



18
2ej

**UNIVERSIDAD NACIONAL
AUTONOMA DE MEXICO**

FACULTAD DE CONTADURIA Y ADMINISTRACION

**Caso Práctico de Auditoria Administrativa Enfocado a
Control de Calidad en el Area de Producción de una
Microempresa Dedicada a la Fabricación de Empaques,
Juntas Hermeticas, Placas y Diafragmas.**

**SEMINARIO DE INVESTIGACION
ADMINISTRATIVA**

**QUE PARA OBTENER EL TITULO DE:
LICENCIADO EN ADMINISTRACION
P R E S E N T A N:**

**BARTOLO PEREZ | CARMEN
JUAREZ GARCIA CESIAH ARGELIA
MENDEZ DE LA ROSA ELSA VICTORIA**



Asesor del Seminario:

CP Y LAE JORGE ALVAREZ ANGUIANO

MEXICO, D. F.

1997

**TESIS CON
FALLA DE ORIGEN**



Universidad Nacional
Autónoma de México



UNAM – Dirección General de Bibliotecas
Tesis Digitales
Restricciones de uso

DERECHOS RESERVADOS ©
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL

Todo el material contenido en esta tesis esta protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

AGRADECIMIENTOS

A DIOS:

**POR SER MI CREADOR, MI REFUGIO Y MI FORTALEZA;
POR HABERME DADO LA OPORTUNIDAD DE TERMINAR DE
ESTUDIAR LA CARRERA Y DE HABER CONOCIDO A
PERSONAS MUY ESPECIALES. A EL SEA LA HONRA Y LA
GLORIA POR TODOS LOS SIGLOS.**

C.A.J.G./C.B.P./E.V.M.R.

**CUALESQUIERA QUE HAYAN SIDO NUESTROS
LOGROS ALGUIEN NOS AYUDO SIEMPRE A
ALCANZARLOS. (ALTHEA GIBSON).**

**JORGE ALVAREZ ANGUIANO
ANTONIO CASTRO MARTINEZ
CARMEN NOLASCO GUTIERREZ
ADRIAN MENDEZ SALVATORIO
GUSTAVO MARTINEZ PELLON
BAO RONKLIN**

**A LOS INTEGRANTES DE ELASTOEMPACK, S.A.
QUE HICIERON POSIBLE NUESTRA
INVESTIGACION.**

**JOSE MORENO G.
ROBERTO MORENO G.
ARACELI MORAN G.
LEONIDES MAGAÑA C.
DON MARTIN, DON FELIPE, JUAN,
JORGE, CARLOS, JOSE LUIS,
GUILLERMO, APOLINAR, LUIS, MARCELO,
HILARIO, DULCE, CLAUDIA, Y SRA.
GUADALUPE.**

**CARMEN: A MIS PADRES Y MIS HERMANOS POR HABERME
AYUDADO EN LAS BUENAS Y EN LAS MALAS**

**CEBIAH: A MIS PADRES Y HERMANOS POR HABERME
APOYADO Y MOTIVADO A SEGUIR ADELANTE**

**ELSA V.: A MIS PADRES POR OTORGARME LA
HERENCIA MAS PRECIADA DE LA VIDA: LA
VIDA MISMA, LA EDUCACION Y LOS BUENOS
CIMENTOS.**

PORQUE:

**FRACASAR ES LA OPORTUNIDAD DE
COMENZAR DE NUEVO CON MAS
INTELIGENCIA (HENRY FORD)**

YA QUE:

**SE ALCANZA EL EXITO CONVIRTIENDO CADA PASO
EN UNA META Y CADA META EN UN PASO.
(CARLOS CUMANDA C.)**

GRACIAS A QUE:

**EL VERDADERO AMIGO JAMAS SE INTERPONE EN EL
CAMINO, A MENOS QUE VAYAS CAYENDO CUESTA
ABAJO. (ARNOLD GLASOW)**

ENCONTRAMOS QUE:

**LA AMISTAD VERDADERA ES COMO LA FOSFORESCENCIA:
RESPLANDECE MEJOR CUANDO EL MUNDO SE HA
OBSCURECIDO EN TORNO. (D.M.)**

Y:

**LA ENERGIA Y EL TRABAJO OBSTINADO SUPERAN Y VENCEN LOS
MAYORES OBSTACULOS. (FRANCOIS DE SALIGNAC DE LA MONTHE-
FENELON)**

INDICE

INDICE

I. INTRODUCCION.....	1
II. MARCO TEORICO	
I. MARCO HISTORICO DE LA INVESTIGACION	3
II. MARCO HISTORICO DE LA EMPRESA.....	5
III. INVESTIGACION PRELIMINAR.....	6
ORGANIGRAMA GENERAL	
ORGANIGRAMA ESPECIFICO DEL AREA DE PRODUCCION	
ASPECTOS GENERALES DEL CASO PRACTICO.....	7
ASPECTOS GENERALES DE LOS TRABAJADORES.....	8
IV. CASO PRACTICO.....	9
SUBFUNCIONES:	
ADQUISICION DE MATERIALES.....	10
ALMACENAJE DE MATERIA PRIMA.....	15
CONTROL DE CALIDAD.....	20
CONTROL DE EXISTENCIAS DE PRODUCTO	
TERMINADO.....	26
CONTROL DE LA PRODUCCION.....	34
DETERMINACION DE TIEMPOS.....	39
ELABORACION.....	43
MANTENIMIENTO Y CONSERVACION.....	48
PLANEACION DEL PROCESO.....	53
PROGRAMACION	62

V. CALIFICACION OBTENIDA EN LAS SUBFUNCIONES.....	65
VI. CONCLUSIONES.....	69
GRAFICAS.....	73
VII. ANEXOS	
FORMATOS.....	1
VIII. BIBLIOGRAFIA.....	79

INTRODUCTION

INTRODUCCION

La auditoria administrativa es un estudio minucioso, metódico, completo que localiza y evalúa las fallas internas en cuanto a la organización en general, dar recomendaciones para posibles soluciones a problemas que interrumpan el alcance de los objetivos fijados por la empresa.

En este trabajo de investigación se aplica la auditoria administrativa a una microempresa que realiza su producción sobre pedido de empaques, juntas herméticas, placas y diafragmas de hule natural y sintético.

Como es necesaria la fabricación del producto considerando las especificaciones, que establece el cliente para su satisfacción, establecimos que la calidad es un factor importante y siempre debe considerarse en todo el proceso productivo.

Utilizamos como método de evaluación el Programa de Auditoría Administrativa editado por la Facultad de Contaduría y Administración de la Universidad Nacional Autónoma de México, el cual fué modificado y adaptado a las necesidades de nuestra investigación.

Se determinaron las siguientes subfunciones en el área de Producción:

- * ADQUISICION DE MATERIALES.
- * ALMACENAJE DE MATERIA PRIMA,
- * CONTROL DE CALIDAD.
- * CONTROL DE EXISTENCIAS DE PRODUCTOS TERMINADOS.
- * CONTROL DE LA PRODUCCION,
- * DETERMINACION DE TIEMPOS,
- * ELABORACION,

- * MANTENIMIENTO Y CONSERVACION.
- * PLANEACION DEL PROCESO.
- * PROGRAMACION.

Por lo tanto, establecimos el control de la calidad como la subfunción más importante en el área de Producción, ya que la calidad se aplicará a cada una de las subfunciones establecidas en la investigación.

MARCO TEORICO

MARCO HISTÓRICO DE LA INVESTIGACIÓN

La industria del hule ha logrado desarrollar una alto nivel de competitividad al contar con un equipo y procesos productivos con tecnología de punta.

La industria importa solo materiales que no se producen en nuestro país en volúmenes suficientes, como es el caso del hule natural y aquellos insumos cuya demanda no es justificada con una producción en gran escala, como los hules butilos (halogenados y sin halogenar) y algunos tipos de alambres.

Las principales materias primas utilizadas en el sector son: hules sintéticos locales, diversos químicos básicos, aceleradores, activadores, resinas, lonas para bandas, plastificantes, acero, hule natural, colorantes y cargas reforzantes, procedentes de los hidrocarburos.

La industria huleira desempeña un papel estratégico en la industria y en la economía nacional. Representa un eslabón clave en varias cadenas productivas fundamentales.

Además, el recurso humano es esencial, dadas las características de alta capacitación que requiere este sector .

Por el carácter estratégico de este sector de la industria, es vital fortalecer mas su crecimiento al ritmo que la modernización del país demanda, impulsar la consolidación de cadenas en las cuales México ha mostrado ya una presencia importante en los mercados mundiales.

En suma en el proceso de integración de México en los mercados global y regional, el incremento de la productividad desempeña un papel determinante como base y sustento de la capacidad de las empresas para competir con sus productos, pero ese esfuerzo debe ser acompañado por la modernización en el enfoque empresarial para atender y comprender su mercado, sus consumidores y su competencia.

Se requiere consolidar los niveles de competitividad y escala que tiene el sector hulero nacional. Es necesario un mayor impulso en materia tecnológica, para desarrollar o adoptar procesos productivos más eficientes, optimizar el uso de la energía, disminuir mermas; así mismo, es necesario incrementar la calidad de los productos y aumentar la productividad del recurso humano. La planta industrial del sector es en general competitiva y de escala similar a las internacionales. Existen también pequeñas y medianas empresas que tendrán que modernizar o formar alianzas para competir en un mercado global, y en todo momento, expandir su mercado.

También es esencial para el proceso de desarrollo, un diseño cuidadoso de las comunicaciones hacia la organización y concretar el apoyo de los directivos. Otro punto importante es involucrar a los empleados en el proceso; los hallazgos necesitan ser implementados y que mejor camino para facilitar la implementación que los trabajadores. Ellos son quienes más conocen como implementar los hallazgos directamente o como adoptarlos a las condiciones de trabajo. La suma de estas acciones es lo que conduce a un desempeño superior. Por otra parte, el concepto mental de la calidad es un lema del cual se han apropiado los japoneses: "no se puede inspeccionar la calidad de un producto; esta se integra mentalmente, antes de integrarla a su aspecto físico". Dentro del cual se distinguen los aspectos siguientes: planeación, capacitación, retroalimentación y mejoramiento.¹

MARCO HISTÓRICO DE LA EMPRESA

La fundación de la empresa fue el resultado de una idea familiar y su misión es la de dar servicio a la industria en general, así mismo, que perdure a través del tiempo. Su principal objetivo es la fabricación, compraventa, importación y exportación, distribución, consignación y maquila de toda clase de productos de hule natural y sintético especialmente de empaques, juntas herméticas, placas, diafragmas. Así como, la adquisición de tecnología en maquinaria y equipos necesarios para el desarrollo del objeto social. Al igual que, la celebración de todos los actos contratos civiles o mercantiles relacionados con el objeto de la sociedad, con el ejercicio del comercio en general.

Esta empresa está conformada por catorce personas distribuidas de la siguiente manera: Gerencia General, Mercadotecnia, Administración, Recursos Humanos y Producción.

En relación al material utilizado el 80% es nacional y el 20% es extranjero. Siendo su principal materia prima el hule natural y su complemento materiales químicos.

**INVESTIGACION
PRELIMINAR**

INVESTIGACIÓN PRELIMINAR

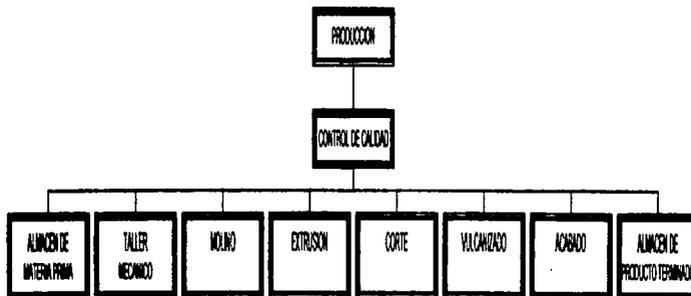
De acuerdo a las características de la empresa es difícil obtener información archivada porque no llevan gráficas, ni documentos, ni estadísticas, ni manejan manual de procedimientos, ni existe un organigrama en el que se establezcan las jerarquías del personal que ahí labora. Por lo tanto, para conseguir la información preliminar se realizaron entrevistas y cuestionarios al personal que labora dentro de la misma, de la cual los datos obtenidos fueron los siguientes:

Las áreas que constituyen al departamento de producción, actividades realizadas en dichas áreas, el tiempo utilizado en la producción, la distribución de la planta, así como, determinación de los procedimientos para realizar el trabajo, quién especifica las funciones del personal, la comunicación existente entre todo el personal, la forma de reclutamiento, capacitación, horario de trabajo, los tipos de productos que se elaboran, el procedimiento de elaboración, el establecimiento del volumen de cada producto, la frecuencia de accidentes de trabajo, materiales que utiliza, quiénes son los clientes principales y los controles de calidad.

ORGANIGRAMA GENERAL ELASTOEMPACK, S. A.



ORGANIGRAMA DEL AREA DE PRODUCCION ELASTO EMPACK, S.A.



ASPECTOS GENERALES DEL CASO PRACTICO

El caucho natural tiene dos defectos fundamentales: Carece de plasticidad suficiente para modelarlo y es muy sensible a los agentes atmosféricos: se oxida con el oxígeno del aire, envejece con la luz, se hace pegajoso y blando con el calor y se endurece con el frío.

La plasticidad del caucho se consigue sometiéndolo a una operación denominada masticación que consiste en desmenuzar el caucho en una malaxadora compuesta de un cilindro erizado de puntas que gira en el interior de otro cilindro también con puntas que se entrecruzan con las del cilindro interior.

La fabricación de artículos de caucho comprende cuatro operaciones fundamentales:

- * La plastificación - Para dar plasticidad al caucho pasa por los rodillos del molino que giran en sentido opuesto y al pasar el caucho se desgarran, se comprime y se calienta transformando en plástico.
- * El mezclado.- Al caucho se le añaden ingredientes que pueden ser:
 - Plastificantes - Tienen por objeto aumentar la plasticidad de la mezcla, para facilitar el modelado
 - Acelerantes - Tienen por objeto acelerar la vulcanización, reduciendo la duración del calentamiento necesario.
 - Activadores.- Se utiliza como complemento de los acelerantes.
 - Retardadores.- Son empleados para evitar el tostado del caucho
 - Antioxidantes.- Retardan la oxidación del caucho, prolongando su duración
 - Cargas Reforzantes o activas: Tienen por objeto mejorar la resistencia a la rotura, al desgarrar y a la abrasión del caucho.
 - Cargas Inertes.- Se utilizan para aumentar el volumen.
 - Ingredientes diversos.- Pigmentos para darle color, odorantes para quitar el olor desagradable.
- * Modelado.- Se perfila el caucho por extrusión de acuerdo al perfil deseado.
- * Vulcanización.- Consiste en colocar la mezcla cruda o modelada, en moldes donde se calientan a temperaturas de 120° durante un tiempo que varía entre segundos y horas, según los productos de que se trate.

CUESTIONARIO PREVIO

ASPECTOS GENERALES DE LOS TRABAJADORES

CUESTIONARIO 1

1.-¿EN QUE AREA REALIZA SU TRABAJO?

- A)TORNO () B)MOLINO () C)EXTRUSION() D)CORTADO ()
E)PRENSA () F)ACABADO ()

2.-¿EXISTE ALGUN FORMATO DONDE SE ANOTE LA CANTIDAD DE PRODUCTO QUE UD. ENTREGA?

- SI () NO ()

3.-¿EN QUE EPOCA EXISTE MAYOR CARGA DE TRABAJO?

4.-¿CONOCE U.D. LA MISION DE LA EMPRESA?

- SI () NO ()

5.-¿COMO ES SU AMBIENTE DE TRABAJO?

- BUENO () REGULAR () MALO ()

6.-¿EXISTE UN ORGANIGRAMA DONDE SE ESPECIFIQUE SU JERARQUIA?

- SI () NO ()

7.-¿ CONSIDERA IMPORTANTE RESPETAR EL TIEMPO REQUERIDO PARA LA ELABORACION DEL PRODUCTO?

- SI () NO ()

8.-¿EL ESFUERZO FISICO QUE SE REALIZA ES?

- MUCHO () REGULAR () POCO ()

9.-¿ LAS CONDICIONES DEL LUGAR DE TRABAJO SON?

- A) TEMPERATURA: CALUROSA () NORMAL () FRIA ()
B) ILUMINACION: DEFICIENTE () ADECUADA ()
C) VENTILACION: DEFICIENTE () ADECUADA ()

10.-¿ CONOCE EL CONCEPTO DE CALIDAD?

- SI () NO ()

11.-¿ COMO CONSIDERA QUE DESEMPEÑA SU TRABAJO?

- EXCELENTE () MUY BIEN () BIEN ()

VER ANEXO GRAFICAS

CASO PRACTICO

CASO PRACTICO

La Auditoría Administrativa se realizó en ELASTOEMPACK S.A., estructurada de la siguiente manera:

Se describe cada una de las preguntas que se realizaron con el fin de enterarnos y obtener la información más completa posible, para la aplicación del sistema de AUDITORIA ADMINISTRATIVA en las subfunciones del área de Producción de nuestro interés. Desglosando el Grado de Excelencia, las Deficiencias encontradas, las Sugerencias, los Objetivos que se pretenden alcanzar y el Programa que se pretende seguir para lograr implantar la calidad y darle seguimiento por medio del control de la misma.

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA:	PRODUCCION	RESUMEN
SUBFUNCION:	ADQUISICION DE MATERIALES	
PREGUNTA: 98		
¿ LA OPORTUNIDAD EN LA PROGRAMACION DE LAS ADQUISICIONES ES ?	CALIFICACION: 60	B
PREGUNTA: 99		
¿ LA DETRMINACION DE LA CANTIDAD DE MATERIAL A COMPRAR ES ?	CALIFICACION: 60	B
PREGUNTA: 100		
¿ LA ELECCION DE LOS PROVEEDORES EN CUANTO A PRECIOS, CALIDAD SERVICIOS Y CONDICIONES ES ?	CALIFICACION: 60	B
PREGUNTA: 101		
¿ LA INVESTIGACION DE MATERIALES SUSTITUTOS ES ?	CALIFICACION: 100	R

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: ADQUISICION DE MATERIALES

PREGUNTA: 98

¿ LA OPORTUNIDAD EN LA PROGRAMACION DE LAS ADQUISICIONES ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 300

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1500

PUNTOS OBTENIDOS: 900

CALIFICACION: 60 B

MM	M	H	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se determinará la oportunidad en la programación de adquisiciones por medio del establecimiento de límites máximos y mínimos.

DEFICIENCIA:

La requisición de compra se pasa un día antes de acabarse la materia prima.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

No se lleva un control adecuado de inventarios de materia prima.

SUGERENCIA:

Establecer límites máximos y mínimos de inventario de materia prima: con base en ello a medida que los materiales se emplean baja a un punto de pedido, en el cual se realizará la requisición de compra, de tal manera que al ser surtida, la requisición, el inventario de materia prima estará a un nivel cercano al mínimo; así, el reabastecimiento llegará al nivel máximo establecido.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Conocer y controlar el inventario de materias primas para evitar desabasto.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Establecer los límites máximos en relación a costos de operación, condiciones de almacenamiento y necesidades del proceso. Así también, los límites mínimos considerando el tiempo de entrega de la materia prima por parte de los proveedores.

Responsable: SECRETARIA

Departamento: ADMINISTRACION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: ADQUISICION DE MATERIALES

PREGUNTA: 99

¿ LA DETERMINACION DE LA CANTIDAD DE MATERIAL A COMPRAR ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 250

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1250

PUNTOS OBTENIDOS: 750

CALIFICACION: 60 B

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%
[REDACTED]					

GRADO DE EXCELENCIA:

De acuerdo a la cantidad y calidad de los empaques, juntas herméticas, placas o diafragmas requeridos en la orden de producción según solicitud del cliente, se elaborará una tabla de precedencia y se determinará la cantidad de material necesario.

DEFICIENCIA:

Desabasto de material.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

Falta de una adecuada programación de adquisiciones.

SUGERENCIA:

Elaborar programas de compras donde se determine el tiempo de entrega del proveedor, para asegurar la existencia en el almacén de material necesario.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Evitar la interrupción de actividades dentro del proceso productivo.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Llenar el formato de requisición de materiales cada que sea necesario.
(VER ANEXO 6)

Responsable: SECRETARIA

Departamento: ADMINISTRACION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: ADQUISICION DE MATERIALES

PREGUNTA: 100

¿ LA ELECCION DE LOS PROVEEDORES EN CUANTO A PRECIOS, CALIDAD
SERVICIOS Y CONDICIONES ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 200
PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1000
PUNTOS OBTENIDOS: 600
CALIFICACION: 60 B

NM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:
Se realizarán las compras a aquellos proveedores que satisfagan las necesidades de la empresa en cuanto a calidad, precio, servicio y condiciones de pago.

DEFICIENCIA:
Las adquisiciones de materiales se limitan a tres proveedores.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:
No se realiza un estudio adecuado para la elección de proveedores.

SUGERENCIA:
• Elaborar una lista de proveedores y elegir las que cumplan con las necesidades de la empresa.
• Mantener actualizadas las listas de precios y directorio de proveedores.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:
Realizar la mejor compra de material basada en políticas de calidad, precio, garantías, servicio, forma de pago, tiempos de entrega.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:
Elaborar un cuadro comparativo de proveedores.

Responsable: SECRETARIA

Departamento: ADMINISTRACION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBPUNCIÓN: ADQUISICIÓN DE MATERIALES

PREGUNTA: 101

¿ LA INVESTIGACIÓN DE MATERIALES SUSTITUTOS ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 50
PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 250
PUNTOS OBTENIDOS: 250
CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:
Se tienen plenamente identificados aquellos materiales sustitutos de propiedades similares a los comunmente utilizados.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA:	PRODUCCION	RESUMEN
SUBFUNCION: ALMACENAJE DE MATERIA PRIMA		
PREGUNTA:102		
¿ LA RAZONABILIDAD DE LOS GASTOS DE ALMACENAJE ES ?	CALIFICACION:	100 E
PREGUNTA:103		
¿ LA DISTRIBUCION FISICA EN ALMACEN DE MATERIA PRIMA ES ?	CALIFICACION:	100 E
PREGUNTA:104		
¿ LA PREVENCION DE FALTANTES ES ?	CALIFICACION:	80 MB
PREGUNTA:105		
¿ EL CONOCIMIENTO DE EXISTENCIAS OBSOLETAS EN EL ALMACEN ES ?	CALIFICACION:	100 E

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: ALMACENAJE DE MATERIA PRIMA

PREGUNTA: 102

¿ LA RAZONABILIDAD DE LOS GASTOS DE ALMACENAJE ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 90

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 450

PUNTOS OBTENIDOS: 450

CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%
ELASTO EMPACK					

GRADO DE EXCELENCIA:

No existen gastos de almacenaje dado que se adquiere la materia prima necesaria, para evitar gastos innecesarios debido a que se considera el riesgo de mantener un almacén excesivo.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: SECRETARIA

Departamento: ADMINISTRACION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: ALMACENAJE DE MATERIA PRIMA

PREGUNTA: 103

¿ LA DISTRIBUCION FISICA EN ALMACEN DE MATERIA PRIMA ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 80

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 400

PUNTOS OBTENIDOS: 400

CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

La distribución de las materias primas va de acuerdo a la clasificación siguiente:

- El hule natural y/o sintético se almacena sobre tarimas de madera bajas.
- Los materiales químicos están ordenados por familias químicas.
- Los líquidos flamables se localizan fuera del almacén de materias primas, para evitar accidentes al entrar en contacto con el hule natural y/o sintético o materiales químicos.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: ALMACENAJE DE MATERIA PRIMA

PREGUNTA: 104

¿ LA PREVENCION DE FALTANTES ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 120

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 600

PUNTOS OBTENIDOS: 480

CALIFICACION: 80 MB

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se evitarán faltantes de materia prima con el apoyo y seguimiento de políticas de la adquisición y almacenaje de la misma.

DEFICIENCIA:

Desabasto de materia prima y en ocasiones paro en algunas áreas de producción.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

Retraso del cubrimiento de la requisición de materia prima.

SUGERENCIA:

Establecer políticas internas de adquisición y almacenaje de las materias primas, de acuerdo a límites máximos y mínimos.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Evitar los faltantes de materia prima y retraso de la producción.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Entregar formato de requisición de materia prima con 3 días de anticipación, así como, dar a conocer las políticas de máximos y mínimos a las personas responsables.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: ALMACENAJE DE MATERIA PRIMA

PREGUNTA: 105

¿ EL CONOCIMIENTO DE EXISTENCIAS ORSOLETAS EN EL ALMACEN ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 60

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 300

PUNTOS OBTENIDOS: 300

CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

En la empresa la materia prima que se utiliza permanece en el almacén muy poco tiempo pues es de uso continuo, por lo que podemos decir que no existen materiales obsoletos.

El material que se adquiere es de acuerdo a los requerimientos del empaque, junta hermética, placa o diafragma, según su formulación.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA:	PRODUCCION	RESUMEN
SUBFUNCION: CONTROL DE CALIDAD		
PREGUNTA:123		
¿ LA FORMA EN QUE SE CONTROLA LA CALIDAD ES ?	CALIFICACION:	60 B
PREGUNTA:124		
¿ LAS PRUEBAS A QUE SE SOMETEN LOS PRODUCTOS SON ?	CALIFICACION:	40 R
PREGUNTA:125		
¿ LA FIJACION DE LOS ESTANDARES ES ?	CALIFICACION:	60 B
PREGUNTA:126		
¿ LOS TRABAJADORES CONOCEN QUE ES EL CONTROL DE LA CALIDAD ?	CALIFICACION:	40 R
PREGUNTA:127		
¿ EL COSTO DEL CONTROL DE CALIDAD ES ?	CALIFICACION:	0 MM

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: CONTROL DE CALIDAD

PREGUNTA: 123

¿ LA FORMA EN QUE SE CONTROLA LA CALIDAD ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 260

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1300

PUNTOS OBTENIDOS: 780

CALIFICACION: 60 B

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se controlará la calidad desde la adquisición de materias primas, productos en proceso, productos terminados (empaques, juntas herméticas, placas o diafragmas) y entregados, evaluando propiedades físicas, químicas y dimensionales.

DEFICIENCIA:

Se controla la calidad de una manera empírica basada en la experiencia de los trabajadores.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

Falta de iniciativa por parte de la administración en cuanto a la filosofía de calidad.

SUGERENCIA:

- 1) Adoptar una filosofía de calidad.
- 2) Establecer estándares de calidad y evaluar las propiedades físicas, químicas y dimensionales de los empaques, juntas herméticas, placas o diafragmas.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Mantener el nivel de calidad de los productos dentro de cada uno de los procesos de producción.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Llevar un programa de inspección de la calidad de los productos (empaques, juntas herméticas, placas o diafragmas).

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: CONTROL DE CALIDAD

PREGUNTA: 124

¿ LAS PRUEBAS A QUE SE SOMETEN LOS PRODUCTOS SON ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 270

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1350

PUNTOS OBTENIDOS: 540

CALIFICACION: 40 R

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se realizarán pruebas físicas a las que sometan los productos para respaldar la calidad.

DEFICIENCIA:

Rara vez se someten a prueba los productos.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

Falta de un laboratorio equipado para someter a prueba los productos (empaques, juntas herméticas, placas o diafragmas).

SUGERENCIA:

Someter a prueba los productos de acuerdo a propiedades químicas; materiales para su elaboración de acuerdo a los requerimientos de los clientes. Y propiedades físicas requeridas, tales como:

- * Fuerza de tensión.
- * Alargamiento de rotura, min %
- * Dureza medida con durómetro.
- * Compresión: A) Máximo % de deflector original, envejecimiento acelerado.
B) Máximo original decrecido en tensión.
C) Máximo original decrecido en alargamiento.
- * Inserción líquida, Máximo % en absorción de agua en peso.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Verificar la calidad de los productos terminados y así reducir costos para satisfacer a los clientes.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Realizar las pruebas adecuadamente conforme a los requerimientos de los clientes.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: CONTROL DE CALIDAD

PREGUNTA: 125

¿ LA FIJACION DE LOS ESTANDARES ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 290

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1450

PUNTOS OBTENIDOS: 870

CALIFICACION: 60 B

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se describirá detallada y secuencialmente la forma en la cual se realizarán las actividades, así mismo se contemplarán y se analizarán en una tabla de precedencia las características del empaque, junta hermética, placa o diafragma requeridos por el cliente y se determinará una estandarización por:

- Propiedades químicas: Materiales a utilizar.
- Propiedades físicas: Proceso de vulcanizado.
- Propiedades dimensionales: El uso del empaque, junta

hermética, placa o diafragma.

DEFICIENCIA:

No existe una completa estandarización de lo que se realiza y por lo tanto no están seguros de la calidad final de los empaques, juntas herméticas, placas o diafragmas.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

No hay adopción de normas de calidad básicas por parte de la administración.

SUGERENCIA:

Describir detallada y secuencialmente la forma en la cual se realizan las actividades y hacer partícipe a todo el personal.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Establecer una estandarización de los procedimientos porque de esta manera será más sencillo cambiar o mejorar. Y contribuir con ello de manera positiva al ambiente laboral.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Elaborar la tabla de precedencia cada que se reciba un pedido.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: CONTROL DE CALIDAD

PREGUNTA: 126

¿ LOS TRABAJADORES CONOCEN QUE ES EL CONTROL DE LA CALIDAD ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 300

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1500

PUNTOS OBTENIDOS: 600

CALIFICACION: 40 R

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se dará capacitación continua y sólo finalizará cuando el desempeño haya logrado posibilidad cierta de progreso, es decir, siempre.

DEFICIENCIA:

El personal en forma aislada según sus intereses se capacita o bien es instruido por otro de sus compañeros que conocen la función sin determinar el concepto de calidad, porque la dirección de la empresa no les comunica los aspectos que la contemplan.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

La dirección cree que la capacitación y el concepto de calidad no son necesarios.

SUGERENCIA:

Capacitar a todo el personal que compone la empresa con el fin de que se enteren del concepto de calidad, su importancia y como se puede llegar a ésta.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Mantener y mejorar la calidad a lo largo del tiempo, así como, elaborar productos de calidad para crecer como empresa.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Capacitación continua a los trabajadores.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

SUBFUNCION: CONTROL DE CALIDAD

PREGUNTA: 127

¿ EL COSTO DEL CONTROL DE CALIDAD ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 380

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1900

PUNTOS OBTENIDOS: 0

CALIFICACION: 0 MM

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se tomarán en cuenta los factores que influyen en la calidad y que dependen de una inversión en recursos organizacionales, encaminados a elevar la calidad de los productos.

DEFICIENCIA:

No se analizan cuáles son los costos verdaderos de control de calidad.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

No saben determinar costos de control de calidad.

SUGERENCIA:

Evaluar los costos directos de control de calidad como: Prevención, evaluación, fallas internas y externas.

Costos indirectos de la calidad como: Castigos a los clientes, insatisfacción de los clientes, pérdida de la reputación.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Administrar los costos de lograr esa calidad, para que el efecto a largo plazo de dichos costos no produzcan consecuencias negativas en las utilidades de la organización.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Implantar el sistema de costo de control de calidad. (VER ANEXO 9)

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA:	PRODUCCION	RESUMEN
SUBFUNCION:	CONTROL DE EXISTENCIAS DE P.T.	
PREGUNTA:106		
¿ EL CONTROL ESTADISTICO DE INVENTARIOS ES DE P.T. ES ?	CALIFICACION: 100	E
PREGUNTA:107		
¿ LA CONSISTENCIA DEL CONTROL INTERNO DE EXISTENCIAS ES ?	CALIFICACION: 100	E
PREGUNTA:108		
¿ EL CONTROL DE LA SALIDA DE LOS P.T. ES ?	CALIFICACION: 100	E
PREGUNTA:109		
¿ EL LUGAR UTILIZADO PARA ALMACENAR EL P.T. ES ?	CALIFICACION: 100	E
PREGUNTA:110		
¿ LA ORGANIZACION FISICA EN EL ALMACEN DE P.T. ES?	CALIFICACION: 100	E
PREGUNTA:111		
¿ LA EXISTENCIA DE FUGAS EN EL ALMACEN ES ?	CALIFICACION: 100	E
PREGUNTA:112		
¿ EL CONOCIMIENTO DE LAS POLITICAS DEL ALMACEN ES ?	CALIFICACION: 40	R

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCIÓN: CONTROL DE EXISTENCIAS DE P.T.

PREGUNTA: 106

¿ EL CONTROL ESTADISTICO DE INVENTARIOS ES DE P.T. ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 100
PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 500
PUNTOS OBTENIDOS: 500
CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se lleva un control de productos terminados mediante registros diarios en cuanto a cantidades sobre pedido y cantidades requeridas para la producción pendiente.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: CONTROL DE EXISTENCIAS DE P.T.

PREGUNTA: 107

¿ LA CONSISTENCIA DEL CONTROL INTERNO DE EXISTENCIAS ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 125

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 625

PUNTOS OBTENIDOS: 625

CALIFICACION: 100 E

MM	M	H	B	MH	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se lleva a cabo un control de existencias por medio de vales de entrada y salida del almacén. (VER ANEXO B)

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: VENTAS

Departamento: VENTAS

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: CONTROL DE EXISTENCIAS DE P.T.

PREGUNTA: 108

¿ EL CONTROL DE LA SALIDA DE LOS P.T. ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 100

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 650

PUNTOS OBTENIDOS: 650

CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	B	MR	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se lleva un control por medio de vales de salida, se realizan las anotaciones necesarias en las tarjetas de registro y se facturan finalmente las entregas de empaques, juntas herméticas, placas o diafragmas realizadas a los clientes, de acuerdo a la orden de producción.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: CONTROL DE EXISTENCIAS DE P.T.

PREGUNTA: 109

¿ EL LUGAR UTILIZADO PARA ALMACENAR EL P.T. ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 150

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 750

PUNTOS OBTENIDOS: 750

CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:
Se tiene especificado en forma adecuada la localización del almacén para facilitar la salida del producto terminado.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: GERENTE GENERAL

Departamento: ADMINISTRACION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: CONTROL DE EXISTENCIAS DE P.T.

PREGUNTA: 110

¿ LA ORGANIZACION FISICA EN EL ALMACEN DE P.T. ES?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 125

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 625

PUNTOS OBTENIDOS: 625

CALIFICACION: 100 E

NM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Debido a la forma de trabajo, los empaques, juntas herméticas, placas o diafragmas no permanecen mucho tiempo en el almacén una vez cumplida la orden de producción; por lo tanto se considera que la distribución agilice la recepción, almacenamiento y entrega de éstos.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: CONTROL DE EXISTENCIAS DE P.T.

PREGUNTA: 111

¿ LA EXISTENCIA DE FUGAS EN EL ALMACEN ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 30

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 150

PUNTOS OBTENIDOS: 150

CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

No existen fugas de empaques, juntas herméticas, placas o diafragmas debido al control realizado a través de los vales de entrada y salida.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: GERENTE GENERAL

Departamento: ADMINISTRACION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: CONTROL DE EXISTENCIAS DE P.T.

PREGUNTA: 112

¿ EL CONOCIMIENTO DE LAS POLITICAS DEL ALMACEN ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 140
PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 700
PUNTOS OBTENIDOS: 280
CALIFICACION: 40 R

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se establecerán políticas del almacén orientadas a lograr que el cliente esté satisfecho en los tiempos de entrega del producto terminado.

DEFICIENCIA:

No se tienen establecidas políticas de almacén de producto terminado.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

No creen necesario el establecimiento de políticas.

SUGERENCIA:

Determinar políticas de almacén de producto terminado tales como:

- 1) Almacenar los productos terminados de acuerdo a sus características.
- 2) Solo permitir salidas de producto terminado con una orden firmada y autorizada.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

- Controlar adecuadamente los pedidos.
- Satisfacer las necesidades de los clientes en la entrega adecuada y oportuna del producto.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Establecer políticas de almacén de producto terminado.
Dar a conocer las políticas al personal encargado del almacén de producto terminado.

Responsable: GERENTE GENERAL

Departamento: ADMINISTRACION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION RESUMEN
 SUBFUNCION: CONTROL DE LA PRODUCCION

PREGUNTA:117
 ¿ EL CUMPLIMIENTO DE LOS ESTANDARES PLANEADOS DENTRO
 DEL CONTROL DE LA PRODUCCION ES ? CALIFICACION: 80 MB

PREGUNTA:118
 ¿ LA ELECCION DEL SISTEMA DE CONTROL DE LA PRODUCCION ES ? CALIFICACION: 60 B

PREGUNTA:119
 ¿ EL CONOCIMIENTO DE LA CAPACIDAD POTENCIAL DE LA PLANTA ES ? CALIFICACION: 100 E

PREGUNTA:120
 ¿ LA UTILIZACION DE LA CAPACIDAD DE LA PLANTA ES ? CALIFICACION: 100 E

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: CONTROL DE LA PRODUCCION

PREGUNTA: 117

¿ EL CUMPLIMIENTO DE LOS ESTANDARES PLANEADOS DENTRO DEL CONTROL DE LA PRODUCCION ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 230

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1150

PUNTOS OBTENIDOS: 920

CALIFICACION: 80 MB

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Para el cumplimiento de los estándares se realizará la planeación de las órdenes de producción, su emisión y la vigilancia hasta su cumplimiento.

DEFICIENCIA:

Los esfuerzos de control se convierten en una búsqueda de pedidos demandados y en la aplicación de presión a la fuerza de producción.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

En los tiempos de mayor carga de trabajo se pierde el objetivo del control de la producción porque se satura el proceso.

SUGERENCIA:

Determinar la eficiencia en la producción de acuerdo a:

- * Asignación específica del trabajo.
- * Procedimientos técnicos efectivos.
- * Sincronización de materiales, máquinas y hombres para un esfuerzo coordinado.
- * Conocimiento constante del grado de progreso.
- * Medios para controlar la situación del trabajo de acuerdo con el programa de producción descado.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Evitar la saturación en el proceso de producción.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Basarse en métodos de control de la producción determinados en la planeación del proceso.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
 SUBFUNCION: CONTROL DE LA PRODUCCION

PREGUNTA: 118

¿ LA ELECCION DEL SISTEMA DE CONTROL DE LA PRODUCCION ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 230

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1150

PUNTOS OBTENIDOS: 690

CALIFICACION: 60 B

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA: 60

Se establecerá un programa básico para un sistema de control de producción que contribuirá a lograr compromisos más precisos con los clientes. Y por lo tanto, el dueño de la empresa intentará preveer pedidos futuros.

DEFICIENCIA:
 Saturación del proceso.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:
 No hay un sistema de control de la producción.

SUGERENCIA:

- 1) Planificación primaria: recepción de pedido por ventas.
- 2) Planificación suplementaria: producción diseña el producto, establece su proceso y materiales.
- 3) Determinación rutinaria de dónde y con qué deberá hacerse el trabajo, y la seguridad de que estarán disponibles los factores de producción tales como: hombres, maquinaria, herramientas y materiales.
- 3) Programación: coordinación en el tiempo con anterioridad a su ejecución por medio de graficas de Gantt (VER ANEXO 4).
- 4) Lanzamiento: autorización de órdenes de producción.
- 5) Instrucción: transmisión de la información de parte de producción a los obreros, así como seguimiento del trabajo.
- 6) Inspección sobre el progreso: evaluando cantidades y tiempos estándar.
- 7) Corrección: suprimir las causas que determinaron una desviación de las realizaciones.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:
 Tener un buen sistema de control de la producción.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:
 Estructurar el sistema de control de la producción.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
 SUBFUNCION: CONTROL DE LA PRODUCCION

PREGUNTA: 119

¿ EL CONOCIMIENTO DE LA CAPACIDAD POTENCIAL DE LA PLANTA ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 280
 PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1400
 PUNTOS OBTENIDOS: 1400
 CALIFICACION: 100 F

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se tiene pleno conocimiento de la capacidad potencial de la planta, considerando la maquinaria, materiales necesarios y la mano de obra, así como el tiempo necesario para reparaciones y averías de la maquinaria.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: CONTROL DE LA PRODUCCION

PREGUNTA: 120

¿ LA UTILIZACION DE LA CAPACIDAD DE LA PLANTA ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 260

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1300

PUNTOS OBTENIDOS: 1300

CALIFICACION: 100 E

MM	N	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

La capacidad de la planta va de acuerdo al estudio de las máquinas a utilizar para surtir los pedidos a los clientes en cuanto a empaques, juntas herméticas, placas o diafragmas requeridos.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA:	PRODUCCION	RESUMEN
SUBFUNCION:	DETERMINACION DE TIEMPOS	
PREGUNTA: 95		
¿ LA DETERMINACION DE LOS TIEMPOS ES ?	CALIFICACION:	60 B
PREGUNTA: 96		
¿ LA ADAPTACION DEL OBRERO A LOS TIEMPOS ASIGNADOS ES ?	CALIFICACION:	80 MB
PREGUNTA: 97		
¿ LA CONTINUIDAD DEL CALCULO DE LOS TIEMPOS ES ?	CALIFICACION:	60 B

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: DETERMINACION DE TIEMPOS

PREGUNTA: 95

¿ LA DETERMINACION DE LOS TIEMPOS ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 350

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1750

PUNTOS OBTENIDOS: 1050

CALIFICACION: 60 B

MM	M	R	B	MB	B
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se trabajará con tiempo estándar en cada una de las operaciones.

DEFICIENCIA:

Las operaciones de cada proceso va en función de las habilidades y la experiencia adquirida por parte de cada trabajador.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

No se toma en cuenta la relación entre tiempos y movimientos.

SUGERENCIA:

Determinar un estudio de tiempos de acuerdo a los requerimientos del empaque, junta hermética, placa o diafragma a producir y los movimientos para realizar las actividades.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Lograr un ritmo de trabajo estándar que sea auxiliar en la programación de la producción.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

La tabla de tiempos incluirá aspectos como: elección de materiales, el tiempo en cada uno de los procesos de acuerdo al tipo de producto, así como la habilidad de los trabajadores. (VER ANEXO 2).

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: DETERMINACION DE TIEMPOS

PREGUNTA: 96

¿ LA ADAPTACION DEL OBRERO A LOS TIEMPOS ASIGNADOS ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 200

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1000

PUNTOS OBTENIDOS: 800

CALIFICACION: 80 MB

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:
Los obreros se adaptarán a los tiempos determinados para cada uno de los procesos, en función del tipo de empaque, junta hermética, placa o diafragma según el pedido.

DEFICIENCIA:
No hay una adaptación adecuada ya que se realizan de manera arbitraria.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:
El tiempo se adapta a la habilidad del trabajador.

SUGERENCIA:
Especificar la sincronización que deben tener los ciclos de máquina y servicio del operario.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:
Optimizar la carga de trabajo asignada a cada obrero.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:
Programación del ciclo de máquina y de servicio del operario.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: DETERMINACION DE TIEMPOS

PREGUNTA: 97

¿ LA CONTINUIDAD DEL CALCULO DE LOS TIEMPOS ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 400

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 2000

PUNTOS OBTENIDOS: 1200

CALIFICACION: 60 B

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

El cálculo del tiempo se determinará al iniciar la elaboración del empaque, junta hermética, placa o diafragma, según pedido y se evaluará cada tercer día el cálculo de los tiempos asignados, de acuerdo a la estandarización del proceso.

DEFICIENCIA:

Se realiza el cálculo de tiempos solamente para el vulcanizado.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

No existe una evaluación para el cálculos de los tiempos y movimientos de todo el proceso.

SUGERENCIA:

Elaboración de una tabla de tiempos y movimientos por procesos según el producto a elaborar.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Determinar y respetar el cálculo de los tiempos.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Evaluar unidades de tiempo, símbolos del diagrama, descripción del proceso. (VER ANEXO 5)

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA:	PRODUCCION	RESUMEN
SUBFUNCION:	ELABORACION	
PREGUNTA:113		
¿ LA CALIDAD PRODUCIDA ES ?		CALIFICACION: 60 B
PREGUNTA:114		
¿ EL TIEMPO EMPLEADO EN LA PRODUCCION ES ?		CALIFICACION: 80 MB
PREGUNTA:115		
¿ LOS METODOS DE PRODUCCION SON ?		CALIFICACION: 100 E
PREGUNTA:116		
¿ LA CANTIDAD PRODUCIDA ES ?		CALIFICACION: 20 M

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBPUNCIÓN: ELABORACION

PREGUNTA: 113

¿ LA CALIDAD PRODUCIDA ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 400
PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 2000
PUNTOS OBTENIDOS: 1200
CALIFICACION: 60 B

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se pondrá énfasis en el conocimiento, así como la relación que tiene la calidad con el producto terminado y con los requerimientos de uso y valor para satisfacer las necesidades del cliente.

DEFICIENCIA:

El empaque, junta hermética, placa o diafragma llega a las manos del cliente y dejan que éste mida la calidad; si cumple con los requerimientos que pidió el cliente se dice que es un producto con calidad y en el caso de haber devolución se consideran las modificaciones necesarias en el producto.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

Falta capacitar al personal para controlar la calidad desde la adquisición de materias primas y otros artículos, producto en proceso hasta el producto terminado (empaque, junta hermética, placa o diafragma).

SUGERENCIA:

Implantar una inspección total en todo el proceso; ésta la realizarán directamente los empleados de operación, comparando la calidad del producto con el estándar pedido por el cliente.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Descubrir con rapidez las tendencias adversas en la calidad y adoptar las medidas correctivas necesarias antes de encontrar dificultades mayores. Lograr que el cliente esté satisfecho con la calidad del producto y esto origine su preferencia.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

- 1) Capacitar al personal en 6 horas distribuidas en tres sesiones (VER ANEXO 1).
- 2) A implantar en el pedido inmediato después de la capacitación.
- 3) A evaluar en los 3 días siguientes de haber terminado la implantación

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: ELABORACION

PREGUNTA: 114

¿ EL TIEMPO EMPLEADO EN LA PRODUCCION ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 400

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 2000

PUNTOS OBTENIDOS: 1600

CALIFICACION: 80 MR

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se logrará trabajar con un estándar de tiempo de acuerdo al pedido y los requerimientos del cliente desde la formulación hasta el proceso de acabado.

DEFICIENCIA:

No se contemplan imprevistos en cuanto al número de pedidos y se satura el proceso.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

Pedidos excesivos.

SUGERENCIA:

Para determinar el tiempo a emplear en la producción y evitar saturación del proceso, apoyarse en la disponibilidad de la maquinaria y espacio, así como en habilidad de los obreros y costo de los pedidos.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

- 1) Lograr que no se sature el proceso.
- 2) Utilizar el tiempo estrictamente necesario para realizar la producción y evitar demoras que repercutan en una entrega oportuna.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Elaborar una gráfica de Gantt que contenga la programación de pedidos y los tiempos necesarios para terminar la producción.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: ELABORACION

PREGUNTA: 115

¿ LOS METODOS DE PRODUCCION SON ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 550
PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 2750
PUNTOS OBTENIDOS: 2750
CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

De acuerdo al método de producción por lotes, existe una organización por procesos, en el cual un lote pasa por las mismas máquinas en el mismo orden.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: ELABORACION

PREGUNTA: 116

¿ LA CANTIDAD PRODUCIDA ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 250

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1250

PUNTOS OBTENIDOS: 250

CALIFICACION: 20 M

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

De acuerdo a los programas que se evaluarán de tiempos y movimientos se llevará un control de la cantidad producida.

DEFICIENCIA:

No saben si la cantidad producida es la óptima.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

No realizan un programa basado en tiempos y movimientos para cada tipo de producto.

SUGERENCIA:

Determinar la capacidad en cantidad de cada producto en función de:
* Tipo de producto, diseño, medidas, resistencia, tiempo requerido en cada proceso (inicio y fin de actividades).

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Aumentar la utilización de capacidad de producción de la planta.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

VER ANEXO 5

Responsable: JEFE DE PRODUCCION Departamento: PRODUCCION
ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA:	PRODUCCION	RESUMEN
SUBFUNCION: MANTENIMIENTO Y CONSERVACION		
PREGUNTA:128		
¿ LA PERIODICIDAD CON QUE SE DA SERVICIO DE MANTENIMIENTO A LA MAQUINARIA Y EQUIPO ES ?		CALIFICACION: 40 R
PREGUNTA:129		
¿ LOS REGLAMENTOS EXISTENTES, TENDIENTES A LA SEGURIDAD DE LOS OBREROS Y CONSERVACION DE LOS EQUIPOS SON ?		CALIFICACION: 0 MM
PREGUNTA:130		
¿ LA CUANTIFICACION DE LAS PERDIDAS POR TIEMPO OCIOSO ES ?		CALIFICACION: 60 B
PREGUNTA:131		
¿ LAS CONDICIONES ACTUALES DE LA MAQUINARIA SON ?		CALIFICACION: 60 R

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: MANTENIMIENTO Y CONSERVACION

PREGUNTA: 128

¿ LA PERIODICIDAD CON QUE SE DA SERVICIO DE MANTENIMIENTO A LA MAQUINARIA Y EQUIPO ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 200

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1000

PUNTOS OBTENIDOS: 400

CALIFICACION: 40 R

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se programarán los tiempos y tipos de mantenimiento que debe tener cada maquinaria y equipo.

DEFICIENCIA:

El tipo de mantenimiento considerado es el de reparación; y se establece que al molino solamente se le dará mantenimiento una vez cada 6 meses, a la caldera una vez cada dos meses y a las prensas una vez por año.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

No existe un programa donde se considere en que momento y qué tipo de mantenimiento es oportuno para la maquinaria y equipo.

SUGERENCIA:

Capacitar al personal para que ellos mismos le den mantenimiento y limpieza a la maquinaria y equipo.

Hacer un plan donde se programen las responsabilidades, el tiempo y el tipo de mantenimiento.

- CONSERVACION: Alargar la vida útil de la máquina.
- PREVENTIVO: Evitar averías y mal funcionamiento de la máquina.
- REPARACION: Mantener en servicio correctamente a la máquina.
- CORRECTIVO: Mejorar el funcionamiento de la máquina.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Minimizar los gastos a la empresa por concepto de mantenimiento.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Capacitación técnica del personal, que proporcionará el Jefe de Producción. Frecuencia de mantenimiento para: molino una vez cada mes y medio; caldera una vez al mes; prensas una vez cada dos meses; extrusora una vez cada dos meses y tubos de vapor una vez al año.

Responsible: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCIÓN: MANTENIMIENTO Y CONSERVACION

PREGUNTA: 129

¿ LOS REGLAMENTOS EXISTENTES, TENDIENTES A LA SEGURIDAD DE
LOS OBREROS Y CONSERVACION DE LOS EQUIPOS SON ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 300
PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1500
PUNTOS OBTENIDOS: 0
CALIFICACION: 0 MM

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:
Se elaborarán y aplicarán reglamentos que rijan el mantenimiento y conservación del equipo, así como la seguridad de los obreros.

DEFICIENCIA:
Los obreros no tienen conocimiento de la existencia de los reglamentos.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:
No existen porque la dirección piensa que son innecesarios.

SUGERENCIA:
Elaborar reglamentos que contengan las reglas en las cuales debe regirse el comportamiento de los obreros, así como elementos de seguridad y conservación de maquinaria y equipo.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:
Tener reglamentos disponibles para conseguir una mayor eficiencia:
* Proteger de accidentes. * Regular el orden en el área de trabajo.
* Cuidar y conservar la maquinaria y los equipos de trabajo.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:
Elaborar reglamentos que contengan objetivos, personal al que va dirigido, la forma en la que se regirá el comportamiento.
(VER ANEXO 3)

Responsable: GERENTE GENERAL

Departamento: ADMINISTRACION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: MANTENIMIENTO Y CONSERVACION

PREGUNTA: 130

¿ LA CUANTIFICACION DE LAS PERDIDAS POR TIEMPO OCIOSO ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 250

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 1250

PUNTOS OBTENIDOS: 750

CALIFICACION: 60 B

HM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se evitará tiempo ocioso en maquinaria y equipo y se logrará cumplir con la programación de producción.

DEFICIENCIA:

Es frecuente el tiempo ocioso de la maquinaria y equipo.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

La Dirección no hace una evaluación de las causas del tiempo ocioso por falta de material y por averías imprevistas en la maquinaria y equipo.

SUGERENCIA:

Evitar el tiempo ocioso de la maquinaria y equipo por:

- 1) Averías.
- 2) Falta de material.
- 3) Inasistencia del trabajador.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Evitar pérdida económica y eliminar el tiempo ocioso.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Disminuir el tiempo ocioso de la maquinaria y equipo teniendo el control de:

- 1) Avería de la maquinaria y equipo: por medio de un mantenimiento programado. (Ver pregunta 130).
- 2) Falta de material: adecuada programación de adquisición de materiales.
- 3) Inasistencia del trabajador: capacitación a otra persona.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: MANTENIMIENTO Y CONSERVACION

PREGUNTA: 131

¿ LAS CONDICIONES ACTUALES DE LA MAQUINARIA SON ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 150

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 750

PUNTOS OBTENIDOS: 450

CALIFICACION: 60 B

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se mantendrá en condiciones laborables a la maquinaria por medio de un mantenimiento continuo.

DEFICIENCIA:

Mientras la maquinaria trabaje no se toma en cuenta si se descompone o tiene alguna avería.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

No se lleva a cabo una evaluación de las condiciones y valor de la maquinaria.

SUGERENCIA:

Evaluar las condiciones actuales de la maquinaria y programar el tipo de mantenimiento en un periodo de tiempo determinado.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Saber en qué momento es necesario un mantenimiento a la maquinaria, para evitar descomposturas irreparables, pérdida de tiempo y por lo tanto pérdida de producción.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

El programa se realizará según el tipo de mantenimiento:
Conservación, preventivo, reparación y correctivo.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA:	PRODUCCION	RESUMEN
SUBFUNCION:	PLANEACION DEL PROCESO	
PREGUNTA: 87		
¿ LA ELECCION DE LAS MATERIAS PRIMAS ES ?		CALIFICACION: 60 B
PREGUNTA: 88		
¿ LA ESTANDARIZACION DE MATERIALES ES ?		CALIFICACION: 80 MB
PREGUNTA: 89		
¿ EL EQUILIBRIO ENTRE LAS TARRAS ASIGNADAS ES ?		CALIFICACION: 60 B
PREGUNTA: 90		
¿ LA POSIBILIDAD DE LOGRAR LOS ESTANDARES FIJADOS ES ?		CALIFICACION: 100 E
PREGUNTA: 91		
¿ LAS NORMAS DE CALIDAD ESTABLECIDAS SON ?		CALIFICACION: 40 R
PREGUNTA: 92		
¿ LA CUANTIFICACION DE LAS MERMAS ES ?		CALIFICACION: 100 E
PREGUNTA: 93		
¿ LA RAZONABILIDAD DEL PROCESO DE MERMAS ES ?		CALIFICACION: 100 E
PREGUNTA: 94		
¿ LOS PROCESOS PRODUCTIVOS SON ?		CALIFICACION: 100 E

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: PLANEACION DEL PROCESO

PREGUNTA: 87

¿ LA ELECCION DE LAS MATERIAS PRIMAS ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 170
PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 850
PUNTOS OBTENIDOS: 510
CALIFICACION: 60 B

MM	M	R	B	MD	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%
████████████████████					

GRADO DE EXCELENCIA:
Se elegirán las materias primas de alta calidad de acuerdo a las especificaciones del empaque, junta hermética, placa o diáfragma a producir.

DEFICIENCIA:
Falta de un análisis detallado que ayude en la elección de materias primas con calidad.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:
Eligen materias primas considerando el precio bajo.

SUGERENCIA:
Elaborar una tabla de precedencia de materias primas, considerando factores como: qué hará el material en favor del producto, cuál es su costo, en qué forma afecta a la fabricación.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:
Elegir las materias primas de calidad para la elaboración del producto y satisfacer las necesidades del cliente.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:
Elaborar tabla de precedencia.

Responsable: SECRETARIA

Departamento: ADMINISTRACION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: PLANEACION DEL PROCESO

PREGUNTA: 88

¿ LA ESTANDARIZACION DE MATERIALES ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 120
PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 600
PUNTOS OBTENIDOS: 480
CALIFICACION: 80 MB

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:
Solo se utilizarán aquellos materiales que cumplan con los estándares de calidad.

DEFICIENCIA:
La empresa utiliza materiales de baja a mediana calidad.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:
El factor precio es el que predomina en la compra de los materiales.

SUGERENCIA:
Establecer las especificaciones de los diferentes materiales basadas en las características del empaque, junta herética, placa o diafragma a producir, considerando simultáneamente precio y calidad de los materiales.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:
Utilizar los materiales estándar, que cumplan con calidad, para obtener un producto que satisfaga las necesidades del cliente.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:
Buscar proveedores que den las mejores condiciones de pago y evaluar la calidad de los materiales.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBPUNCION: PLANEACION DEL PROCESO

PREGUNTA: 89

¿ EL EQUILIBRIO ENTRE LAS TAREAS ASIGNADAS ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 170

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 850

PUNTOS OBTENIDOS: 510

CALIFICACION: 60 B

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

A cada uno de los trabajadores se les asignará una tarea diaria.

DEFICIENCIA:

No tienen un programa de actividades asignadas.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

No tienen un manual de procedimientos.

SUGERENCIA:

Definir en un manual de procedimientos los pasos a seguir según el puesto de trabajo, el tipo de máquina, las herramientas a utilizar, los materiales en cantidad, calidad, así como los controles a realizar y los tiempos por unidad y por serie.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Lograr que el trabajador realice las actividades que le corresponden dentro de la empresa, logrando una utilización adecuada de los medios de producción.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Elaborar en 2 semanas un manual de procedimientos que describa las fases de la preparación del trabajo.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: PLANEACION DEL PROCESO

PREGUNTA: 90

¿ LA POSIBILIDAD DE LOGRAR LOS ESTANDARES FIJADOS ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 160

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 800

PUNTOS OBTENIDOS: 800

CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se lleva a cabo una estandarización en el proceso de fabricación de acuerdo al tipo, diseño, dimensiones y modelo del empaque, junta hermética, placa o diafragma requerido por el cliente.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: PLANEACION DEL PROCESO

PREGUNTA: 91

¿ LAS NORMAS DE CALIDAD ESTABLECIDAS SON ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 150

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 750

PUNTOS OBTENIDOS: 300

CALIFICACION: 40 R

MM	M	R	B	MB	R
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se establecerán los requisitos y lineamientos para trabajar con normas de calidad y asegurar que los procedimientos de producción de los empaques, juntas herméticas, placas o diafragmas son de calidad.

DEFICIENCIA:

No están determinadas las normas de calidad dentro de la microempresa.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

Las normas sólo se conocen a nivel directivo, y no se transmiten a los niveles operativos.

SUGERENCIA:

Considerando que se trata de una microempresa recomendamos que se apegue al sistema de producción del justo a tiempo y sólo a algunos aspectos de la norma ISO-9000, que no impliquen costos excesivos, los cuales no puedan ser solventados por la microempresa. También involucrar a todo el personal en el conocimiento de las normas de calidad.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Involucrar a todo el personal de la empresa en el conocimiento de las normas de calidad para cumplir con los requerimientos de los clientes

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Elegir que normas de calidad pueden adaptarse a la microempresa y fomentar el conocimiento de las mismas a todo el personal.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: PLANEACION DEL PROCESO

PREGUNTA: 92

¿ LA CUANTIFICACION DE LAS MERMAS ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 110

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 550

PUNTOS OBTENIDOS: 550

CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

El valor de los materiales mermados se ha incluido en el costo de los materiales directos, cargados a la orden de producción del empaque, junta hermética, placa o diafragma.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: PLANEACION DEL PROCESO

PREGUNTA: 93

¿ LA RAZONABILIDAD DEL PROCESO DE MERMAS ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 80

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 400

PUNTOS OBTENIDOS: 400

CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	B	MB	E
0 0%	1 20	2 40	3 60	4 80	5 100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se considera una cantidad promedio de excedente en el peso requerido para el empaque.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: PLANEACION DEL PROCESO

PREGUNTA: 94

¿ LOS PROCESOS PRODUCTIVOS SON ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 190

PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 950

PUNTOS OBTENIDOS: 950

CALIFICACION: 100 E

MM	M	R	D	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Existe una agrupación de máquinas similares, por lo tanto el orden de proceso de producción es de la siguiente manera:

- 1) Elaboración de moldes: tornos, fresadora, taladro vertical, sierra.
- 2) Molino.
- 3) Extrusión y corte.
- 4) Moldeo y vulcanizado: prensas hidráulicas.
- 5) Acabado: esmeril.

DEFICIENCIA:

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

SUGERENCIA:

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK. S.A.

AREA:	PRODUCCION	RESUMEN
SUBFUNCION:	PROGRAMACION	
PREGUNTA:121		
¿ LAS TECNICAS UTILIZADAS PARA LA PROGRAMACION SON ?	CALIFICACION:	60 B
PREGUNTA:122		
¿ EL CONTROL DE LAS JORNADAS EXTRAORDINARIAS ES ?	CALIFICACION:	80 MB

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: PROGRAMACION

PREGUNTA: 121

2. LAS TECNICAS UTILIZADAS PARA LA PROGRAMACION SON ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 500
PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 2500
PUNTOS OBTENIDOS: 1500
CALIFICACION: 60 B

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se determinará el curso de las operaciones y el tiempo que llevará cada una de ellas para lograr realizar todo el trabajo y entregarlo en el tiempo estipulado.

DEFICIENCIA:

Carga de trabajo en los procesos.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

Se altera la sucesión de los pedidos porque no hay una técnica de programación adecuada.

SUGERENCIA:

De acuerdo a las necesidades y capacidades de la microempresa sugerimos:
* Utilizar gráficas de Gantt donde se especifique la programación de los pedidos.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

* Coordinar el trabajo basado en las necesidades de un pedido individual a corto plazo, que requiere un plan exclusivo.
* Evitar interrupciones en el proceso y demoras en la entrega del pedido.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

Planear, organizar y controlar la fabricación de empaques, juntas herméticas, placas o diafragmas; la producción de cada máquina, así como el tiempo asignado para el inicio y fin de los pedidos.

Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

ELASTO EMPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION
SUBFUNCION: PROGRAMACION

PREGUNTA: 122

¿ EL CONTROL DE LAS JORNADAS EXTRAORDINARIAS ES ?

PUNTOS DE LA PREGUNTA: 450
PUNTOS MAXIMOS POSIBLES: 2250
PUNTOS OBTENIDOS: 1800
CALIFICACION: 80 MB

MM	M	R	B	MB	E
0	1	2	3	4	5
0%	20	40	60	80	100%

GRADO DE EXCELENCIA:

Se programarán los pedidos de tal forma que no se sature el proceso productivo, con base a parámetros diarios según pedidos y se evitará el uso innecesario de horas extras.

DEFICIENCIA:

Saturación del proceso y utilización de horas extras.

CAUSA DE LA DEFICIENCIA:

Inadecuada programación de tiempo ordinario de trabajo.

SUGERENCIA:

Realizar una adecuada programación del tiempo de entrega ordinario del pedido, evitando el uso inadecuado de horas extras.

OBJETIVO DE LA SUGERENCIA:

Trabajar adecuadamente en el tiempo ordinario de la programación de la producción.

PROGRAMA DE LA SUGERENCIA:

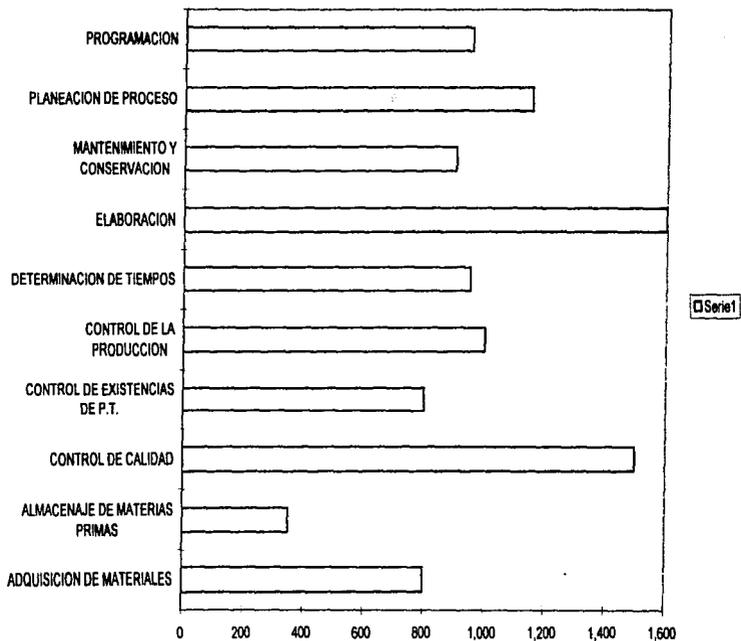
Estudio de tiempos y movimientos de acuerdo al tipo de producto a elaborar.

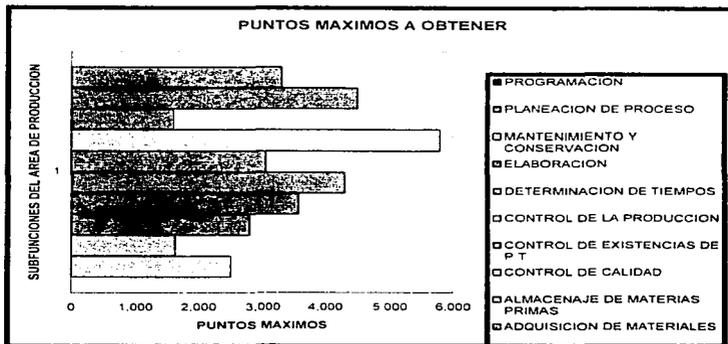
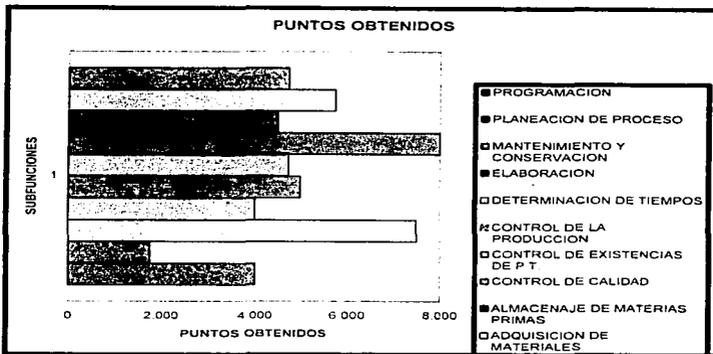
Responsable: JEFE DE PRODUCCION

Departamento: PRODUCCION

CALIFICATION

PUNTOS ASIGNADOS A CADA SUBFUNCION





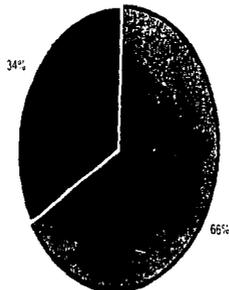
ELASTOPAK S.A.

AUDITORIA ADMINISTRATIVA

AREA CONTRIBUCION % CALIFICACION % CONTRIBUCION REAL CONTRIBUCION DESOCUPADA

AREA	CONTRIBUCION %	CALIFICACION %	CONTRIBUCION REAL	CONTRIBUCION DESOCUPADA
PRODUCCION	66.12	100		
	33.8	66.12		

CONTRIBUCION REAL DEL AREA DE PRODUCCION



■ CONTRIBUCION REAL %

* CONTRIBUCION DESOCUPADA

AUDITORIA ADMINISTRATIVA

ELASTOPACK, S.A.

AREA: PRODUCCION

SUBFUNCIONES:	PUNTOS		PUNTOS OBTENIDOS	%	CALIFICACION
	PUNTOS MAXIMOS				
ADQUISICION DE MATERIALES	800	4,000	2,500	63	B
ALMACENAJE DE MATERIAS PRIMAS	350	1,750	1,630	93	E
CONTROL DE CALIDAD	1,500	7,500	2,790	37	M
CONTROL DE EXISTENCIAS DE P. T.	800	4,000	3,580	90	E
CONTROL DE LA PRODUCCION	1,000	5,000	4,310	86	MB
DETERMINACION DE TIEMPOS	950	4,750	3,050	64	B
ELABORACION	1,600	8,000	5,800	73	B
MANTENIMIENTO Y CONSERVACION	900	4,500	1,600	36	M
PLANEACION DE PROCESO	1,150	5,750	4,500	78	B
PROGRAMACION	950	4,750	3,300	69	B
99 SUB TOTAL	10,000	50,000	33,060		

CONCLUSIONES

CONCLUSIONES

De acuerdo a la siguiente tabla de calificaciones se determino la calificación por cada pregunta del cuestionario y a la puntuación asignada a cada subfunción:

APRECIACION	CUMPLIMIENTO
Excelente	90 a 100%
Muy Bueno	80 a 90%
Bueno	60 a 80%
Regular	40 a 60%
Malo	20 a 40%
Muy Malo	0 a 20%

Tomando en cuenta las calificaciones obtenidas en la subfunción el control de la calidad, la segunda en importancia de acuerdo a los puntos asignados en el Programa de Auditoría Administrativa editado por la Facultad de Contaduría y Administración de la UNAM, pudimos observar que la forma en que la empresa controla la calidad es empíricamente, gracias a la experiencia de los trabajadores, así mismo, nos percatamos de que no conocen el concepto de calidad y lo que hacen es lograr un producto que se venda.

Analizando cada una de las preguntas se observó que:

La pregunta referente al Costo de Control de la Calidad con puntos máximos posibles de 1900 obtuvo una calificación muy mala por la nulidad de puntos, dado que el gerente de la empresa no maneja presupuestos ni costos en la producción, sólo realiza cálculos, es decir operaciones sencillas, pero no presupuestos reales en los que pueda analizar los gastos y costos que tiene principalmente en el área de producción.

Basados en lo anterior, sugerimos que para obtener un grado de excelencia es necesario que la empresa tome en cuenta lo siguiente:

Realizar un estudio de Costos de Control de la Calidad, considerando una evaluación antes de la producción (planeación), proceso de producción (materias primas, producto en proceso, producto terminado y producto entregado). Diferenciando Costos Directos e Indirectos de Control de Calidad.

En cuanto a la pregunta referente a que si los trabajadores conocen que es el Control de la Calidad con puntos máximos posibles de 1500 se obtuvieron 600, con una calificación de regular; ya que los trabajadores no tienen un concepto específico de los que es el Control de Calidad, porque todas las actividades son realizadas según la experiencia que ellos han adquirido con el paso de los años que tienen trabajando en la empresa.

Por lo anterior, sugerimos capacitar a todo el personal que compone la empresa con el fin de que se enteren del concepto de Calidad, su importancia y cómo se puede llegar a ésta.

En lo referente a la pregunta de fijación de los estándares con puntos máximos posibles de 1450 se obtuvieron 870, con una calificación de bueno; pues no es algo establecido en forma ordinaria por la variedad de características como son: tamaño, diseño y materiales que se toman en cuenta para la fabricación de los empaques, juntas herméticas, placas y diafragmas.

Por lo tanto, sugerimos que los estándares se establezcan de acuerdo a las características que pide el cliente para la elaboración del producto y que el área de

Producción se base en éstas para elaborar una tabla de precedencia y fijar sus propios estándares, tomando en cuenta las propiedades químicas, físicas y dimensionales.

Y para la pregunta referente a las pruebas a que se someten los productos, los puntos máximos posibles fueron 1350 de los cuales se obtuvieron solo 540, dando una calificación de Regular. Encontramos que la deficiencia es la falta de un laboratorio donde se sometan a prueba los productos.

Por lo cual, sugerimos instalar un laboratorio debidamente equipado y así proporcionar a los clientes la garantía, en la que se especifiquen las pruebas a las que se someten los productos evaluando las propiedades físicas como son:

- 1.- Fuerza de tensión.
- 2.- Alargamiento de rotura min %.
- 3.- Dureza medida con durómetro
- 4.- Compresión
 - a) máximo % de deflector original, envejecimiento acelerado.
 - b) % máximo original decrecido en tensión
 - c) % máximo original decrecido en alargamiento.
- 5.- Inmersión líquida, máximo % en absorción de agua en peso.

Y, por último, la pregunta dirigida a la forma en que se Controla la Calidad con puntos máximos posibles de 1300, se obtuvieron 780 con una calificación Buena. La deficiencia es que se controla la calidad de una manera empírica, basada en la experiencia de los trabajadores.

Por lo tanto, sugerimos adoptar una Filosofía de Calidad; establecer estándares de calidad y evaluar las propiedades físicas, químicas y dimensionales de los empaques, juntas herméticas, placas y diafragmas.

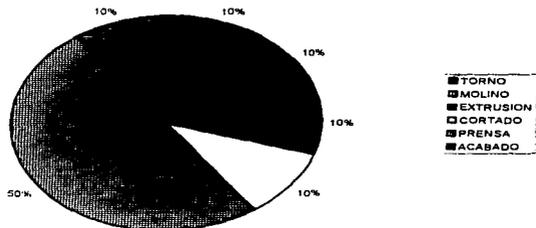
El Control de Calidad debe abarcar a todas y cada una de las subfunciones, en que se dividió la Auditoría Administrativa, porque es un factor importante en todo el proceso productivo. Ya que según los resultados obtenidos en el Programa de Auditoría Administrativa, la contribución real del área de Producción fué de un 66%. Porque todos los aspectos calificados muestran bajo control desde la adquisición de materiales hasta la programación, según la tabla de puntuaciones y calificaciones.

Sin embargo a pesar de los detalles buenos y malos antes descritos, la empresa tiene cierto reconocimiento entre sus clientes, siempre es bueno contar con reconocimientos oficiales que avalen el Trabajo profesional que se está realizando para que la empresa no caiga en un estancamiento internamente con los trabajadores, su desempeño y habilidades porque ellos

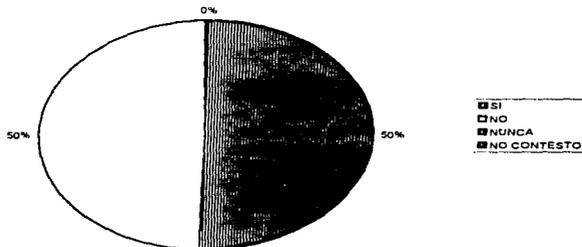
requieren de capacitación continua, "romper miedos mediante la participación de los empleados porque todos son protagonistas, el personal, los proveedores, los clientes deben crearse compañías abiertas al cambio.

Definitivamente la calidad no se controla sino que se diseña, se estructura preventiva y continuamente, donde todo hace a la calidad, desde atender solícitamente al cliente, entregar en tiempo y con calidad certificada hasta eliminar defectos burocráticos y disfunciones en todos los departamentos. Al obtener calidad en todos los aspectos del proceso de producción y en general en el trabajo realizado en la empresa se podrá alcanzar la meta y se hablará de Calidad Total.

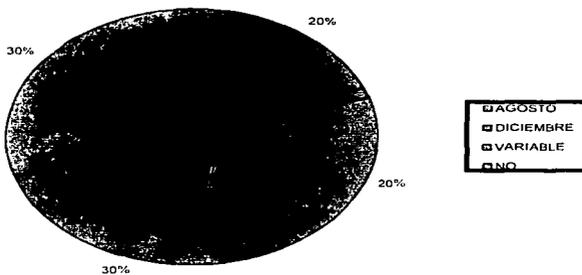
1.-¿EN QUE AREA REALIZA SU TRABAJO?



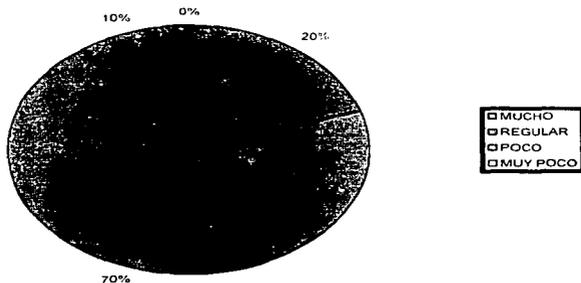
2.-¿EXISTE ALGUN FORMATO DONDE SE ANOTE LA CANTIDAD DE PRODUCTO QUE UD. ENTREGA?



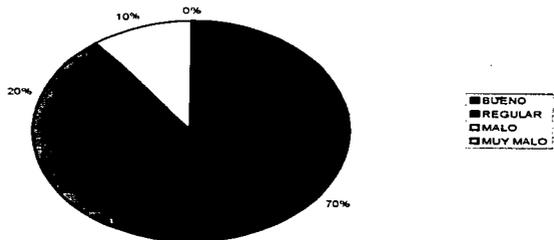
3.-¿EN QUE EPOCA EXISTE MAYOR CARGA DE TRABAJO?



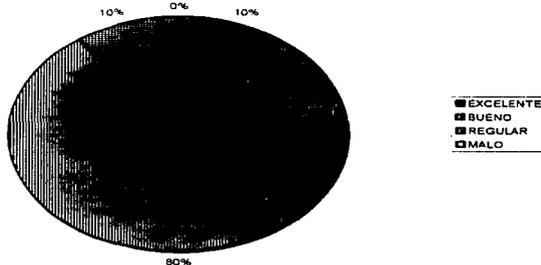
4.-¿CONOCE UD. LA MISION DE LA EMPRESA?



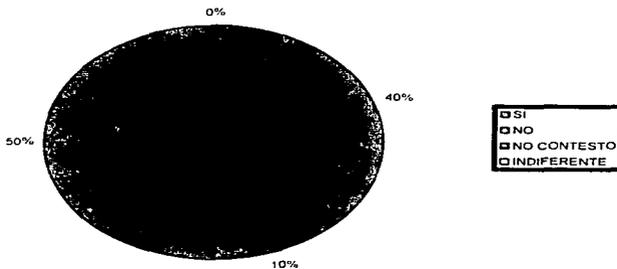
5.-¿COMO ES EL AMBIENTE DE TRABAJO DE LOS EMPLEADOS?



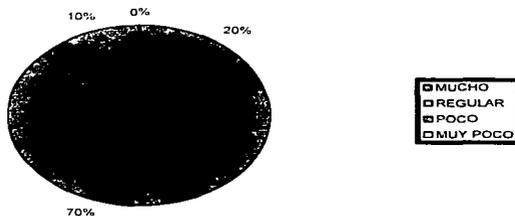
6.-¿EXISTE UN ORGANIGRAMA DONDE SE ESPECIFIQUE SU JERARQUIA?



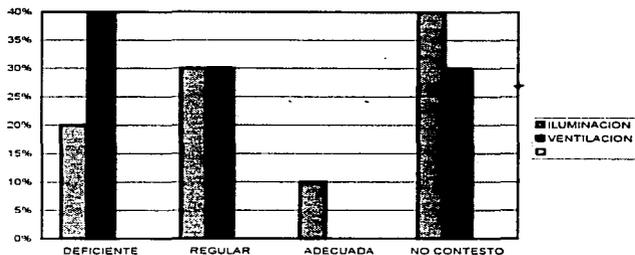
7.-¿CONSIDERA IMPORTANTE RESPETAR EL TIEMPO REQUERIDO PARA LA ELABORACION DEL PRODUCTO?



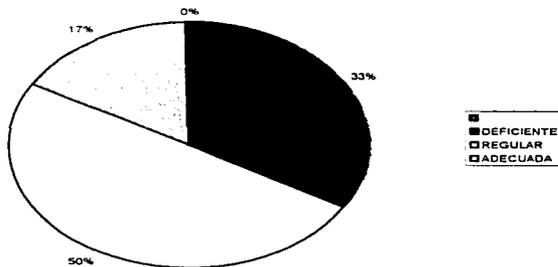
8.-¿EL ESFUERZO FISICO QUE REALIZA ES?



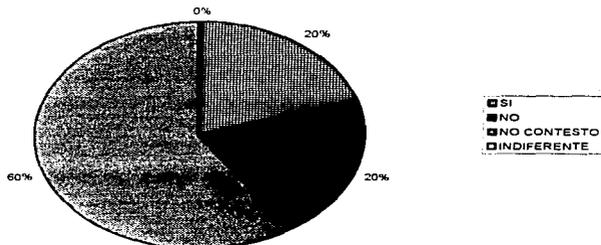
9.-¿LAS CONDICIONES DEL LUGAR DE TRABAJO SON ?



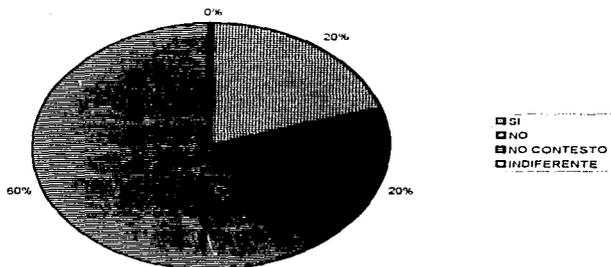
10.-¿LAS CONDICIONES DEL LUGAR DE TABAJO SON?



11.-¿CONOCE EL CONCEPTO DE CALIDAD?



12.-¿COMO CONSIDERA QUE DESEMPEÑA SU TABAJO?



ANEXOS

ANEXO 1

TIEMPO: 1 HORA DIARIA

LUGAR: TECLA 61 -C LOS REYES
COYOACAN

DURACION: 15 DIAS

INSTRUCTORES: 9-15-7

TEMARIO DE CAPACITACION DE CALIDAD

- * CONCEPTO DE CALIDAD
- * FILOSOFIA DE CALIDAD
- * NECESIDAD DE CAMBIO
- * CADENA CLIENTE-PROVEEDOR
- * DIAGRAMA DE CAUSA-EFECTO DE SI CALIDAD
 - * ATRIBUTOS DE CALIDAD
 - * SISTEMAS DE MUESTREO
 - * TRABAJO EN EQUIPO
 - * TOMA DE DECISIONES
- * EVALUACION INICIAL , INTERMEDIA Y FINAL.
 - * RECONOCIMIENTO

REGLAMENTO DE SEGURIDAD

- 1.- Se tendrán extinguidores perfectamente bien distribuidos dentro de la empresa, los cuales deberán ser revisados cada seis meses.
- 2.- Se tendrá un botiquín de primeros auxilios con material y equipo necesario.
- 3.- Se utilizará ropa y equipo de protección de acuerdo al área de trabajo dentro de la empresa y se sustituirá antes de su desgaste.
- 4.- Se mantendrá limpia el área de trabajo.
- 5.- Se señalarán rutas de evacuación.
- 6.- Los pasillos deberán estar libres de todo tipo de material y producto terminado, para facilitar la salida en caso de emergencia.
- 7.- Se prohíbe estrictamente que el trabajador llegue a laborar a la empresa en estado de ebriedad.
- 8.- Se prohíbe introducir alimentos y bebidas, así como fumar en el área de materia prima.

Anexo 4

ELASTOEMPACK S.A.

CONTROL GLOBAL DE LAS ORDENES DE PRODUCCION

FECHA _____ No DE HOJA _____

No	ORDEN DE PRODUCCION	CANTIDAD REQUERIDA	CANTIDAD ACUMULADA	TIEMPO ESTIMADO	SEMANAS				OBSERVACIONES
					1o	2o	3o	4o	
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									

ELABORO _____

REVISO _____

CPROA02/98

Anexo 6

ELASTOEMPACK, S.A.

REQUISICION DE MATERIAL

5

CLIENTE _____

SOLIC No. _____

PARA REMITIR A _____

TIPO DE EMPAQUE _____

EXISTENCIA	CANTIDAD	MATERIAL	PARTIDA	PRECIO	PARA COMPRARLO A	PEDIDO No.	FECHA EN QUE SE NECESITA	PARA USARLO EH
			1					
			2					
			3					
			4					
			5					
			6					
			7					
			8					
			9					
			10					
			11					
			12					
			13					
			14					
			15					
			16					
			17					
			18					
			19					
			20					
			21					
			22					
			23					
			24					

ELABORO _____

AUTORIZO _____

CPCABINER

ANEXO 9

ELASTOPACK S.A.

EVALUACION DE COSTOS DE CONTROL DE CALIDAD

COSTOS DIRECTOS DE LA CALIDAD

A) PREVENCIÓN

- * CAPACITACION SOBRE CALIDAD
- * PROCEDIMIENTOS Y MANUALES

B) EVALUACION

- * INSPECCION DE LAS ENTRADAS
- * INSPECCION AL PROCESO
- * INSPECCION DEL PRODUCTO TERMINADO
- * CALIBRACION Y MANTENIMIENTO DE LOS EQUIPOS
- * CONTROL DEL PROCESO
- * INFORMES SOBRE LA CALIDAD

C) FALLAS INTERNAS

- * DESPERDICIOS
- * ANALISIS DE LAS FALLAS
- * REINSPECCION
- * DEGRADACION

D) FALLAS EXTERNAS

- * QUEJAS
- * DEVOLUCIONES
- * GARANTIAS

COSTOS INDIRECTOS DE LA CALIDAD.

- * INSATISFACCION DE LOS CLIENTES
- * PERDIDA DE LA RELACION O DE LA REPUTACION.

BIBLIOGRAFA

- 1.-ALFORD, M. E.; BANGS, JOHN R. "MANUAL DE LA PRODUCCION"
EDITORIAL HISPANOAMERICA. ESPAÑA. 1969.
- 2.- ALVAREZ ANGUIANO, JORGE.; CAMPEAN TOLEDO, MARIO. "PROGRAMA
AUDITORIA ADMINISTRATIVA POR COMPUTADORA"
EDITORIAL ECASA UNAM. MEXICO. 1995
- 3.- ALVAREZ ANGUIANO, JORGE. "APUNTES DE AUDITORIA ADMINISTRATIVA". 19a
REIMPRESION
EDITORIAL F.C.A. UNAM. MEXICO.
- 4.- BOFFA, ELWOOD S. "SISTEMAS DE PRODUCCION E INVENTARIOS. PLANEACION Y
CONTROL"
EDITORIAL LIMUSA. MEXICO. 1978.
- 5.- BOOK, ROBERT H. Y HOLSTON WILLIAM K. "PLANEACION Y CONTROL DE LA
PRODUCCION"
EDITORIAL LIMUSA. MEXICO. 1974.
- 6.- BORR Y FONTE. "TEORIA Y PRACTICA DE CONTROL DE CALIDAD"
EDITORIAL HISPANO EUROPA. 1980.
- 7.- FEIGENBAUM, A. V. "CONTROL DE LA CALIDAD"
EDITORIAL CONTINENTAL. 1992.
- 8.- FERNANDEZ ARENA, JOSE ANTONIO. "AUDITORIA ADMINISTRATIVA"
EDITORIAL DIANA. MEXICO. 1976
- 9.- FRAYANET DE SIMON, MANUEL. "ORGANIZACION Y GESTION DE LA
PRODUCCION"
EDITORIAL CIENCIAS DE LA DIRECCION. MADRID. 1980
- 10.- LASHERAS ESTEBAN, JOSE MARIA. "TECNOLOGIA DE LOS MATERIALES
INDUSTRIALES"
EDICIONES CEDEL. BARCELONA. 1967.
- 11.- LEENDER, MICHET R. "ADMINISTRACION DE COMPRAS Y MATERIALES"
EDITORIAL CONTINENTAL. 1992.
- 12.- LEONARD P. WILLIAM. "AUDITORIA ADMINISTRATIVA"
EDITORIAL DIANA. MEXICO. 1977
- 13.- LOCHYER, K. G. "CONTROL DE LA PRODUCCION"
EDITORIAL TECNICA. 1972.

- 14.- MAYNARD, H. B. "MANUAL DE INGENIERIA DE LA PRODUCCION INDUSTRIAL"
EDITORIAL REVERTE. ESPAÑA. 1982
- 15.- REYES PONCE, AGUSTIN. "ADMINISTRACION DE EMPRESAS. TEORIA Y PRACTICA"
EDITORIAL LIMUSA. MEXICO. 1983
- 16.- RICO, RUBEN ROBERTO. "CALIDAD ESTRATEGICA TOTAL"
EDICIONES MACCHI. BOGOTA. 1993
- 17.- RUBIO RAGAZZONI, VICTOR. "GUJA PRACTICA DE AUDITORIA ADMINISTRATIVA"
PUBLICACIONES ADMINISTRATIVAS Y CONTABLES.
MEXICO. 1981
- 18.- REVISTA DIMENSION HULERA. AÑO 2 VOL. 3 NUM. 12. JUL.-SEP. 1988.
- 19.- STARR, MARTIN K.; MILLAR, DAVID W. "CONTROL DE INVENTARIOS. TEORIA Y PRACTICA"
EDITORIAL DIANA. MEXICO. 1973.