

UNIVERSIDAD PRIVADA ANTENOR ORREGO
FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS
ESCUELA PROFESIONAL DE ADMINISTRACIÓN



“DIAGNÓSTICO ORGANIZACIONAL DE LA FUNCIÓN DE
PRODUCCIÓN PARA REALIZAR UN PLAN DE MEJORA EN LA
PRODUCTIVIDAD Y SEGURIDAD INDUSTRIAL DE LA PLANTA
INDUSTRIAL EN LA EMPRESA L&S NASSI SAC.”

**Tesis para obtener el título de Licenciado en
Administración**

AUTORES:

Br. TELLO PRECIADO, Jessica Catherine
Br. GUTIERREZ AREDO, Edwin Franklin

ASESOR:

Dr. José A. Castañeda Nassi

Trujillo - Perú

2015

PRESENTACIÓN

Señores miembros del Jurado:

Conforme a las normas establecidas en el reglamento de grados y títulos de la Facultad de Ciencias Económicas de la Universidad Privada Antenor Orrego, tenemos a bien poner a vuestra consideración el presente Informe de Investigación titulado: **DIAGNÓSTICO ORGANIZACIONAL DE LA FUNCIÓN DE PRODUCCIÓN PARA REALIZAR UN PLAN DE MEJORA EN LA PRODUCTIVIDAD Y SEGURIDAD INDUSTRIAL DE LA PLANTA INDUSTRIAL EN LA EMPRESA L&S NASSI SAC.**”, **con la finalidad de obtener el título de Licenciado en Administración.**

Presentamos ante ustedes, este trabajo de investigación, dando a conocer los resultados de la evaluación y diagnóstico de la función de producción de la empresa metal mecánica L&S NASSI SAC, así como el plan de seguridad industrial que permita mejorar su productividad.

DEDICATORIAS

Agradezco primero a dios por guiar mi camino por darme la sabiduría y perseverancia para lograr mis objetivos a mis padres por el apoyo incondicional en todos estos años de estudiante y sus consejos e inagotable dedicación a mi hermana por ser como mi segunda madre a todos ellos gracias por permitirme ser una profesional de éxito.

Br. Jessica Tello Preciado

DEDICATORIAS

A Dios por nunca abandonarme, a mis padres por su paciencia, y apoyo en todo para poder llegar a ser un profesional, a mis hermanas quienes me ayudaron de una u otra manera, por darme siempre esa fuerza que me impulsa a seguir adelante en el camino de la vida.

*Edwin Franklin Gutiérrez
Aredo*

AGRADECIMIENTO

En primer lugar agradecer a Dios quien nunca me abandonó y que es el partcipe de todas las cosas buenas que me pasan, a mis padres que me apoyaron en todo para terminar mi carrera pues a pesar de las adversidades no me abandonaron en el camino luchando ellos mismos para que yo llegue a ser una profesional y así logre uno de mis tantos objetivos en la vida, a mis hermanos por su apoyo incondicional consejos y motivo para seguir luchando en esta vida.

Br. Jessica Tello Preciado

A la Universidad Privada Antenor Orrego por brindarnos a través de sus docentes todos los conocimientos y valores que me ayudan en la vida profesional.

A los directivos y colaboradores de la **EMPRESA L&S NASSI SAC** por permitirnos ingresar a sus instalaciones y brindarnos el apoyo para realizar este trabajo de investigación.

Br. Edwin Franklin Gutierrez Aredo

RESUMEN

La presente investigación tiene como propósito realizar un diagnóstico y evaluación organizacional de la función de producción en la planta industrial de la empresa L&S NASSI SAC, así como, elaborar un plan de mejora para optimizar la productividad y seguridad industrial.

La metodología aplicada ha permitido conocer la situación real de la empresa, descubrir problemas y áreas de oportunidad para fortalecer su función de producción.

Para el logro eficaz del diagnóstico, se realizaron reuniones con la alta dirección de la empresa mostrando su conformidad e intención de cambio para aplicar las sugerencias del plan de mejora.

En este proceso, se generó información a través de entrevistas y cuestionarios, luego se procedió a almacenar los datos y el ordenamiento de la información para su posterior análisis e interpretación para responder a las cuestiones planteadas en nuestra investigación.

ABSTRACT

The present investigation has as intention realize a diagnosis and evaluation organizational of the function of production in the industrial plant of the company L&S NASSI SAC, as well as, elaborate a plan of improvement to optimize the productivity and industrial safety.

The applied methodology has allowed to know the royal situation of the company, to discover problems and areas of opportunity to strengthen his function of production.

For the effective achievement of the diagnosis, meetings were realized by the high direction of the company showing his conformity and intention of change to apply the suggestions of the plan of improvement.

In this process, information was generated across interviews and questionnaires, then one proceeded to store the information and the classification of the information for his later analysis and interpretation to answer to the questions raised in our investigation.

INDICE

PRESENTACIÓN	I
DEDICATORIA.....	II
AGRADECIMIENTO.....	III
RESUMEN.....	IV
ABSTRACT	V
CAPÍTULO I: INTRODUCCIÓN	1
1. Formulación del problema.....	3
1.1. Realidad problemática.....	3
1.2. Enunciado del problema.....	3
1.3. Justificación	4
1.4. Hipótesis	4
1.5. Objetivos	4
1.5.1. Objetivo General	5
1.5.2. Objetivos Específicos.....	5
CAPÍTULO II: MARCO TEÓRICO.....	6
CAPÍTULO III: MATERIAL Y PROCEDIMIENTO	16
3.1 Material	18
3.1.1 Población	18

3.1.2	Fuente de recolección de datos	18
3.1.3	Técnicas e instrumentos de recolección de datos	18
3.2	Procedimientos	17
3.2.1.	Tipo de Estudio	19
3.2.2.	Diseño de contrastación	19
3.2.3.	Análisis de las variables	20
3.2.4.	Procesamiento y análisis de datos	21
 CAPÍTULO IV: PRESENTACIÓN Y DISCUSIÓN DE RESULTADOS..		22
4.1	Presentación de resultados	23
4.2	Propuestas de Mejoras	29
4.3	Discusión de resultados	33
 CAPITULO V: PROPUESTA DE MEJORA.....		39
 CAPÍTULO V: CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES		
5.1	Conclusiones	54
5.2.	Recomendaciones.....	55
 REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS		54
 ANEXOS		56

CAPÍTULO I

INTRODUCCIÓN

1. FORMULACIÓN DEL PROBLEMA

1.1 REALIDAD PROBLEMÁTICA

El sector industrial específicamente el metal mecánico es uno de los sectores económicos más dinámicos en la ciudad de Trujillo, en los últimos años este sector ha tenido un crecimiento sostenido por lo que su aporte a la economía de la región es importante. Las empresas inmersas en ese sector también han tenido un crecimiento no planificado debido a la dinámica económica del sector.

La empresa L&S NASSI S.A.C es una de las empresa importantes en ese sector que debido al auge económico de la región se ha visto afectada en cuanto al volumen de sus operaciones, usos de sus recursos infraestructura, personal, maquinaria y equipamiento especializado para la construcción de remolques en diferentes variedades para el transporte pesado y en general todas las actividades desarrolladas por esta empresa, este crecimiento desmedido ha traído como consecuencia que la planta industrial de la empresa no este organizada adecuadamente,

La Empresa L&S NASSI S.A.C.

La Empresa L&S NASSI SAC ha experimentado un importante crecimiento los últimos años por lo que ahora constituye una mediana empresa que alberga a cientos de trabajadores comprendidos en las áreas de producción, soporte administrativo y técnico, ante esto la alta dirección ha decidido organizarse habiendo priorizado las funciones de producción pues ahí se encuentra el Score business del negocio, la planta industrial de aproximadamente 3 hectáreas tiene instaladas maquinaria y equipo especializado para la construcción de unidades y remolques en diferentes variedades para el transporte pesado, al respecto se observa una inadecuada organización de la planta, falta de señalización, personal sin los implementos de seguridad industrial y desorden en los flujos para el proceso productivo,

El temperamento de la gerencia es diagnosticar técnicamente la función de producción y establecer un plan de mejora que permita alcanzar estándares de calidad, reducir los desperdicios y lograr mayor productividad y seguridad para sus colaboradores.

Es en ese sentido que emprendemos la presente investigación cuyo problema es el siguiente:

1.2. ENUNCIADO DEL PROBLEMA

¿En qué medida un diagnóstico organizacional permitirá encontrar debilidades en la función de producción para realizar un plan de mejora de la productividad y seguridad industrial en la planta industrial de la empresa L&S NASSI SAC?

1.3 JUSTIFICACIÓN

La presente investigación se justifica porque constituirá un aporte a la gestión de la planta de producción de la Empresa L&S NASSI SAC, que permitirá evaluar la función de producción y en función a ello elaborar un plan de mejora.

Desde el punto de vista académico su actual situación de desempeño es propicia para realizar la investigación aplicando técnicas, así como; recomendar acciones que sirvan de referente para futuras investigaciones e innovaciones en el sector metal mecánico.

Se justifica desde el punto de vista social porque permitirá llevar adelante sugerencias para una mejor calidad de vida en el trabajo a todos sus colaboradores.

1.4. HIPÓTESIS

El diagnóstico organizacional permitirá identificar debilidades en la función de producción y elaborar un plan para mejorar la productividad y seguridad industrial en la planta industrial de la empresa L&S NASSI SAC

1.5 OBJETIVOS

1.5.1 OBJETIVO GENERAL

Elaborar el diagnóstico para la función de producción y sugerir un plan que permita mejorar su productividad y seguridad industrial en la empresa L&S NASSI SAC.

1.5.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Diseñar los instrumentos idóneos que permitan evaluar la planta industrial de la empresa L&S NASSI SAC.
- Analizar los resultados para la racionalidad del proceso productivo, la señalización, la seguridad e higiene industrial.
- Elaborar los planes de mejora y su cronograma de aplicación respectivo.

CAPÍTULO II

MARCO

TEÓRICO

Los aspectos teóricos que sustentan el desarrollo de la presente investigación han sido desarrollados por HELLRIEGEL Y SLOCUM (2009), cuyo planteamiento detallamos a continuación.

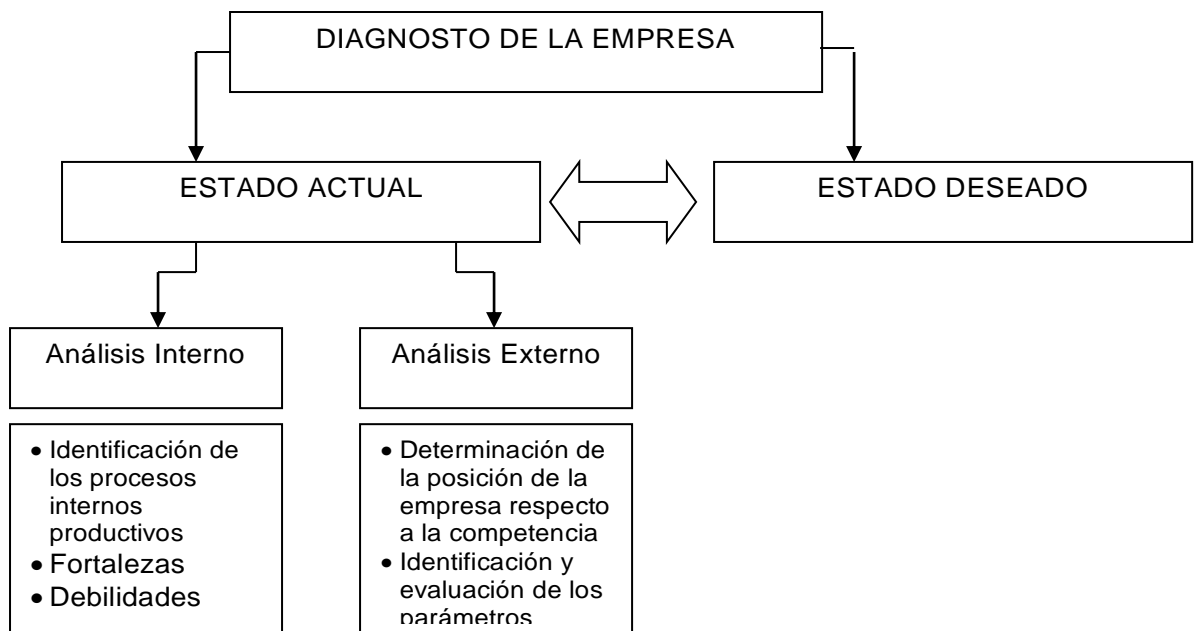
DIAGNÓSTICO ORGANIZACIONAL

El diagnóstico organizacional es el proceso para evaluar el funcionamiento de una organización, un departamento, un equipo o un puesto para describir las fuentes de los problemas y las áreas que se deben mejorar. Implica recabar datos acerca de las operaciones actuales, analizar los datos y formular conclusiones para el posible cambio y mejoras. Un diagnóstico exacto de los problemas y el funcionamiento de la organización es esencial como punto de partida para un cambio organizacional planeado.

Para hacer el diagnóstico de la organización, los gerentes deben tener idea de cuál información deben recabar y analizar. Las opciones de lo que deben buscar, invariablemente dependen de las percepciones de los gerentes, de las prácticas de liderazgo empleada, de la estructura que tiene la organización, de su cultura, etc. Los modelos para el diagnóstico proporcionan información acerca de cómo y por qué ciertas características de la organización están interrelacionadas (HELLRIEGEL Y SLOCUM, 2009).

En el desarrollo de nuestro diagnóstico estudiaremos el estado del sistema de producción y su relación con la seguridad industrial para descubrir las oportunidades que permitan mejorar la productividad, debiéndose prestar particular importancia a la organización de la producción, la gestión de la calidad, y la seguridad industrial.

Es importante definir, ante cada problema diagnosticado, si es de carácter interno o externo a la empresa y si es objetivo o subjetivo.



PRODUCTIVIDAD

La productividad puede definirse como la relación entre la cantidad de bienes y servicios producidos y la cantidad de recursos utilizados. En la fabricación la productividad sirve para evaluar el rendimiento de los talleres, las máquinas, los equipos de trabajo y los empleados.

$$\text{Productividad} = \frac{\text{Productos}}{\text{Insumos}}$$

Productividad en términos de empleados es sinónimo de rendimiento. En un enfoque sistemático decimos que algo o alguien es productivo con una cantidad de recursos (insumos) en un periodo de tiempo dado se obtiene el máximo de productos.

La productividad en las máquinas y equipos está dada como parte de sus características técnicas. No así con el recurso humano o los trabajadores. Deben considerarse factores que influyen.

Además de la relación de cantidad producida por recursos utilizados, en la productividad entran a juego otros aspectos muy importantes como: la calidad.

- **Importancia de la Productividad**

El único camino para que un negocio pueda crecer y aumentar su rentabilidad (o sus utilidades) es aumentando su productividad porque lo hace más competitiva, figura 1, 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.

Figura 1. Relación entre Productividad y Competitividad



Del costo total a cubrir en una empresa típica de manufactura de productos metálicos, 15% es para mano de obra directa, 40% para gastos generales. Se debe comprender claramente que todos los aspectos de un negocio o industria - 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.

Hay que recordar que las filosofías y técnicas de método, estudio de tiempos y sistemas de pagos de salarios son igualmente aplicables en industrias no manufactureras (LOPEZ, 2011).

Factores Internos y Externos que afectan la Productividad

Factores Internos:

- Terrenos y edificios.
- Materiales.
- Energía.
- Máquinas y equipo.
- Recurso Humano.

Factores Externos:

- Disponibilidad de materiales o materias primas.
- Mano de obra calificada.
- Políticas estatales relativas a tributación y aranceles.
- Infraestructura existente.
- Disponibilidad de capital e intereses.
- Medidas de ajuste aplicadas.

SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

La seguridad y la higiene aplicadas a los centros de trabajo tienen como objetivo salvaguardar la vida y preservar la salud y la integridad física de los trabajadores por medio del dictado de normas encaminadas tanto a que les proporcionen las condiciones para el trabajo, como a capacitarlos y adiestrarlos

para que se eviten, dentro de lo posible, las enfermedades y los accidentes laborales.

La seguridad y la higiene industriales son entonces el conjunto de conocimientos científicos y tecnológicos destinados a localizar, evaluar, controlar y prevenir las causas de los riesgos en el trabajo a que están expuestos los trabajadores en el ejercicio o con el motivo de su actividad laboral. Por tanto es importante establecer que la seguridad y la higiene son instrumentos de prevención de los riesgos y deben considerarse en ciertos aspectos sinónimos por poseer la misma naturaleza y finalidad.

Ante las premisas que integran las consideraciones precedentes, se establece la necesidad imperiosa de desarrollar la capacidad y el adiestramiento para optimizar la Seguridad y la Higiene en los centros de trabajo, a fin de que, dentro de lo posible y lo razonable, se puedan localizar, evaluar, controlar y prevenir los riesgos laborales.

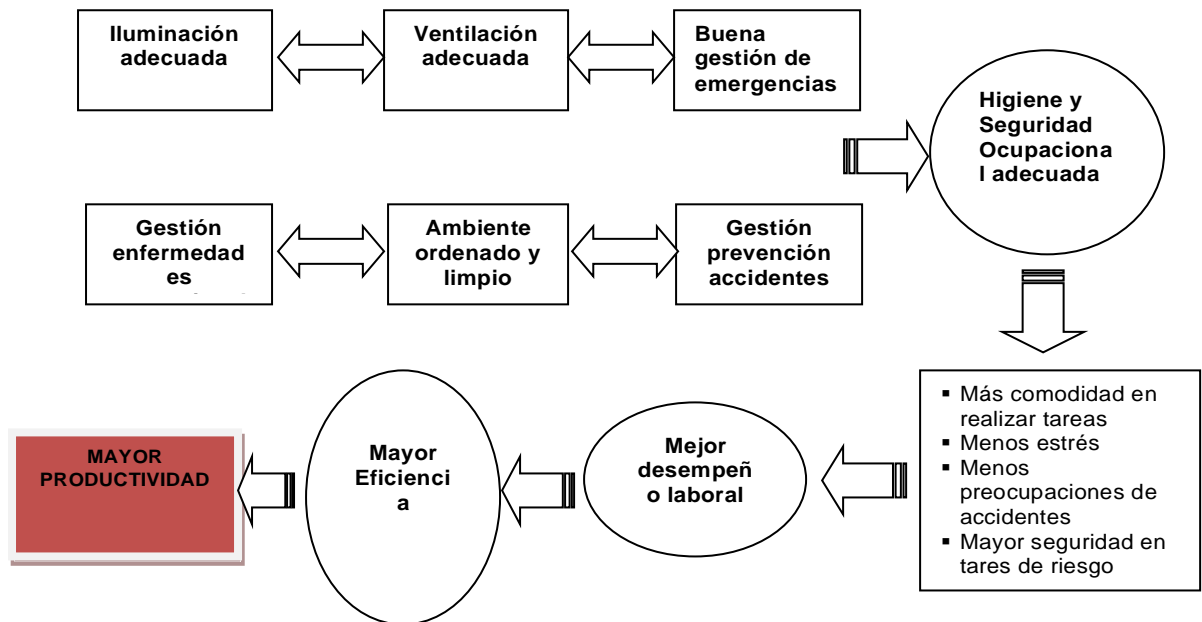
Trabajar en un buen entorno laboral tiene un efecto directo sobre la productividad, figura 2, y más aún, tiene una incidencia directa sobre la salud del trabajador, reduce la siniestralidad laboral y el número de bajas.

Importancia de la Seguridad e Higiene Industrial

Con frecuencia las personas que actúan en el campo de la prevención de los riesgos en el trabajo, se desalientan porque no encuentran el eco necesario a sus esfuerzos muchas veces por parte de los directivos de las empresas y del resto de los

trabajadores, hay ocasiones en la que es preciso poner el incentivo de una mayor producción para que se adopten medidas

Figura 2. Entorno laboral



de seguridad en los centros de trabajo, como si los mandatos de la ley fuesen malas reglas de cortesía industrial y no de necesidades para proteger a lo más importante que tiene cualquier empresa y que son sus trabajadores.

Ciertamente es necesario estimular y recetar con los recursos de la administración para que se implanten los más eficientes medios de producción en el trabajo pero hay que pensar, al mismo tiempo, que una administración laboral verdaderamente responsable, tiene la obligación de tomar, en primer término, las medidas necesarias para garantizar la seguridad de los trabajadores.

En esencia, el aspecto central de la seguridad e higiene del trabajo reside en la protección de la vida y la salud del trabajador, el ambiente de la familia y el desarrollo de la comunidad.

Sólo en segundo término, si bien muy importante por sus repercusiones económicas y sociales, debemos colocar las consideraciones sobre pérdidas materiales y quebrantos en la producción, inevitablemente que acarrearán también los accidentes y la insalubridad en el trabajo.

Estas pérdidas económicas son cuantiosas y perjudican no solo al empresario directamente afectado, si no que repercuten sobre el crecimiento de la vida productiva del país.

De ahí que la prevención en el trabajo interese a la colectividad ya que toda la sociedad ve mermada su capacidad económica y padece indirectamente las consecuencias de la inseguridad industrial.

El acelerado crecimiento económico ha llevado a la industria a una constante y más frecuente necesidad de modernización de equipos y procedimientos tecnológicos. Pero, a su vez, esta mayor complejidad industrial trae como consecuencia varios riesgos para los trabajadores, que aumentan la probabilidad de contingencias que pueden causar lamentables y hasta irreparables daños al obrero, a su familia, a la empresa y a la comunidad.

Todo esto indica que, no obstante las prevenciones de la ley, se requiere un fuerte impulso y una acción coordinada para desarrollar la seguridad e higiene industrial en el país. La promoción de políticas preventivas, sobre todo, permitirá superar

los riesgos de las nuevas condiciones de la industria y mejorar en general las condiciones de todo tipo que se dan en los ambientes de trabajo (HERNANDEZ, 2005)

Ventajas de la Seguridad e Higiene Industrial

La implementación de programas de seguridad e higiene en los centros de trabajo se justifica por el solo hecho de prevenir los riesgos laborales que puedan causar daños al trabajador, ya que de ninguna manera debe considerarse humano el querer obtener una máxima producción a costa de lesiones o muertes, mientras más peligrosa es una operación, mayor debe ser el cuidado y las precauciones que se observen al efectuarla; prevención de accidentes y producción eficiente van de la mano; la producción es mayor y de mejor calidad cuando los accidentes son prevenidos; un óptimo resultado en seguridad resultará de la misma administración efectiva que produce artículos de calidad, dentro de los límites de tiempo establecidos.

El implementar programas de seguridad e higiene para lograr un ambiente seguro en el área de trabajo y que los trabajadores trabajen seguros y tranquilos, es parte integral de la responsabilidad de todos, ya que haciendo conciencia los beneficios serán para los trabajadores y el empleador.

Beneficios: La reducción de los riesgos laborales automáticamente disminuirá los costos de operaciones y aumentaría las ganancias (pues la aplicación efectiva de los programas, el objetivo primordial es el de obtener ganancias).

Controlar las observaciones y las causas de pérdidas de tiempo relacionadas con la interrupción del trabajo efectivo; aumentar el tiempo disponible para producir, evitando la repetición del accidente y reducir el costo de las lesiones, incendios, daños a la propiedad, crea un mejor ambiente laboral.

Repercusiones Negativas de la falta de Seguridad e Higiene

Dentro de los efectos negativos que el trabajo puede tener para la salud del trabajador, los accidentes son los indicadores inmediatos y más evidentes de las malas condiciones del lugar de trabajo, y dada su gravedad; la lucha contra ellos es el primer paso de toda actividad preventiva. Lo altos costos que genera, no son las únicas consecuencias negativas; el Seguro Social, no resucita a los muertos; no se puede devolver los órganos perdidos que cause una incapacidad laboral permanente .

Además los sufrimientos físicos y morales que padece el trabajador y su familia, los riesgos, reducen temporalmente o definitivamente la posibilidad de trabajar, es un freno para el desarrollo personal del individuo como ser transformador, ya que lo priva total o parcialmente de poderse realizar como miembro activo de la sociedad.

Las pérdidas con generalmente los costos directos y que son fácilmente cuantificables, ya que involucran el costo de los equipos, edificios y materiales; además existen los costos como: pago de indemnización, pérdida de producción, del mercado, entrenar a personal de reemplazo, etc. En forma más general de los costos indirectos podemos ejemplificar: sanciones, partes de repuesto obsoletas, recuperación, labores de rescate, acciones

correctivas, pérdida de eficiencia, primas de seguro, desmoralización, pérdida de mercado, pérdida de imagen y prestigio. (CORTÉS, 2007).

2.1 MARCO CONCEPTUAL:

Diagnóstico Organizacional: Es un proceso analítico que permite conocer la situación real de la organización en un momento dado para descubrir problemas y áreas de oportunidad, con el fin de corregir los primeros y aprovechar los segundos.

Eficiencia: Utilización correcta de los recursos (medios de producción) disponibles. Puede definirse mediante la ecuación $E=P/R$, donde P son los productos resultantes y R los recursos utilizados (CHIAVENATO, 2004)

Producción: Proceso por medio del cual se crean los bienes y servicios económicos. Es la actividad principal de cualquier sistema económico que está organizado precisamente para producir, distribuir y consumir los bienes y servicios necesarios para la satisfacción de las necesidades humanas.

Seguridad en el Trabajo: Es la aplicación racional y con inventiva de las técnicas que tienen por objeto el diseño de Instalaciones, equipo, maquinarias, procesos y procedimientos de trabajo, capacitación, adiestramiento, motivación y administración de personal, con el propósito de abatir la incidencia de accidentes capaces de generar riesgos en la salud, incomodidades e ineficiencias entre los trabajadores o daños económicos a las empresas y consecuentemente a los miembros de la comunidad. (RODELLAR, 2000).

CAPÍTULO III

MATERIAL Y

PROCEDIMIENTO

3.1. Materiales

3.1.1 POBLACIÓN MUESTRAL:

Están constituidos por todos trabajadores de la empresa L&S NASSI SAC que laboran en el área de producción que son en total 30 personas.

Dada la naturaleza de la presente investigación se va a trabajar con el total de la población (muestra), es decir los trabajadores participan directamente en la investigación.

3.1.2 FUENTES DE RECOLECCIÓN DE DATOS

Fuentes Primarias:

Está constituido por los trabajadores del área de producción a quienes se le aplicó la encuesta. Se recurrirá a obtener información a través de encuestas directamente a los trabajadores del área de producción de la planta industrial de la empresa L&S NASSI SAC.

Fuentes Secundarias

Está constituido por información de los libros, textos memoria institucional e instrumentos normativos de la empresa etc.

3.1.3 TÉCNICAS E INSTRUMENTOS DE RECOLECCIÓN

- **Instrumento de investigación:**

1. Cuestionario
2. Entrevista

- El Cuestionario que se aplicó a los trabajadores de la empresa L&S NASSI SAC, con la finalidad de obtener la información necesaria sobre la producción seguridad e higiene de la planta industrial.
- Entrevista al directorio

3.2 . PROCEDIMIENTOS

3.2.1 TIPO DE ESTUDIO

- De acuerdo al fin, nuestra investigación está orientada a conocer una realidad determinada y proponer un plan de mejora para dicha realidad.
- De acuerdo a la técnica, es descriptiva.

3.2.2 DISEÑO DE CONTRASTACIÓN:

El diseño de la contrastación utilizado es el de una sola casilla, cuya representación gráfica es como sigue:

M : O (X, Y)

Dónde:

M = Muestra de estudio

O = Observación o información obtenida de la muestra

X = Variable independiente

Y = Variable dependiente

3.2.3 **ANÁLISIS DE VARIABLES**

- **Variable Independiente:**

Diagnóstico y organizacional de la función de producción.

Es considerado como variable independiente porque de acuerdo a la estructura de esta, podemos observar los cambios que se producen en la variable dependiente.

- **Variable Dependiente:**

Productividad y seguridad industrial de la planta industrial de la empresa L&S NASSI SAC en función al plan de mejora.

3.2.4 PROCEDIMIENTO Y ANÁLISIS ESTADÍSTICO DE DATOS

Los datos han sido procesados utilizando los programas de Excel y Word, los resultados se presentan en cuadros y gráficos con frecuencia simple y porcentual. Para el análisis de los datos se hará uso de la estadística descriptiva.

CAPÍTULO IV

PRESENTACIÓN DE

RESULTADOS Y

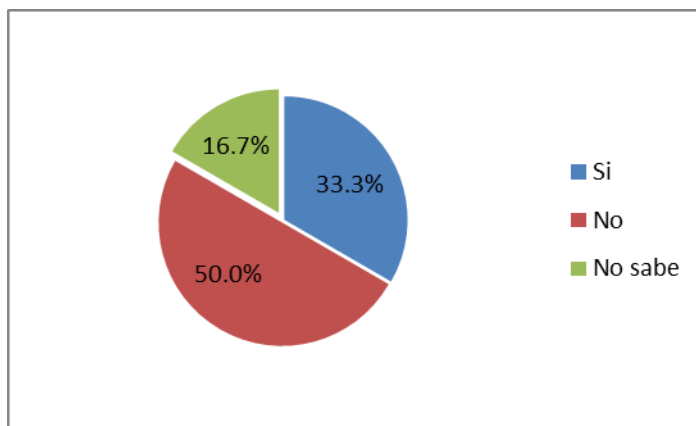
DISCUSIÓN

4.1 PRESENTACIÓN DE RESULTADOS

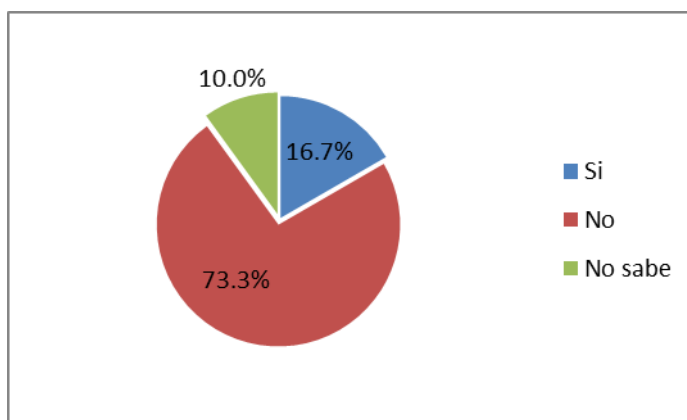
A. RESULTADO DEL ANÁLISIS Y DIAGNÓSTICO REALIZADO AL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA EMPRESA LYS NASSI SAC

A continuación señalaremos los aspectos más importantes que se han podido determinar a través del cuestionario de recolección de datos aplicado al área de producción, que son los siguientes:

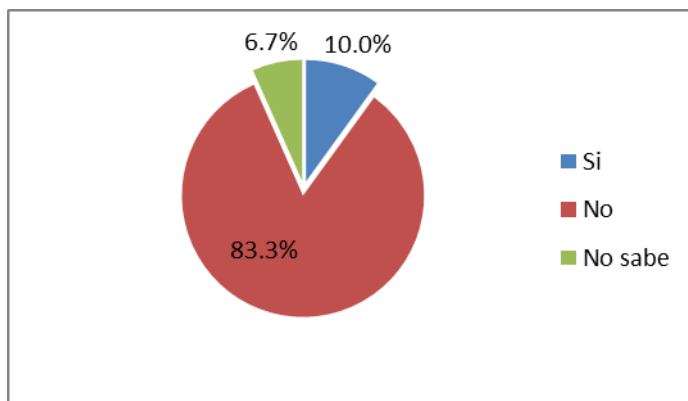
1. Existe un área de operaciones del sistema de producción



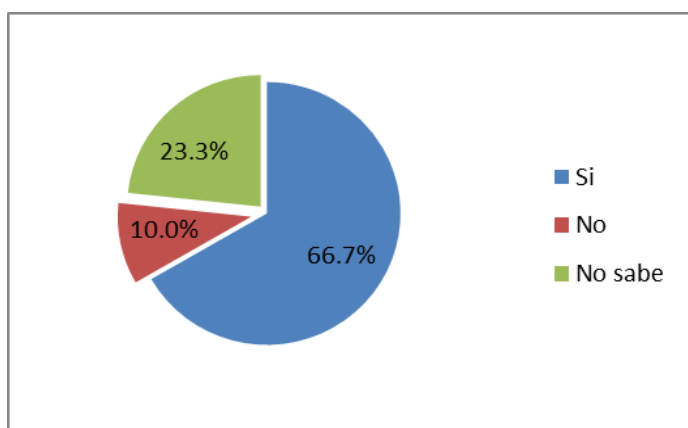
2. Existe definidas las líneas de producción para los productos ofrecidos por la empresa



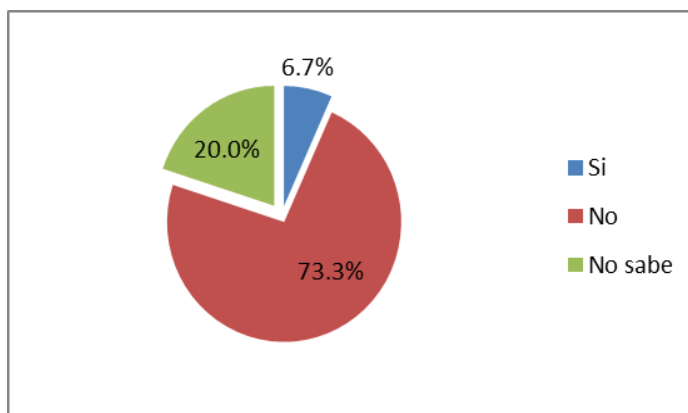
3. Existen ratios de productividad en el área de producción



4. Le gustaría contar con un plan de mejora de la productividad para incremento salarial.



5. Existe señalización en zonas de peligro en el área de producción.



Además, se pudo determinar lo siguiente:

1. No existe descripción de las operaciones del proceso productivo de las diferentes actividades productivas de la empresa.
2. No se conoce los tiempos de producción en las operaciones en cada una de las estaciones de trabajo.
3. No existe descripción al detalle de las áreas de trabajo, con el correspondiente detalle.
4. No existe ratios de resultados de productividad por estación de trabajo, para cada uno de los productos.
5. Lo anterior conlleva a la falta de Manual de Operaciones de Procesos, así como de los Diagramas de Operaciones.
6. No existe registro, ni manual de Equipos utilizados en los procesos de producción.
7. No existe un Plan de Mantenimiento de Maquinaria y Equipamiento, que es utilizado en producción.
8. Área de trabajo sin señalización de zona, ni letreros.
9. Existen zona trabas y de peligro por almacenamiento irregular de materiales e insumos.

Personal trabajador, sin control de herramientas ni equipos de protección.

Tal como se observa estas debilidades, conllevan tácitamente a una falta de control durante el proceso, en lo referente a tiempos, materiales, insumos, herramientas, protección. Esto permite una fuga de recursos por cada uno de los puntos observados, dado que lo que no se mide, no se puede controlar y lo que se puede controlar no se puede manejar.

Por tanto es necesario minimizar estas deficiencias a fin de poder proponer acciones como el balance de línea de producción y otros. De acuerdo a lo mencionado se propone un cronograma de trabajo, para ser ejecutado en el área de producción el lapso de 8 semanas.

B. DIAGNÓSTICO DEL SISTEMA DE SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

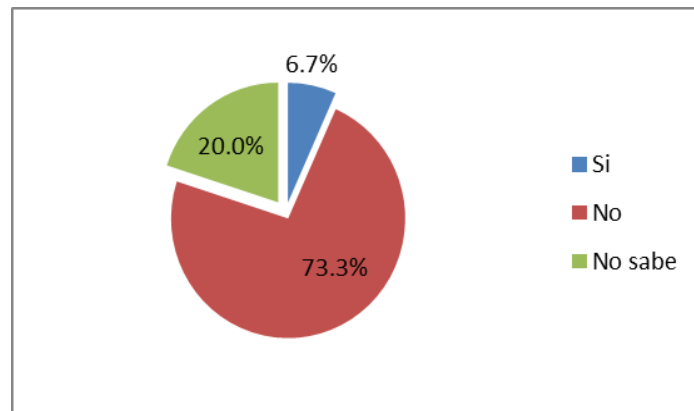
La Seguridad Industrial viene a ser un aspecto muy importante que las empresas deben considerar si desean establecer un sistema de Gestión en Seguridad y Salud en el Trabajo exitoso, hecho que beneficia no solo a la empresa L&S NASSI, sino también cuidando la integridad de los trabajadores, así como de sus activos.

De acuerdo la Ley N° 29783 Ley de Seguridad y Salud en el trabajo y su reglamento, como principio de prevención: ***“El empleador garantiza, en el centro de trabajo, en el establecimiento de los medios y condiciones que protejan la vida, la salud y el bienestar de los trabajadores y de aquellos que, no teniendo vínculo laboral prestan servicios o se encuentran dentro del ámbito del centro de labores”***.

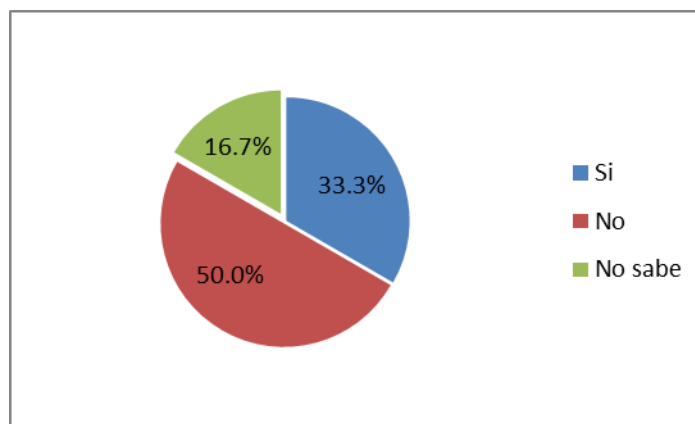
Por lo tanto se este diagnóstico mostrara una serie de recomendaciones o sugerencias que las empresas deberá adaptar en el aspecto de la seguridad de los trabajadores, así como determinar el establecimiento de procedimientos documentados, con el fin de ir consolidando el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, de acuerdo a la normatividad vigente (Ley 29783-DS 005-2012-TR).

De acuerdo al diagnóstico se ha podido determinar lo siguiente:

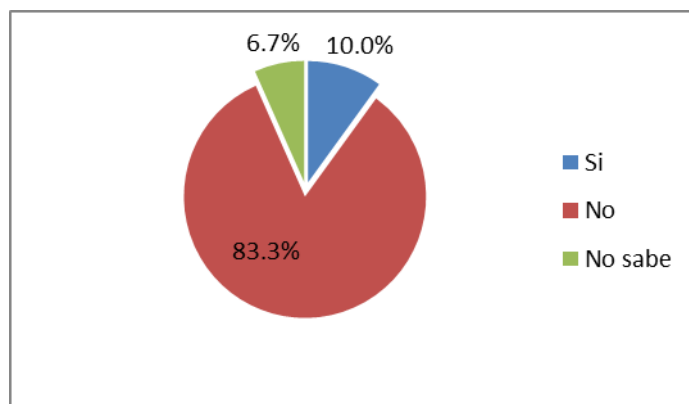
1. No existe un área responsable de la Seguridad e Higiene Industrial en la empresa.



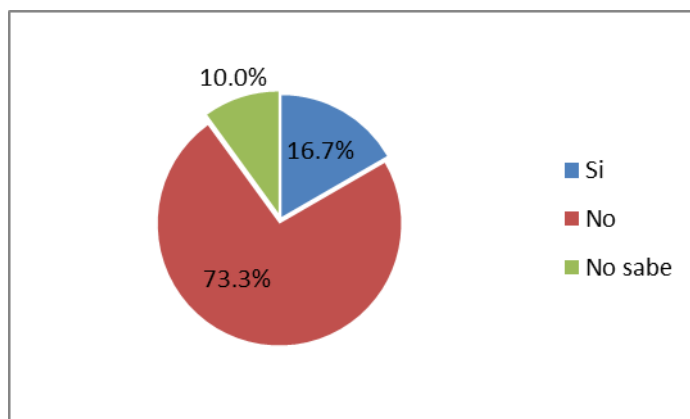
2. La empresa no cuenta con Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el trabajo.



3. No se cuenta con señalización de prevención de riesgos.



4. La empresa no tiene implementado un Comité de Seguridad y salud en el trabajo



5. La empresa no cuenta con sistema de prevención en seguridad y salud de los trabajadores, personas que prestan servicios en las empresas; esto incluye la Seguridad en las contratistas, subcontratistas, empresas especiales de servicios y cooperativas de trabajadores.

6. No existe sistema de hidrantes, ni extintores en toda la planta.
7. No se cuenta con señalización de zonas de tránsito y circulación.
8. Trabajadores en su mayoría, no tienen conocimiento del uso de sistemas de extinción y de extintores, ante cualquier emergencia, ni de las medidas preventivas necesarias para evitarlo.

Tal como se observa, existe incumplimiento de la normatividad vigente, porque de acuerdo al Art. N° 103 de la Ley N° 29783 sobre **responsabilidad por incumplimiento a la obligación de garantizar la seguridad y salud de los trabajadores**, donde la empresa responde directamente por las infracciones que, en su caso, se comentan por el incumplimiento de la obligación de garantizar la seguridad y salud de los trabajadores, de las personas que prestan servicios, personal bajo modalidades formativas laborales, visitantes y usuarios, los trabajadores de las empresas y entidades contratistas y subcontratistas que desarrollen actividades en sus instalaciones.

De acuerdo a lo mencionado, el sistema de Seguridad e Higiene Industrial, no está implementado, pudiendo afectar directamente con afectos de grandes proporciones, así como no manifiesta el cumplimiento de la Ley, vigente en la actualidad.

PLAN DE MEJORAMIENTO:

Realizado el análisis del comportamiento organizacional de la función de producción en la empresa L&S NASSI, se ha procedió a diseñar un plan de acción con el propósito de buscar incrementar la productividad, puesto que este instrumento gerencial pueda definir responsabilidades y acciones para el cumplimiento de la estrategia planteada en la hipótesis.

De acuerdo a los problemas definidos en el diagnóstico empresarial, se elaboraron planes de acción, con el objetivo de identificar y realizar las tareas de cada plan de acción, considerando recursos disponibles en cada área de trabajo de la empresa.

Planes de acción de mejoramiento de planta.

Clasificación	Ítem	Plan de acción	Recurso	Responsable	Tiempo de ejecución
Ordenamiento de la Planta	1	Se recomienda aplicar las 5S tomando en cuenta toda el área de producción	Personal: 3 operarios	Jefe de Planta	Inmediato
	2	Elaborar el manual de operaciones con la descripción al detalle de las áreas de trabajo	Personal 2 administrativos de planta	Ingeniero Industrial	2 meses
	3	Elaborar un plan de señalización de todas las áreas de trabajo, y mejoramiento del almacenaje de materiales e insumos	Personal: 2 administrativos y un operario técnico	Ingeniero Industrial y Jefe de Planta	3 meses.

Planes de acción de gestión y control

Clasificación	Ítem	Plan de acción	Recurso	Responsable	Tiempo de ejecución
Planes de acción de gestión y control	4	Elaborar el Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional en el trabajo.	1 personal administrativo y un técnico	Jefe de Recursos Humanos	2 meses
	2	Crear el área responsable de la Seguridad e Higiene Industrial en la empresa.	Dos personal Administrativo	Jefe de Recursos Humanos e Ingeniero Industrial	3 meses
	3	Elaborar un plan de Capacitación del personal de Planta en Seguridad Industrial	Personal: 2 administrativos y un operario técnico	Jefe de Planta y Jefe de Recursos Humanos	3 meses.

4.2 Discusión.

DISCUSIÓN DE RESULTADO:

Con el propósito de profundizar los resultados se hará un análisis de los mismos:

Los resultados de la investigación nos han permitido identificar las carencias del sistema de producción de la empresa L&S NASSI S.A.C. siendo lo más resaltantes los siguientes

1. No existe descripción de las operaciones del proceso productivo de las diferentes actividades de la empresa.

Lo cual genera altos índices de desperdicios, baja productividad, tiempos improductivos entre otros problemas que genera cuellos de botella en la planta. Este aspecto se solucionara con la puesta en marcha de un sistema adecuado de producción que optimice todo el proceso productivo

2. No se conoce los tiempos de producción en las operaciones en cada una de las estaciones de trabajo.

Al respecto consideramos que es necesario hacer un control de tiempos de operaciones en los procesos de producción que formen parte del sistema de producción.

3. **No existe descripción al detalle de las áreas de trabajo, con el correspondiente detalle.** Aspecto que genera mucho desorden dentro de la planta industrial de la empresa, por ello es necesario que se elabore un manual de operaciones para el sistema de producción de la empresa.
4. **No existe ratios de resultados de productividad por estación de trabajo, para cada uno de los productos.** Lo cual ocasiona que la empresa no cuente con indicadores de productividad que midan el rendimiento del área, lo cual requiere la elaboración de los respectivos indicadores. Lo anterior conlleva a la falta de Manual de Operaciones de Procesos, así como de los Diagramas de Operaciones por lo que es necesario se elabore dicho manual para la empresa.
5. **No existe registro, ni manual de Equipos utilizados en los procesos de producción.**
6. **Área de trabajo sin señalización de zona, ni letreros.**
7. **Existen zona trabas y de peligro por No existe un Plan de Mantenimiento de Maquinaria y Equipamiento, que es utilizado en producción.** Lo cual indica que no se está realizando un uso y mantenimiento adecuado de la maquinaria y equipamiento de la empresa L&S NASSI SAC, lo cual trae consigo accidentes, paro de producción, perdidas con sus consiguientes costos para la empresa.

Consideramos que este aspecto se solucionaría con la elaboración de un plan de mantenimiento de maquinaria e equipo de la planta L&S NASSI SAC.

- 8. Almacenamiento irregular de materiales e insumos, Personal trabajador, sin control de herramientas ni equipos de protección.** Hecho que pone en evidencia una inadecuada gestión de inventario que ocasiona pérdidas, mermas, uso inadecuado de recursos. Así como una exposición inadecuada por parte de los trabajadores a los riesgos innecesarios que atenten con la seguridad y la salud del trabajador, por ello consideramos necesario la elaboración de un reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo, así como la señalización de tránsito y circularización, determinación de zonas vulnerables, y señalización de prevención de riesgos.

Tal como se observa estas debilidades, conllevan tácitamente a una falta de control durante el proceso, en lo referente a tiempos, materiales, insumos, herramientas y protección. Esto permite una fuga de recursos por cada uno de los puntos observados, dado que lo que no se mide, no se puede controlar y lo que se puede controlar no se puede manejar.

Por tanto es necesario cobertura estas deficiencias a fin de poder proponer acciones como el balance de línea de producción y otros. Aspectos que se consideran en la propuesta de planes de mejora.

HELLRIEGEL Y SLOCUM (2009) Indica que diagnóstico organizacional es el proceso para evaluar el funcionamiento de una organización, un departamento, un equipo o un puesto para describir las fuentes de los problemas y las áreas que se deben mejorar. Implica recabar datos acerca de las operaciones actuales, analizar los datos y formular conclusiones para el posible cambio y las mejoras. Un diagnóstico exacto de los problemas y el funcionamiento de la organización es esencial como punto de partida para un cambio organizacional planeado,

En ese sentido consideramos que el diagnóstico realizado ha permitido conocer el detalle las carencias de las funciones de producción seguridad e higiene de la empresa L&S NASSI SAC

LOPEZ (2011) señala 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, al respecto consideramos que para mejorar la productividad de la planta L&S NASSI SAC es necesario mejorar la productividad utilizando método para mejorar el flujo de procesos y estándares de alineamiento.

Lo anteriormente expuesto nos permite confirmar que la evaluación y diagnóstico organizacional de la función de producción si ha permitido realizar un plan de mejora para la productividad seguridad e higiene industrial de la planta industrial en la empresa L&S NASSI SAC.

Con respecto al sistema DE SEGURIDAD E HIGIENE haremos las siguientes reflexiones:

De acuerdo al diagnóstico se ha podido determinar lo siguiente:

1. Con lo cual la empresa está transgrediendo la ley 29783, leyes de seguridad y salud en el trabajo y por consiguiente atenta contra la integridad de sus trabajadores y activos. Para enmendar esta situación es necesario que se conforme el comité de seguridad y salud en el trabajo así como su respectivo reglamento interno de trabajo.
2. **Trabajadores en su mayoría, no tienen conocimiento del uso de sistemas de extinción y de extintores, ante cualquier emergencia, ni de las medidas preventivas necesarias para evitarlo.** Por lo que se requiere elaborar un plan de capacitación que contemplen estos aspectos.

Tal como se observa, existe incumplimiento de la normatividad vigente, porque de acuerdo al Art. N° 103 de la Ley N° 29783 sobre **responsabilidad por incumplimiento a la obligación de garantizar la seguridad y salud de los trabajadores**, donde la empresa responde directamente por las infracciones que, en su caso, se comentan por el incumplimiento de la obligación de garantizar la seguridad y salud de los trabajadores, de las personas que prestan servicios, personal bajo modalidades formativas laborales, visitantes y usuarios, los trabajadores de las

empresas y entidades contratistas y subcontratistas que desarrollen actividades en sus instalaciones.

De acuerdo a lo mencionado, el sistema de Seguridad e Higiene Industrial, no está implementado, pudiendo afectar directamente con efectos de grandes proporciones, así como no manifiesta el cumplimiento de la Ley, vigente en la actualidad.

Los aspectos que se ha señalado líneas arriba nos permite confirmar nuestra hipótesis en el sentido de que el diagnóstico y evaluación organizacional de la función de producción y del sistema de seguridad e higiene si permitirá realizar un plan de mejora, que contengan propuestas orientadas a superar las carencias detectadas en el diagnóstico realizado, propuestas que se detalla en el capítulo siguiente para la productividad y seguridad industrial de la planta industrial de la empresa L&S NASSI SAC.

Capitulo

V

5.1 PROPUESTAS DE MEJORA

El presente plan de mejora se orienta en la solución de dos aspectos importantes para la empresa, la primera está orientada al diseño organizacional de la empresa y la segunda está orientada a la mejora del sistema de producción y seguridad e higiene industrial, los cuales detallamos a continuación:

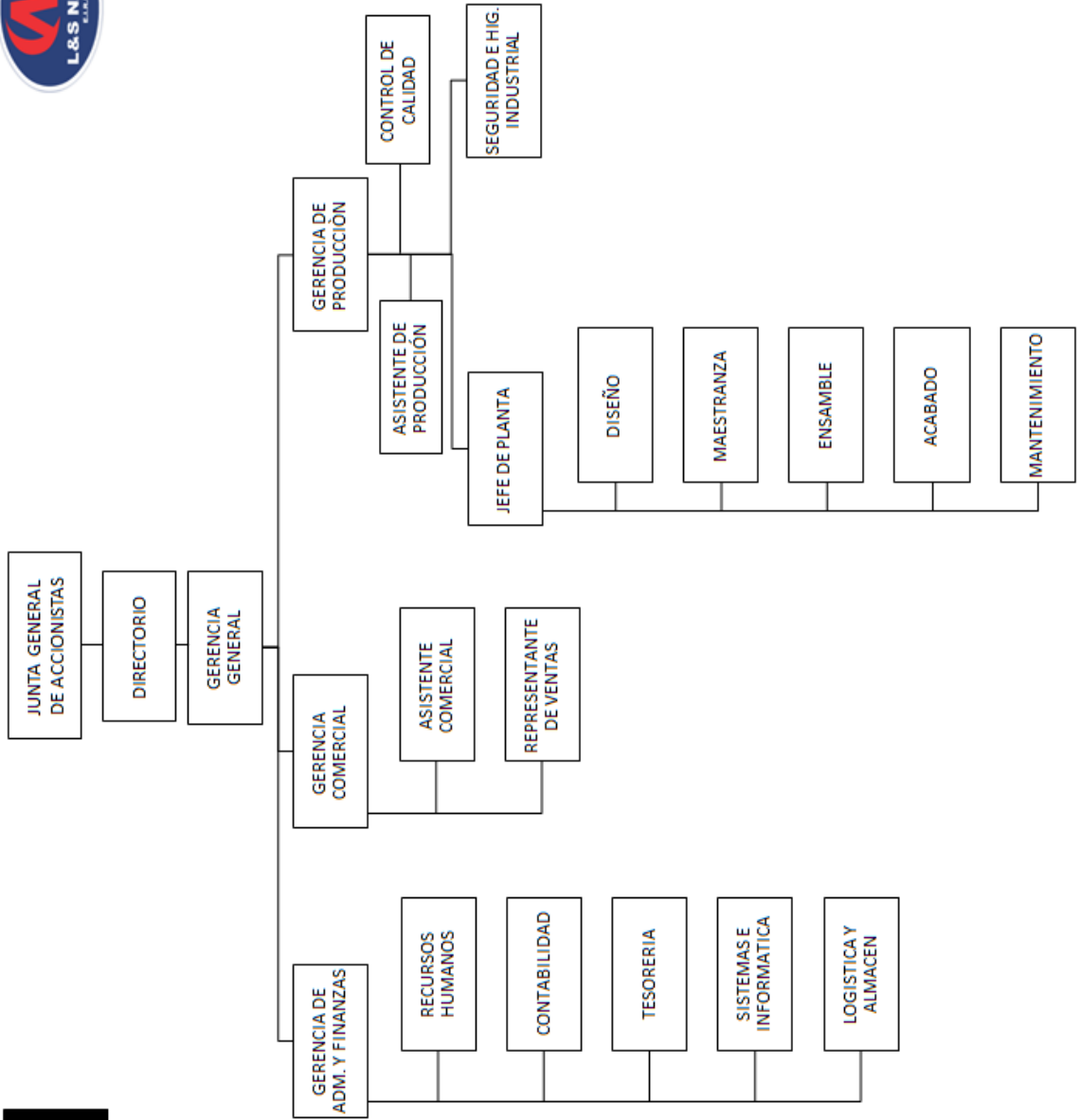
A. PROPUESTA DE MEJORA DEL DISEÑO ORGANIZACIONAL DE LA EMPRESA:

A continuación se van a desarrollar los aspectos más resaltantes del plan de mejora relacionado con el diseño organizacional, que se resume básicamente en lo siguiente:

- El organigrama estructural.
- El organigrama de cargos.
- Formato para la descripción de funciones del MOF
- Propuesta de mejora del sistema de producción y seguridad e higiene industrial.

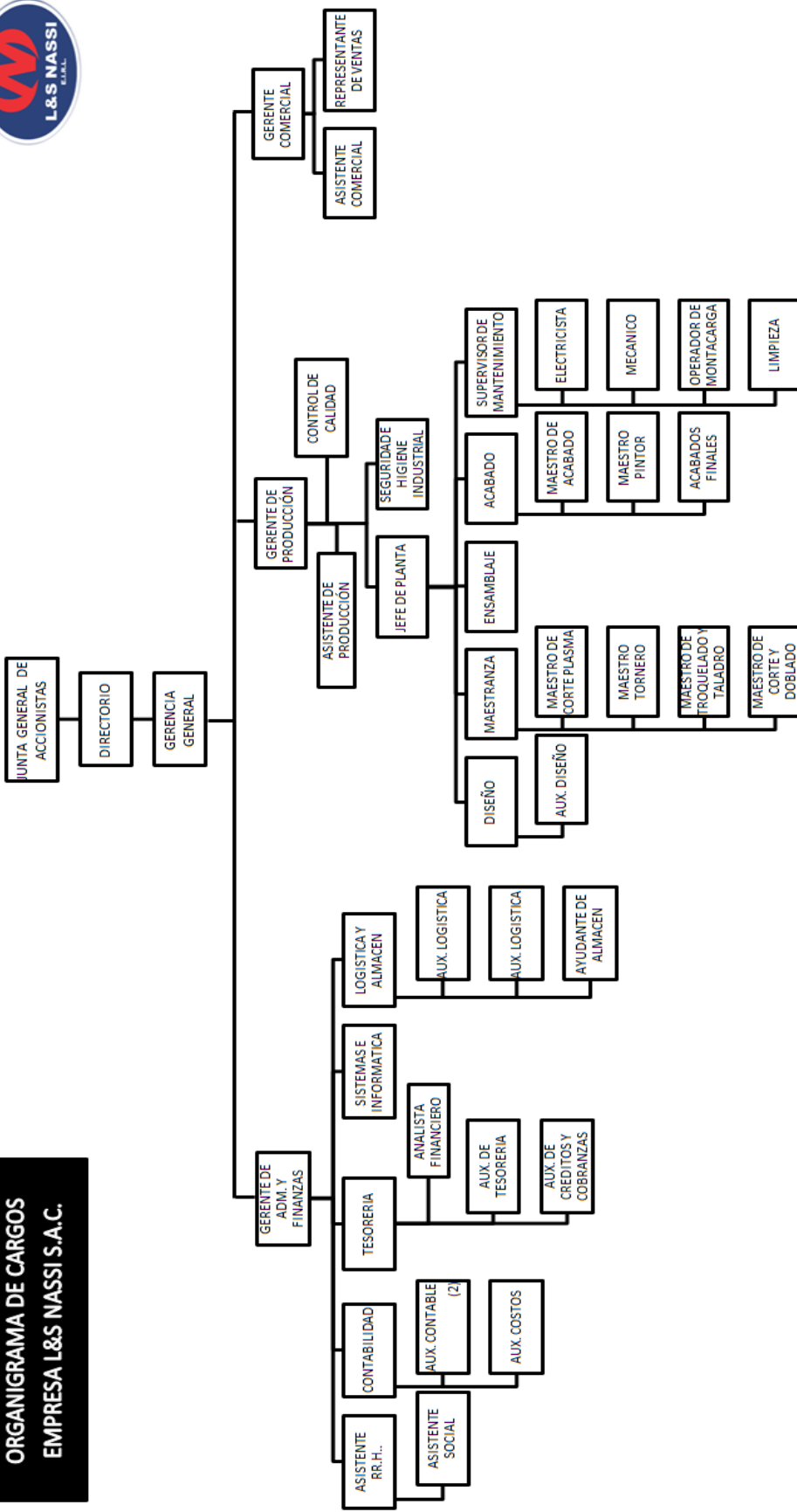


**ORGANIGRAMA ESTRUCTURAL
EMPRESA L&S NASSI S.A.C.**





**ORGANIGRAMA DE CARGOS
EMPRESA L&S NASSI S.A.C.**



Formato para la Descripción de Funciones para el Manual de Organización y Funciones

DESCRIPCIÓN DE FUNCIONES

I. INFORMACIÓN BÁSICA	
1. NOMBRE DEL PUESTO	
2. UBICACIÓN ÓRGANICA	
a. GERENCIA:	
b. DEPARTAMENTO:	
c. UNIDAD:	
3. SUPERVISIÓN Y RELACIONES	
a. REPORTA A:	
b. SUPERVISA A:	
c. RELACIONES INTERNAS:	
d. RELACIONES EXTERNAS:	
II. FUNCIÓN BÁSICA	
III. FUNCIONES ESPECÍFICAS	
-	
-	
-	
-	
-	
-	
-	
-	
-	
-	
-	
IV. REQUISITOS	
a. CONOCIMIENTOS	
b. EXPERIENCIA	
c. OTROS	

I. INFORMACIÓN BÁSICA	
1.NOMBRE DEL PUESTO	ASISTENTE DE COSTOS
2.UBICACIÓN ÓRGANICA a. GERENCIA: b. DEPARTAMENTO: c. UNIDAD:	Administrativa Contabilidad Costos
3.SUPERVISIÓN Y RELACIONES a. REPORTA A: b. SUPERVISA A: c. RELACIONES INTERNAS: d. RELACIONES EXTERNAS:	Contador Ninguno Producción, Comercial,, Créditos y Cobranzas. -
II. FUNCIÓN BÁSICA	
Registrar y aperturar los centros de costos de producción.	
III. FUNCIONES ESPECÍFICAS	
<ul style="list-style-type: none"> - Registro-control y apertura de los centros de costos de producción. - Registro codificación y verificación de asientos contables en el sistema SIIGO. - Solicitar y recepcionar la documentación del área de producción para cuantificar y detallar las ordenes de producción por módulos, determinar el costo del producto terminado y en proceso. - Solicitar y Recepcionar información del área de compras y almacén de las operaciones que se registren en el sistema SIIGO de los ingresos y salidas de productos y el detalle en el libro de inventario permanente y valorizado de carácter mensual. - Coordinar y verificar con las diferentes áreas para la centralización de las operaciones para los procesos mensuales y anuales en el sistema SIIGO. - Todas las actividades a realizar tal como se detalla líneas arriba, se hará previa coordinación y autorización del Contador General. - Centralización y verificación de adquisiciones del registro contable del libro de activo fijo con sus respectivos centros de costos. - Análisis de sensibilidad para la proyección de presupuesto. 	
IV. REQUISITOS	
a. CONOCIMIENTOS	Técnico o Bachiller en Contabilidad
b. EXPERIENCIA	1 años
c. OTROS	Liderazgo, Trabajo en Equipo, Iniciativa, Proactivo.

I. INFORMACIÓN BÁSICA	
1.NOMBRE DEL PUESTO	ASISTENTE DE PRODUCCIÓN
2.UBICACIÓN ÓRGANICA a. GERENCIA: b. DEPARTAMENTO: c. UNIDAD:	Producción - -
3.SUPERVISIÓN Y RELACIONES a. REPORTA A: b. SUPERVISA A: c. RELACIONES INTERNAS: d. RELACIONES EXTERNAS:	Gerencia de Producción Ninguno Comercial y Contabilidad Contratistas, Clientes

II. FUNCIÓN BÁSICA

Recepcionar órdenes de fabricación, coordinar con el jefe de producción y con los clientes los detalles de los acabados del producto, apoyar en el control de calidad para la inmediata entrega.

III. FUNCIONES ESPECÍFICAS

- Recepcionar órdenes de Fabricación (Proformas) y entregarlas al Jefe de Producción para su distribución respectiva.
- Aperturar módulos de nuevas fabricaciones.
- Informar al área de Logística la apertura de nuevos módulos para la atención de pedidos de materiales y suministros.
- Actualizar Programa de producción.
- Registrar % avance de unidades en proceso de fabricación.
- Coordinar con cliente detalles de acabados como: Color de pintura, logotipos, placas sticker de: Placa de rodaje, cubicación, tara y otros.
- Informar a los Pintores sobre el diseño de pintura que se aplicará en unidad fabricada.
- Coordinar con el proveedor de diseño la instalación de logos, placas y otros servicios que solicite el cliente para la unidad en fabricación (Enviar fotos de unidad con medidas para dimensionar y centrar logos)
- Coordinar con Empresa Cubinor, la cubicación de las cisternas fabricadas.
- Coordinar con el área de Ventas el envío de la documentación respectiva de las unidades para entrega a Cliente (Tarjeta de propiedad, placas, certificado de fabricación u otro documento que solicite el cliente).
- Solicitar autorización de salida de unidad fabricada al área de Ventas, Gerencia y/o Créditos y Cobranzas.
- Apoyar en el control de calidad final de la unidad por entregar (Colocación de cinta reflexiva y check list de accesorios requeridos por el Cliente).
- Llenar formato de G/R de fabricaciones nuevas y reparaciones.
- Entregar a cliente la documentación respectiva de la unidad fabricada: G/R, certificado de fabricación y tarjeta de propiedad (En algunos casos son entregadas a los Clientes antes de la entrega de su unidad).
- Llenar formato de O/S de reparaciones.
- Registrar O/S y enviarlas al área de Créditos y Cobranzas para su facturación respectiva.
- Registrar G/R de fabricaciones y servicios.
- Archivar las G/R por cada cliente, O/S, Estados de Cuenta de Contratistas, Documentos Emitidos/Recibidos.
- Enviar reporte semanal de G/R emitidas al área de Contabilidad para el control respectivo.
- Enviar reporte mensual de O/S anuladas al área de Contabilidad para el control respectivo.
- Registrar fabricaciones y servicios en Estado de Cuenta de Contratistas de Ensamblaje.
- Solicitar requerimiento quincenal a Contratistas de Ensamblaje para evaluación y pago respectivo por las fabricaciones realizadas.
- Registrar quincenalmente los servicios de Pintura para evaluación y pago respectivo.
- Enviar requerimientos quincenales ya evaluados de Contratistas de Ensamblaje y Pintura para última evaluación y pago respectivo al área de Contabilidad, RR.HH, Gerencia y Administración.
- Registrar los pagos definitivos de Contratistas de Ensamblaje y Pintura.

<ul style="list-style-type: none"> - Actualizar Estado de Cuenta de Contratistas y enviar por Email a las áreas de Gerencia y Administración respectivamente. - Revisar y enviar correos electrónicos. - Redactar documentos solicitados por el Jefe de Producción - Otras funciones que designe el Jefe de Producción 	
IV. REQUISITOS	
a. CONOCIMIENTOS	Técnico o Superior en Ing. Industrial, Administración
b. EXPERIENCIA	1 años
c. OTROS	Liderazgo, Trabajo en Equipo, Iniciativa, Proactivo.

I. INFORMACIÓN BÁSICA	
1. NOMBRE DEL PUESTO	DISEÑADOR DE PRODUCCIÓN
2. UBICACIÓN ÓRGANICA	PRODUCCIÓN Diseño -
a. GERENCIA:	
b. DEPARTAMENTO:	
c. UNIDAD:	-
3. SUPERVISIÓN Y RELACIONES	Gerencia de Producción
a. REPORTA A:	-
b. SUPERVISA A:	-
c. RELACIONES INTERNAS:	-
d. RELACIONES EXTERNAS:	
II. FUNCIÓN BÁSICA	
<ul style="list-style-type: none"> - Coordinar con el área de producción las proformas de las nuevas fabricaciones, recibiendo detalles de requerimiento de clientes, para empezar el diseño de la unidad. 	
III. FUNCIONES ESPECÍFICAS	
<ul style="list-style-type: none"> - Trabajar junto con los maestros de obra en los primeros bosquejos iniciales para la nueva estructura a fabricar - Realizar el análisis estructural en el programa adecuado para garantizar el buen funcionamiento de la nueva estructura a fabricar - Elaboración de planos de fabricación de la estructura y conversión de dibujos CAD al programa CAM para el corte por plasma - Coordinar con el operario de la máquina de corte por plasma el orden de las piezas a cortar siguiendo prioridades del registro de avance de unidades que maneja el Dpto. de producción - Apoyo al jefe de planta en la supervisión de que la fabricación se realice de acuerdo a las especificaciones de plano y proforma inicial - Apoyo en el control de calidad final previo a la entrega de nuevas unidades: chequeo de accesorios, apoyo en el pegado de cinta reflectiva, etc. - Trabajar en la mejora de las estructuras y accesorios de las diversas unidades fabricadas así como en la modificación de planos según nuevos requerimientos y consideraciones de diseño. Realizar conjuntamente con el departamento de producción, el diseño gráfico de colores y logos de las nuevas unidades a fabricar 	

<ul style="list-style-type: none"> - Apoyo al departamento de producción en el ingreso de unidades para reparación y/o montaje de estructuras - Realización de proformas de reparación en coordinación con el departamento de ventas para envío a cliente y posterior confirmación del trabajo - Coordinar las ordenes de trabajo con el grupo de contratistas previamente seleccionado para realizarlo - Apoyo en la supervisión de los trabajos de mantenimiento que se realizan, realizando funciones de diseño, tales como diseño de piezas y coordinación con el área de corte por plasma, si es que es necesario - Realización del costeo del servicio de reparación realizado a diferentes unidades y coordinación con la asistente de producción para la redacción y el trámite necesario. 	
VI. REQUISITOS	
a. CONOCIMIENTOS	Técnico o Bachiller en Administración o Ing. Industrial
b. EXPERIENCIA	1 año
c. OTROS	Liderazgo, Trabajo en Equipo, Iniciativa, Proactivo.

I. INFORMACIÓN BÁSICA	
1. NOMBRE DEL PUESTO	ASISTENTE DE ALMACÉN
2. UBICACIÓN ÓRGANICA	ADMINISTRATIVA LOGÍSTICA Y ALMACÉN ALMACÉN
a. GERENCIA:	
b. DEPARTAMENTO:	
c. UNIDAD:	
3. SUPERVISIÓN Y RELACIONES	JEFATURA DE LOGÍSTICA NINGUNO Producción, Créditos y Cobranzas, Ventas, Comercial. Proveedores
a. REPORTA A:	
b. SUPERVISA A:	
c. RELACIONES INTERNAS:	
d. RELACIONES EXTERNAS:	
II. FUNCIÓN BÁSICA	
Manejo de Kardex y Control de inventario.	
III. FUNCIONES ESPECÍFICAS	
<ul style="list-style-type: none"> - Recepcionar, verificar y dar conformidad a la mercadería recepcionada adjuntando toda la documentación sustentatoria (guía de remisión-factura-boletas de venta. Etc.) - Codificar la mercadería recepcionada y ubicarlo en la posición correcta. - Despachar y realizar la descarga en el Sistema Comercial SIGO en forma diaria especificando el centro de costos por producto. - Preparar y entregar la orden de compra previa revisión del stock crítico de materias primas - materiales auxiliares - repuestos - suministros y otros al área de logística para que realice las compras respectivas. - Llevar control diario (cuaderno de registro) de todas las facturas de 	

<p>compra.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mantener al día los kardex por producto para una información rápida y oportuna. - Y otras funciones inherentes al área. 	
VI. REQUISITOS	
a. CONOCIMIENTOS	Técnico, Administración de almacenes. Manejo de Kardex, computación e informática.
b. EXPERIENCIA	1 año
c. OTROS	Liderazgo, Trabajo en Equipo, Iniciativa, Proactivo.

I. INFORMACIÓN BÁSICA	
a. NOMBRE DEL PUESTO	TECNICO EN LOGISTICA
b. UBICACIÓN ÓRGANICA	ADMINISTRATIVA LOGÍSTICA Y ALMACÉN LOGÍSTICA
d. GERENCIA:	
e. DEPARTAMENTO:	
f. UNIDAD:	
c. SUPERVISIÓN Y RELACIONES	LOGÍSTICA Y ALMACEN NINGUNO Producción, Créditos y Cobranzas, Ventas, Comercial. Proveedores
a. REPORTA A:	
b. SUPERVISA A:	
c. RELACIONES INTERNAS:	
d. RELACIONES EXTERNAS:	
II. FUNCIÓN BÁSICA	
Ejecutar actividades técnicas administrativas en adquisiciones de bienes y servicios de L&S NASSI S.A.C.	
III. FUNCIONES ESPECÍFICAS	
<ul style="list-style-type: none"> - Efectuar las cotizaciones de bienes en los establecimientos comerciales, de acuerdo a las cantidades y características expresadas en los requerimientos. - Distribuir las solicitudes de cotización a los diferentes proveedores. - Internar la mercadería en el almacén de la empresa para la conformidad de la Orden de Compra. - Llevar en orden correlativo los archivos de órdenes de compra acompañados de sus respectivos antecedentes. 	
VI. REQUISITOS	
a. CONOCIMIENTOS	Técnico o Superior en Administración.
b. EXPERIENCIA	1 año
c. OTROS	Liderazgo, Trabajo en Equipo, Iniciativa, Proactivo.

B. PROPUESTA DE MEJORA DEL SISTEMA DE PRODUCCIÓN Y SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

Se propone realizar un Plan de mejoramiento optimo y que conlleven al objetivo principal del estudio que es conocer la rentabilidad por producto fabricado en la empresa L&S NASSI S.A.C.

Luego de lo cual se procederá a optimizar todo el proceso productivo, con el fin de generar un impacto en la productividad, con el propósito de mejorar la rentabilidad encontrada y la competitividad de la empresa, para que así la empresa crezca y se mantenga en el tiempo.

PROGRAMA DE TRABAJO IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE PRODUCCIÓN

ITEM	DESCRIPCIÓN	SEMANA							
		1	2	3	4	5	6	7	8
1	Exposición de situación actual en Sistema de Producción actual.	■							
2	Definición de áreas de trabajo en producción	■	■						
3	Descripción de operaciones en puestos de trabajo de proceso productivo.	■	■						
4	Elaboración de Manual de Operaciones	■	■	■	■	■	■		
5	Control de tiempos de operaciones de procesos de producción.	■	■	■	■	■			
6	Check y control de equipamiento y características				■	■			
7	Manual de Equipos de producción de la Empresa					■	■		
8	Control de señalización de áreas de trabajo							■	
9	Control balance de Líneas.							■	■
10	Plan de Mantenimiento de equipos de producción.							■	■

PRODUCTOS ENTREGABLES:

Diagnóstico actual de empresa en materia de Sistema de Producción

- a. Manual de Operaciones de Sistema Producción de empresa.
- b. Control de tiempos de producción de las operaciones en las estaciones de trabajo.
- c. Manual de equipos de producción de la empresa.
- d. Control de señalización de áreas de trabajo.
- e. Control de balance de Línea.
- f. Plan de Mantenimiento de equipos de producción.

PROGRAMA DE TRABAJO IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

ITEM	DESCRIPCIÓN	SEMANA							
		1	2	3	4	5	6	7	8
1	Exposición de situación actual en SHI	■							
2	Designación de responsable de SHI	■							
3	Definición y determinación de zonas vulnerables	■							
4	Señalización de prevención de riesgos	■	■						
5	Señalización de tránsito y circulación		■	■					
6	Elaboración de Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo.			■	■	■			
7	Implementación del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.					■	■		
8	Implementación de Sistema de hidratantes							■	■
9	Implementación de Sistema de extintores							■	■
10	Capacitación de Seguridad e Higiene Industrial							■	■
11	Capacitación en uso de extintores							■	■

PRODUCTOS ENTREGABLES:

- a. Diagnostico actual de la empresa en materia de Seguridad e Higiene Industrial
- b. Designación de responsable de Seguridad e Higiene Industrial en la empresa y sus funciones.
- c. Listado de zonas vulnerables.
- d. Implementación de señalización para prevención de riesgos, de tránsito y circulación.
- e. Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- f. Comité de Seguridad y Salud en el trabajo.
- g. Implementación de sistema de hidratantes y de extintores
- h. Capacitación en Seguridad e Higiene Industrial y de uso de extintores.

CAPÍTULO VI

CONCLUSIONES Y

RECOMENDACIONES

6.1. Conclusiones

Con relación a los resultados obtenidos en la presente investigación y en concordancia con los objetivos planteados al inicio de este informe, se establecen las siguientes conclusiones.

Luego de haber culminado con la investigación, llegamos a las siguientes conclusiones:

- A. El diagnóstico realizado a la función de producción ha permitido conocer que el área de producción seguridad e higiene carecía de instrumentos de gestión, como el diseño organizacional (organigrama) y el manual de organización y funciones (MOF), procesos de productividad, estándares de calidad y planes de contingencia en la empresa L&S NASSI SAC.
- B. Consideramos que los instrumentos y herramientas imprescindibles para el área de operaciones son: el manual de organización y funciones, en donde se describen cada una de las funciones de los trabajadores, alineamientos en los procesos de productividad y estándares de calidad y un plan de contingencia.
- C. Se ha elaborado la propuesta de mejora la cual incluye las actividades funciones y cronograma de las diferentes iniciativas de mejora orientadas a mejorar las deficiencias del área.
- D. El diagnóstico realizado al área de operaciones ha permitido elaborar el plan de mejora de la empresa L&S NASSI SAC.

6.2 RECOMENDACIONES

- A. Elevar el plan de mejora que forma parte del presente informe a las instancias pertinentes a efectos que se formalice y autorice su implementación en la empresa L&S NASSI SAC.

- B. Conformar un equipo de trabajo que se encargue de la supervisión, implementación, monitoreo y evaluación del plan de mejora de la empresa L&S NASSI SAC..

- C. Sensibilizar y capacitar a los trabajadores del área de operaciones a efectos de reducir la resistencia al cambio que se podía generar en la empresa L&S NASSI SAC.

- D. Replicar el presente estudio y diagnóstico a diferentes áreas de la empresa L&S NASSI SAC.

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- **CHIAVENATO Idalberto (2004)** *Introducción a la Teoría General de la Administración* (7ª Edición). España: Edit. McGraw-Hill Interamericana
- **CORTÉS DIAZ José María (2007)** *Seguridad e Higiene del Trabajo Técnicas de Prevención de Riesgos Laborales* (9ª Edición). Madrid: Edit. Tébar S.L.
- **HELLRIEGEL Don, SLOCUM John (2009)** *Comportamiento Organizacional* (12ª Edición). México: Cengage Learning Editores.
- **HERNANDEZ Alfonso (2005)** *Seguridad e Higiene Industrial* (1ª Edición). México: Edit. Limusa S.A.
- **LOPEZ H. Jorge (2011)**, *Productividad* (1ª Edición). España: Edit. Palibrio.
- **RODELLAR Lisa Adolfo (2000)** *Seguridad e Higiene en el Trabajo* (1ª Edición). España: Edit. Marcombo S.A.

ANEXOS

CUESTIONARIO

Determinación de prácticas para la productividad, seguridad e higiene ocupacional en el área de producción.

SISTEMA DE PRODUCCIÓN

	ADMINISTRACIÓN			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe un área que dirige el sistema de producción en la empresa 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe una persona que dirige el sistema de producción en la empresa 			
	PLANTA DE PRODUCCIÓN			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe un Manual de Operaciones de Procesos de Producción 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existen definidas las líneas de producción para los productos ofrecidos por la empresa 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existen definidas la líneas de producción para los servicios ofrecidos por la empresa 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existen descripciones operaciones en puestos de trabajo 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existen ratios de productividad de producción 			
	EQUIPAMIENTO			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe un Manual de Equipos utilizados en los procesos de producción de bienes y servicios. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Está capacitado el personal para el uso de equipos 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe un Plan de Mantenimiento de Equipos utilizados en proceso de producción. 			
	HERRAMIENTAS			
	<ul style="list-style-type: none"> Cuenta el personal, con las herramientas adecuadas para el buen desenvolvimiento en su puesto de trabajo. 			
	SEÑALIZACIÓN			
	<ul style="list-style-type: none"> Existen señalización de zonas de trabajo – producción 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existen señalización de zonas de peligro en planta de producción 			
	UNIFORME PRODUCCIÓN			
	<ul style="list-style-type: none"> Cuenta el personal con uniforme de trabajo, así como de seguridad y de protección 			
	<ul style="list-style-type: none"> Posee el personal de producción casos de seguridad 			
	<ul style="list-style-type: none"> Posee el personal de producción zapatos de seguridad 			
	<ul style="list-style-type: none"> Posee el personal guantes de seguridad, para soldadura 			
	<ul style="list-style-type: none"> Posee el personal de producción mandil cuero cromo 			
	<ul style="list-style-type: none"> Posee el personal de producción con escarpines 			
	<ul style="list-style-type: none"> Posee el personal de producción caretas para soldadura 			
	<ul style="list-style-type: none"> Posee el personal de producción otros equipos. 			

SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

1	ADMINISTRACIÓN			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe un área responsable de la Seguridad industrial en la empresa. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe una persona responsable de la Seguridad Industrial en la empresa. 			
2	EQUIPAMIENTO			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe sistema de hidrante en la empresa. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existen extintores de PQS. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existen extintores de CO2. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existen otros tipos de extintores. 			
	<ul style="list-style-type: none"> El personal de planta conoce la operatividad de los extintores. 			
	<ul style="list-style-type: none"> El personal administrativo conoce la operatividad de los extintores. 			
	<ul style="list-style-type: none"> El personal de vigilancia conoce la operatividad de los extintores. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe control de operatividad de sistemas de extinción de la empresa. 			
3	SEÑALIZACIÓN			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe señalización de zonas peligrosas en planta. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe señalización de identificación de sistemas de extinción. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe señalización de riesgos potenciales. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe señalización de áreas de producción. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe señalización de prevención de riesgos. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe señalización de uso de equipo de seguridad. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe señalización de zonal de tránsito y circulación. 			
4	COMITÉ DE SEGURIDAD INDUSTRIAL			
	<ul style="list-style-type: none"> Tiene Comité de Seguridad establecido. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe evidencia de funcionamiento de Comité de Seguridad. 			
5	PLANES DE CONTINGENCIA			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe implementado un plan de contingencia en la empresa. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe un Plan de Acciones rápidas ante emergencia en la empresa. 			
	<ul style="list-style-type: none"> Se ha determinado identificación de riesgos potenciales en la empresa. 			
6	CAPACITACIÓN			
	<ul style="list-style-type: none"> Existe un Plan de capacitación de Seguridad industrial. 			