						A	P	
Elabora diseño	●	→	■	D	▽	3	0	Elimina actividad
Aprueba el diseño.	●	→	■	D	▽	2	0	Elimina actividad
Recibe Orden de pedido.	●	→	■	D	▽	1	1	Se mantiene
Dobla y estira la tela.	●	→	■	D	▽	4	4	Se mantiene
Corta la tela según el trazado	●	→	■	D	▽	4	4	Se mantiene
Cosen de acuerdo al corte establecido.	●	→	■	D	▽	48	36	Implementación del área de costura
Relleno	●	→	■	D	▽	5	2	Mediante maquina rellenadora
Acabados	●	→	■	D	▽	6	2	Cierres secretos
Revisa fallas	●	→	■	D	▽	3	3	Se mantiene
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	●	→	■	D	▽	3	3	Se mantiene
Total						79 H	55 H	

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Observaciones:

Se pudo observar en el proceso de producción del Peluche Oso Corazón Brilloso el tiempo de fabricación es de 79 horas, con el proceso de reingeniería el tiempo de fabricación será de 55 horas, el ahorro es de 24 horas.

PROCESO DE PRODUCCIÓN DE REINGENIERÍA DEL PELUCHE LEÓN PEQUEÑO

Tabla N° 29 Matriz de Proceso de Producción de Reingeniería del Peluche León Pequeño

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION			
SECUENCIA	DEPENDDENCIA	RESPONSABLES	DESCRIPCION
Recibe Orden de pedido.	Área de producción	Jefe de producción	Verifica si hay el producto terminado en stock
Dobla y estira la tela.	Área de corte	Cortador	Prepara la materia prima para su corte
Corta la tela según el trazado	Área de corte	Cortador	Realiza los cortes establecidos según el diseño del producto
Cosen de acuerdo al corte establecido.	Área de costura	Costureras	Armar el producto pieza por pieza en el área de costura
Relleno y acabados	Área de Acabados	Operarios	Realizar los acabados respectivos.
Revisa fallas	Área de Acabados	Operarios	Controlar que el producto esté listo para almacenar.
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	Área de almacenamiento	Bodeguero	Almacenar el producto de acuerdo al diseño.

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO POR TIEMPO PELUCHE LEÓN PEQUEÑO

Tabla N° 30 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche León Pequeño

PELUCHE LEÓN PEQUEÑO 80 LEONES	ACTIVIDAD	TIEMPO ACTUAL	PROPUESTO	AHORRO
Fecha: 2018	Operación	15	13	2
Realizado por: Gabriela Bustamante	Transporte	5	0	5
	Demora	45	31	14
Marque el método y tipo apropiado	Inspección	3	3	0
Método actual	Almacenaje	2	2	0
Método puesto x	Tiempos (s)	70 horas	49 horas	21 horas

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION				
ACTIVIDAD	SIMBOLOS	TIEMPOS		OBSERVACIONES
		A	P	
Elabora diseño		2	0	Elimina actividad
Aprueba el diseño.		1	0	Elimina actividad
Recibe Orden de pedido.		1	1	Se mantiene
Dobla y estira la tela.		4	4	Se mantiene
Corta la tela según el trazado		5	5	Se mantiene
Cosen de acuerdo al corte establecido.		42	30	Implementación del área de costura
Relleno		5	2	Mediante maquina rellenadora
Acabados		5	2	Cierres secretos
Revisa fallas		3	3	Se mantiene
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.		2	2	Se mantiene
Total		70 H	49 H	

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Observaciones:

Mediante el proceso de observación en el proceso de producción del Peluche León el tiempo de fabricación es de 70 horas, con el proceso de reingeniería se llevaría 49 horas de producción .

PROCESO DE PRODUCCIÓN DE REINGENIERÍA DEL PELUCHE OSO GRANDE BUFANDA

Tabla N° 31 Matriz de Proceso de Producción de Reingeniería del Peluche Oso Grande Bufanda

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION			
SECUENCIA	DEPENDDENCIA	RESPONSABLES	DESCRIPCION
Recibe Orden de pedido.	Área de producción	Jefe de producción	Verifica si hay el producto terminado en stock
Dobla y estira la tela.	Área de corte	Cortador	Prepara la materia prima para su corte
Corta la tela según el trazado	Área de corte	Cortador	Realiza los cortes establecidos según el diseño del producto
Cosen de acuerdo al corte establecido.	Área de costura	Costureras	Armar el producto pieza por pieza en el área de costura
Relleno y acabados	Área de Acabados	Operarios	Realizar los acabados respectivos.
Revisa fallas	Área de Acabados	Operarios	Controlar que el producto esté listo para almacenar.
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	Área de almacenamiento	Bodeguero	Almacenar el producto de acuerdo al diseño.

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO POR TIEMPO PELUCHE OSO GRANDE BUFANDA

Tabla N° 32 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche Oso Grande Bufanda

PELUCHE OSO GRANDE BUFANDA 60 OSOS	ACTIVIDAD	TIEMPO ACTUAL	PROPUESTO	AHORRO
Fecha: 2018	Operación	15	11	4
Realizado por: Gabriela Bustamante	Transporte	4	0	4
	Demora	39	28	11
Marque el método y tipo apropiado	Inspección	4	4	0
Método actual	Almacenaje	4	4	0
Método propuesto X	Tiempos (s)	66 HORAS	47 horas	19 horas

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION								
ACTIVIDAD	SIMBOLOS					TIEMPOS		OBSERVACIONES
						A	P	
Elabora diseño	●	→	■	D	▽	4	0	Elimina actividad
Aprueba el diseño.	●	→	■	D	▽	3	0	Elimina actividad
Recibe Orden de pedido.	●	→	■	D	▽	1	1	Se mantiene
Dobla y estira la tela.	●	→	■	D	▽	4	4	Se mantiene
Corta la tela según el trazado	●	→	■	D	▽	5	5	Se mantiene
Cosen de acuerdo al corte establecido.	●	→	■	D	▽	36	28	Implementación del área de costura
Relleno	●	→	■	D	▽	5	3	Mediante maquina rellenadora
Acabados	●	→	■	D	▽	4	2	Cierres secretos
Revisa fallas	●	→	■	D	▽	2	2	Se mantiene
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	●	→	■	D	▽	2	2	Se mantiene
Total						66 H	47 H	

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Observaciones:

Se identificó que el proceso de producción del Peluche Osos Grande Bufanda el tiempo de fabricación es de 66 horas, y mediante el proceso de reingeniería se llevaría un tiempo de 47 horas.

PROCESO DE PRODUCCIÓN DE REINGENIERÍA DEL PELUCHE COJÍN CORAZÓN

Tabla N° 33 Matriz de Proceso de Producción de Reingeniería del Peluche Cojín Corazón

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION			
SECUENCIA	DEPENDDENCIA	RESPONSABLES	DESCRIPCION
Recibe Orden de pedido.	Área de producción	Jefe de producción	Verifica si hay el producto terminado en stock
Dobla y estira la tela.	Área de corte	Cortador	Prepara la materia prima para su corte
Corta la tela según el trazado	Área de corte	Cortador	Realiza los cortes establecidos según el diseño del producto
Cosen de acuerdo al corte establecido.	Área de costura	Costureras	Armar el producto pieza por pieza en el área de costura
Relleno y acabados	Área de Acabados	Operarios	Realizar los acabados respectivos.
Revisa fallas	Área de Acabados	Operarios	Controlar que el producto esté listo para almacenar.
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.	Área de almacenamiento	Bodeguero	Almacenar el producto de acuerdo al diseño.

Elaborado por: Bustamante Gabriela

DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO POR TIEMPO PELUCHE COJÍN CORAZÓN

Tabla N° 34 Diagrama de Flujo de Proceso por Tiempo Peluche Cojín Corazón

PELUCHE COJÍN CORAZÓN 80 COJINES	ACTIVIDAD	TIEMPO ACTUAL	PROPUESTO	AHORRO
Fecha: Enero 2018	Operación	10	7	3
Realizado por: Gabriela Bustamante	Transporte	4	0	4
	Demora	9	5	4
Marque el método y tipo apropiado	Inspección	3	3	0
Método actual	Almacenaje	4	4	0
Método propuesto X	Tiempos (s)	30 HORAS	19 horas	11 horas

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION						
ACTIVIDAD	SIMBOLOS	TIEMPO S		OBSERVACIONES		
		A	P			
Elabora diseño		3	0	Se elimina		
Aprueba el diseño.		2	0	Se elimina		
Recibe Orden de pedido.		1	1	Se mantiene		
Dobla y estira la tela.		3	3	Se mantiene		
Corta la tela según el trazado		3	3	Se mantiene		
Cosen de acuerdo al corte establecido.		8	5	Implementación del área de costura		
Relleno		4	1	Mediante maquina rellenadora		
Acabados		2	2	Se mantiene		
Revisa fallas		2	2	Se mantiene		
Almacena de acuerdo a colores, modelos y tallas.		2	2	Se mantiene		
Total		30 H	19 H			

Elaborado por: Bustamante Gabriela

Observaciones:

Se constató que el proceso de producción del Peluche Cojín Corazón el tiempo de fabricación es de 30 horas, incluyendo el proceso de reingeniería será de 19 horas de producción con un ahorro de 11 horas.

En JIANGSU, CHINA (MAINLAND) se encuentra la compañía Yangzhou New Sunrise Arts & Grafts Co., Ltd.; donde se encargan de la elaboración de peluches de marca Jackpard o OEM los mismo que son fabricantes profesionales especializados en la fabricación de juguetes de peluche, incluyendo bebé Rockers y peluche personalizados basados en su diseño.

La fabrica Yangzhou New Sunrise Arts & Grafts Co., Ltd. cumple con las normas CE/ASTM/en 71, con un diseño encantador, estilo único y alta calidad a un precio razonable, la fábrica cuenta con un equipo de trabajadores ricos con experiencia y cuidado, el tiempo de ejecución de la producción va entre 40-45 días después de la muestra confirmada y depósito recibido.

En Ecuador también se encuentran fábricas de peluches entre ellas tenemos a Heart la misma que esta ubicada en la entrada norte de Ambato en la Panamericana Norte Km 2 1/2 entrada al Barrio los Tres Juanes, My Teddy by Bortex en la ciudad de Quito en la calle Gonzalo Zaldumbide N52-136 y Capitán Ramón Borja, PEELGOOD la misma que se encuentra en Ambato en las calles Pedro Vásconez y Carlos Riera.

Acontinuación una tabla de comparación de la producción entre la fábrica Yangzhou New Sunrise Arts & Grafts Co., Ltd , Heart , My Teddy by Bortex y nuestra fábrica JBETSOLY:

ESTRUCTURA Y COMPARACIÓN ENTRE EMPRESAS FABRICANTES DE PELUCHES

POR TAMAÑO: PEQUEÑO

Tabla N° 35 Comparación por tamaño: Pequeño

VARIABLES		YANGZHOU NEW SUNRISE ARTS & GRAFTS CO CHINA	HEART AMBATO	MY TEDDY BY BORTEX QUITO	JBETSOLY AMBATO	PEELGOOD AMBATO
1	Cantidda	2000 unidades	1400unidades	1000 unidades	800 unidades	500 unidades
2	Tiempo	30 días	30 días	30 días	30 días	30 días
3	Número de empleados	45	32	16	12	15
4	Diseño	7 días	12 días	10 días	10 días	15 a 20 días
5	Revisión de calidad	5 horas	10 horas	6 horas	6 horas	2 horas
6	Devoluciones	No	No	No	No	Si
7	Desperdicio	No	No	Si	Si	Si
8	Unidades vendidas	2000 unidades	1000 unidades	800 unidades	600 unidades	500 unidades
9	Política de Fabricación	Bajo pedido	Bajo Pedido y para stock	Bajo Pedido y para stock	Bajo Pedido y para stock	Bajo Pedido

Elaborado por: Bustamante Gabriela

NOTAS TÉCNICAS EXPLICATIVA:

YANGZHOU NEW SUNRISE ARTS & GRAFTS CO., LT su ubicacion en JIANGSU, CHINA (MAINLAND)

HEART esta ubicada en la entrada norte de Ambato en la Panamericana Norte Km 2 1/2 entrada al Barrio los Tres Juanes.

MY TEDDY BY BORTEX en la ciudad de Quito en la calle Gonzalo Zaldumbide N52-136 y Capitán Ramón Borja

PEELGOOD en Ambato en las calles Pedro Vásconez y Carlos Riera.

COMPARACIÓN DE VARIABLES QUE INTERVIENEN EN LA PRODUCCIÓN DE LAS EMPRESAS FABRICANTES DE PELUCHES

POR TAMAÑO: PEQUEÑO

Tabla N° 36 Comparación de Variables por tamaño: Pequeño

VARIABLES	YANGZHOU NEW SUNRISE ARTS & GRAFTS CO CHINA	HEART AMBAT O	MY TEDDY BY BORTEX QUITO	JBETSOL Y AMBATO	PEELGOO D AMBATO	RESULTADO DE las RELACIONES DE LAS VARIABLES
Cantidad / días	66,67	50,00	33,33	36,67	16,67	Producto por día
Nº peluches por día / 8 horas	8,33	6,25	4,17	4,58	2,08	Producto por hora
Cantidad / empleados	44,44	46,88	62,50	91,67	33,33	Producto elaborado por empleado
tiempo /empleados	0,7	0,9	1,9	2,5	2,0	Tiempo estimado de produccion de un peluche
Revisión de calidad/Cantidad	0,003	0,007	0,006	0,005	0,004	Tiempo estimado de revisión de calidad por peluche

Elaborado por: Bustamante Gabriela

**ESTRUCTURA Y COMPARACIÓN ENTRE EMPRESAS FABRICANTES DE PELUCHES
POR TAMAÑO: MEDIANO**

Tabla N° 37 Comparación por tamaño:Mediano

VARIABLES		YANGZHOU NEW SUNRISE ARTS & GRAFTS CO CHINA	HEART AMBATO	MY TEDDY BY BORTEX QUITO	JBETSOLY AMBATO	PEELGOOD AMBATO
1	Cantidda	2000 unidades	1500 unidades	1000 unidades	1100 unidades	500 unidades
2	Tiempo	30 días	30 días	30 días	30 días	30 días
3	Número de empleados	45	32	16	12	15
4	Diseño	7 días	12 días	10 días	10 días	15 a 20 días
5	Revisión de calidad	5 horas	10 horas	6 horas	6 horas	2 horas
6	Devoluciones	No	No	No	No	Si
7	Desperdicio	No	No	Si	Si	Si
8	Unidades vendidas	2000 unidades	1100 unidades	700 unidades	900 unidades	500 unidades
9	Política de Fabricación	Bajo pedido y stock	Bajo Pedido y para stock	Bajo Pedido y para stock	Bajo Pedido y para stock	Bajo Pedido

Elaborado por: Bustamante Gabriela

NOTAS TÉCNICAS EXPLICATIVA:

YANGZHOU NEW SUNRISE ARTS & GRAFTS CO., LT su ubicacion en JIANGSU, CHINA (MAINLAND)

HEART esta ubicada en la entrada norte de Ambato en la Panamericana Norte Km 2 1/2 entrada al Barrio los Tres Juanes.

MY TEDDY BY BORTEX en la ciudad de Quito en la calle Gonzalo Zaldumbide N52-136 y Capitán Ramón Borja

PEELGOOD en Ambato en las calles Pedro Vásconez y Carlos Riera.

COMPARACIÓN DE VARIABLES QUE INTERVIENEN EN LA PRODUCCIÓN DE LAS EMPRESAS FABRICANTES DE PELUCHES

POR TAMAÑO: MEDIANO

Tabla N° 38 Comparación de Variables por tamaño: Mediano

VARIABLES	YANGZHOU NEW SUNRISE ARTS & GRAFTS CO CHINA	HEART AMBATO	MY TEDDY BY BORTEX QUITO	JBETSOLY AMBATO	PEELGOOD AMBATO	RESULTADO DE las RELACIONES DE LAS VARIABLES
Cantidad / días	66,67	50,00	33,33	36,67	16,67	Producto por día
N° peluches por día / 8 horas	8,33	6,25	4,17	4,58	2,08	Producto por hora
Cantidad / empleados	44,44	46,88	62,50	91,67	33,33	Producto elaborado por empleado
tiempo /empleados	0,7	0,9	1,9	2,5	2,0	Tiempo estimado de produccion de un peluche
Revisión de calidad/Cantidad	0,003	0,007	0,006	0,005	0,004	Tiempo estimado de revisión de calidad por peluche

Elaborado por: Bustamante Gabriela

ESTRUCTURA Y COMPARACIÓN ENTRE EMPRESAS FABRICANTES DE PELUCHES

POR TAMAÑO: GRANDE

Tabla N° 39 Comparación por tamaño: Grande

VARIABLES		YANGZHOU NEW SUNRISE ARTS & GRAFTS CO CHINA	HEART AMBATO	MY TEDDY BY BORTEX QUITO	JBETSOLY AMBATO	PEELGOOD AMBATO
1	Cantidda	2000 unidades	1300 unidades	900 unidades	600 unidades	100 unidades
2	Tiempo	30 días	30 días	30 días	30 días	30 días
3	Número de empleados	45	32	16	12	15
4	Diseño	7 días	12 días	10 días	10 días	15 a 20 días
5	Revisión de calidad	5 horas	10 horas	6 horas	6 horas	2 horas
6	Devoluciones	No	No	No	No	Si
7	Desperdicio	No	No	Si	Si	Si
8	Unidades vendidas	2000 unidades	1300 unidades	700 unidades	600 unidades	100 unidades
9	Política de Fabricación	Bajo pedido y stock	Bajo Pedido y para stock	Bajo Pedido y para stock	Bajo Pedido y para stock	Bajo Pedido

Elaborado por: Bustamante Gabriela

NOTAS TÉCNICAS EXPLICATIVA:

YANGZHOU NEW SUNRISE ARTS & GRAFTS CO., LT su ubicacion en JIANGSU, CHINA (MAINLAND)

HEART esta ubicada en la entrada norte de Ambato en la Panamericana Norte Km 2 1/2 entrada al Barrio los Tres Juanes.

MY TEDDY BY BORTEX en la ciudad de Quito en la calle Gonzalo Zaldumbide N52-136 y Capitán Ramón Borja

PEELGOOD en Ambato en las calles Pedro Vásconez y Carlos Riera.

COMPARACIÓN DE VARIABLES QUE INTERVIENEN EN LA PRODUCCIÓN DE LAS EMPRESAS FABRICANTES DE PELUCHES

POR TAMAÑO: GRANDE

Tabla N° 40 Comparación de Variables por tamaño: Grande

VARIABLES	YANGZHOU NEW SUNRISE ARTS & GRAFTS CO CHINA	HEART AMBATO	MY TEDDY BY BORTEX QUITO	JBETSOLY AMBATO	PEELGOOD AMBATO	RESULTADO DE las RELACIONES DE LAS VARIABLES
Cantidad / días	66,67	43,33	30,00	20,00	3,33	Producto por día
N° peluches por día / 8 horas	8,33	5,42	3,75	2,50	0,42	Producto por hora
Cantidad / empleados	44,44	40,63	56,25	50,00	6,67	Producto elaborado por empleado
tiempo /empleados	0,7	0,9	1,9	2,5	2,0	Tiempo estimado de produccion de un peluche
Revisión de calidad/Cantidad	0,003	0,008	0,007	0,010	0,020	Tiempo estimado de revisión de calidad por peluche

Elaborado por: Bustamante Gabriela

La calidad de los productos de nuestra la empresa **JBETSOLY** mediante esta ficha producto por producto no se realiza ningún muestro con el afán de garantizar el producto al cliente y no tener devoluciones por calidad del mismo.

FICHA DE OBSERVACION DE CONTROL DE CALIDAD JBETSOLY				
NOMBRE DEL PRODUCTO	CALIDAD			CANTIDAD REVISADA:
	A	F	P	OBSERVACIONES
Proceso				
Moldes				
COSTURA				
Oreja derecha				
Oreja izquierda				
Brazo derecho				
Brazo izquierdo				
Pierna derecha				
Pierna izquierda				
Plantilla derecha				
Plantilla izquierda				
Boca delineado				
Bordado				
RELLENO				
Oreja derecha				
Oreja izquierda				
Brazo derecho				
Brazo izquierdo				
Pierna derecha				
Pierna izquierda				
Cuerpo				
Cabeza				
TERMINADO				
Accesorios				
Corazón				
Cintas				
Etiqueta				
Descosidos				
Camiseta				
Ojo derecho				
Ojo izquierdo				
Nariz				
Fecha de control de calidad:				A= Aceptable bien realizado
Observaciones:				F= Fallas
Recomendaciones:				P= Poco aceptable (para cambios)

BIBLIOGRAFIA

- Admi Gestion-Calidad.com*. (08 de Octubre de 2016). Obtenido de <http://gestion-calidad.com/ventajas-y-desventajas-de-la-gestion-por-procesos>
- AEOP. (2016). Las Funciones De Planificación Y Control. *Administración de Empresas y Organización de la Producción*, 1.
- Alfredo Espinal y Roberto Ramírez . (2015). Crecimiento económico en México y manufactura global. *Economía, Población y Desarrollo*, 29.
- Álvaro Jiménez . (2013). Modelo de productividad de David Sumanth aplicado a una empresa del sector de maquinaria no eléctrica. *Ingeniería*.
- Argentina Rosario. (2016). Productividad. *Business solutions*, 2.
- Arismendi Emir . (2013). Tipos y diseño de la investigacion. *emirarismendi-planificaciondeproyectos*.
- Astudillo Egenia. (2015). Factores determinantes de la innovación en las MIPYMES manufactureras de la Argentina y el Ecuador. *FIR-FAEDPYMEINTERNATIONAL REVIEW*, 62.
- Boscán, Barrientos y Piña . (2013). Estrategias Neurodidácticas una experiencia para potenciar la competencia tutorial universitaria. *CARTESIUS*.
- Cancela Rocío, Cea Noelia, Galindo Guido y Valilla Sara . (2010). Metodología de la investigación educativa: Investigación ex post facto. *Universidad Autónoma de Madrid*, 8.
- Carrillo Mónica . (2014). “Procesos De Producción Y Los Resultados Económicos De La Empresa Intalvid”. *Repositorio uta*, 19.
- Carrillo Mónica . (2014). Procesos de producción y los resultados económicos de la empresa INTALVID. *Repositorio UTA*, 32.
- Chávez y García . (2015). Identificación de clusters regionales en la industria manufacturera Mexicana. *ECONSTOR*, 18.
- CPTC. (2015). Productividad. *Costos relacionados con la calidad "Estrategia básica"*, 13.
- Díaz, Torruco, Martínez y Varela. (2013). La entrevista, recurso flexible y dinámico. *Investigación en Educación Médica*, 164.
- Dzul Marisela. (2015). Aplicación básica de los métodos científicos. *UAEH*, 12.
- Ecuador, B. C. (2013).

- Eliana Garcia Moreti. (02 de julio de 2014). *Buenos negocios*. Obtenido de <http://www.buenosnegocios.com/notas/779-ventajas-gestionar-procesos>
- Enriques Franklin. (2015). INDICADORES. *UPS*, 67.
- Enriques Jorge. (2011). Proceso-productivo. *Midmeister*.
- Eroles Félix. (29 de Diciembre de 2014). *La importancia de los Procesos Productivos*. Obtenido de <http://personasqueaprenden.net/2014/12/la-importancia-de-los-procesos-productivos/>
- Espín Moya, Espín Oleas y Funes. (2015). Condiciones actuales de las Mipymes manufactureras del cantón Riobamba Ecuador la competitividad y sus estrategias para mejorar. *Observatorio de la Economía Latinoamericana*, 11.
- Flores María. (2010). Mejora Continua. *MCALIDAD*.
- Galindo, Mariana y Viridiana Ríos. (2015). Productividad. *México cómo vamos*, 2.
- Gallardo Eva. (2012). Fundamentos de la planificación. *Planificación*, 14.
- Gallardo Eva. (2012). Fundamentos de la planificación. *Planificación*, 15.
- Gallardo Eva. (2012). Fundamentos de la planificación. *Planificación*, 16.
- Gallardo Eva. (2012). Fundamentos de la planificación. *Planificación*, 17.
- Gallardo Eva. (2012). Fundamentos de la planificación. *Planificación*, 18.
- Gerencie. (2015). Diferencias entre eficiencia y eficacia. @Gerencie.
- Grau y Reig . (2015). La integración vertical hacia atrás y la rentabilidad económica de las empresas manufactureras. *University of Valencia. SPAIN*, 30.
- Guarrochena María y Dip Juan. (2014). Comportamiento exportador de pequeñas y medianas empresas: caso de las manufacturas de la madera en misiones. *Ciencias Económicas*, 35.
- Gutiérrez Herenia y Palacios Pablo. (2015). Factores de la innovación por procesos y su influencia en las ventas y el empleo. el caso de las Mipymes manufactureras mexicanas. *Cuadernos de Economía*, 402.
- Hern, S. (2014). El proceso de investigación y los enfoques cuantitativo y cualitativo hacia un modelo integral. *Investigación científica* , 10.
- Izurieta, N. P. (Febrero de 2015). *Eumed*. Recuperado el 07 de 12 de 2014, de Eumed: <http://www.eumed.net/cursecon/ecolat/ec/2015/matriz-productiva.html>

- Jay Heizer & Barry Render. (2009). Administración de Operaciones. México: Pearson Educación.
- Jay Heizer & Barry Render. (2009). Administración de Operaciones . México: Pearson Educación.
- Laguado y Olivella . (2015). Diseño y manufactura en las empresas. *Iconofacto*, 214.
- Ministerio de Coordinación de la Producción, Empleo y Competitividad. (2011). Agendas para la Transformación Productiva Territorial - Tungurahua. *OCE*, 3.
- Ministerio de Coordinación de la Producción, Empleo y Competitividad. (2011). Agendas para la Transformación Productiva Territorial: Tungurahua. *OCE*, 6.
- Monisterio de Coordinación de la Producción, Empleo y Competitividad. (2011). Agendas para la Transformación Productiva Territorial: Tungurahua. *OCE*, 6.
- Morales, Juma, Lloréns y Cué. (2015). Estudio descriptivo de la inversión en maquinaria y equipo, incentivos económicos y traslado de actividades en las manufactureras . *PERSPECTIVAS Revista de Análisis de Economía, Comercio y Negocios Internacionales*, 35.
- Moyolema Mayra. (2014). Los procesos de producción de calzado y su incidencia en la productividad de la empresa "MARBELIZ" del cantón Cevallos. *Repositorio UTA*, 45.
- Peña Andrés y Pinta Fernanda . (2012). Análisis y redacción Económica. *Info-economía*, 4.
- Peña Andrés y Pinta Fernanda . (2012). Análisis y redacción Económica. *Info-economía*, 1.
- Rendón Liliana y Mejía Pablo. (2015). Producción manufacturera en dos regiones mexiquenses: evaluación de las leyes de Kaldor. *Scielo*.
- Retos Supply Chain. (2014). Proceso de producción. *Business school* .
- Rodríguez Jorge y Rochina María. (2015). Innovación y productividad en las empresas manufactureras ecuatorianas. *ERICES*, 108.
- Shuttleworth Martyn. (12 de Julio de 2017). *Observación científica*. Obtenido de <https://explorable.com/es/observacion-cientifica>
- Sumanth David . (2013). Administración de la productividad. *Administración de la productividad*, 28.

Sumanth David. (2013). Administración de la productividad. *Desarrollo Económico*, 27.

Universidad Cooperativa de Colombia. (2015). Sistema de Gestión de la Calidad. *Universidad Cooperativa de Colombia*.

Anexos