



**INSTITUTO SUPERIOR TECNOLÓGICO
HONORABLE CONSEJO PROVINCIAL DE
PICHINCHA**

**INSTITUTO SUPERIOR TECNOLÓGICO
“HONORABLE CONSEJO PROVINCIAL DE PICHINCHA”**

CARRERA: ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

TEMA:

**“MANUAL DE MEJORAMIENTO PARA EL ÁREA DE PRODUCCIÓN EN
LA FÁBRICA METALMECÁNICA TABACUNDO (FMT) DEL GAD PP.”**

**PROYECTO DE GRADO PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE
TECNÓLOGO EN ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS**

AUTOR: JUAN CARLOS MORALES NAVARRETE

TUTOR/A: MSC. EVELYN CADENA

QUITO, JULIO 2019

CONSTANCIA DE APROBACIÓN DEL TUTOR

En mi calidad de Tutora del Proyecto

MANUAL DE MEJORAMIENTO PARA EL ÁREA DE PRODUCCIÓN EN LA FÁBRICA METALMECÁNICA TABACUNDO (FMT) DEL GAD PP, presentado por el **Sr. Juan Carlos Morales Navarrete**, para optar por el Título de Tecnólogo en **ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS**, considero que dicho trabajo reúne todos los requisitos y méritos suficientes para ser sometidos a la presentación pública y evaluación por parte del tribunal examinador que se designe.

Quito, julio 2019

FIRMA TUTOR(A)
No. C.C. 040092034-4

DECLARATORIA DE RESPONSABILIDAD

El presente proyecto de investigación se lo realizó utilizando conceptos de varios autores para un mejor entendimiento, respetando su autoría, citando y colocando la bibliografía respectiva, al mismo tiempo que las ideas, argumentos, análisis y conclusiones expuestos en este documento son de responsabilidad exclusiva del autor. Autorizo al **Instituto Superior Tecnológico Honorable Consejo Provincial Pichincha** la utilización del mismo con fines educativos.

Juan Carlos Morales Navarrete
C.C. 171703007-4

DEDICATORIA

El presente Proyecto de Investigación lo dedico a Dios por darme la vida y la capacidad de tomar las mejores decisiones, así como también a mi amada esposa Elisa a mis hijos Karla, Joan a un gran amigo Patricio Zaldumbide por el apoyo incondicional brindado en todo este tiempo.

Juan Carlos Morales Navarrete

AGRADECIMIENTO

Un ferviente agradecimiento al Instituto Superior Tecnológico Honorable Consejo Provincial Pichincha, a su máxima autoridad el Sr. Rector Dr. Edgar Espinosa por su incansable lucha en la búsqueda de mejoras en la educación, a su excelente equipo de profesionales quienes con paciencia y tolerancia transmiten sus conocimientos a todos los estudiantes que buscan ser un aporte para la sociedad y el país.

Juan Carlos Morales Navarrete

RESUMEN

El propósito principal para la elaboración del Manual de Operaciones por Competencias Laborales en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno de la Provincia de Pichincha, es el facilitar una herramienta sencilla de fácil comprensión y útil, con el objeto que los trabajadores directamente involucrados en los procesos de producción conozcan abiertamente las operaciones y actividades inherentes a su cargo además de las medidas que se deben adoptar para su implantación y correcto uso, otro aspecto importante que conseguiremos con la aplicación de este manual es mejorar los canales de comunicación entre el jefe inmediato y los trabajadores ya que al conocer las responsabilidades de su cargo el responsable podrá dar instrucciones precisas de los trabajos a realizar. A lo largo de la investigación se pudo identificar que los trabajadores no conocen adecuadamente las operaciones y actividades relacionadas a su cargo, así como también una deficiente comunicación, razón por la cual está plenamente justificada la creación de este Manual de Operaciones por Competencias Laborales, otro aspecto importante a considerar es que al tener trabajadores correctamente informados podremos minimizar los riesgos de accidentabilidad precautelando de esta manera la salud e integridad física del trabajador y también un adecuado uso de la maquinaria dispuesta para la realización de los distintos trabajos solicitados. Esta investigación se la pudo realizar con el apoyo y aplicación de métodos y herramientas de investigación como es la encuesta la misma que pudo aportar con resultados cuantitativos de la situación actual de la organización, de la misma manera mediante un FODA se pudo analizar sus variables permitiéndonos obtener estrategias que van a orientar al mejoramiento de los procesos y por ende la agilidad requerida en la Fábrica Metalmecánica del GAD PP.

ÍNDICE GENERAL

CONSTANCIA DE APROBACIÓN DEL TUTOR.....	I
DECLARATORIA DE RESPONSABILIDAD.....	II
DEDICATORIA	III
AGRADECIMIENTO	IV
RESUMEN	V
Introducción.....	1
Tema	2
Problema.....	2
Objetivos	2
Objetivo General	2
Objetivos Específicos.....	2
Justificación.....	3
CAPÍTULO I	4
1.1. FUNDAMENTACIÓN TEÓRICA	4
1.1.1. El Mejoramiento	4
1.1.2. Fases del Mejoramiento	4
1.1.2.1. Fase I organización para el mejoramiento.....	5
1.1.2.2. Fase II comprensión del proceso.....	5
1.1.2.3. Fase III modernización.	6
1.1.2.4. Fase IV medición y controles.	6
1.1.2.5. Fase V mantenimiento continuo.....	7
1.1.3. Los Estudios de Métodos y Tiempos.....	8
1.1.3.1. El estudio de los métodos.....	8
1.1.3.2. El estudio de los tiempos.	9
1.1.4. Planificación o Programación de la Producción.....	11
1.1.5. Control de Calidad.....	12
1.1.6. Distribución de Planta.....	13
1.1.6.1. Métodos de distribución de planta.....	13
1.1.7. Distribución en Planta.....	15
1.1.7.1. Localización.....	16

1.1.7.2. Planear la organización general completa.....	16
1.1.7.3. Preparación en detalle.....	17
1.1.7.4. La instalación.....	17
1.1.8. Manual de Procedimientos.....	17
1.1.9. Indicadores de Gestión.....	17
1.2. Marco Legal.....	18
CAPÍTULO II.....	20
2.1. DIAGNÓSTICO SITUACIONAL.....	20
2.1.1. Antecedentes de la Empresa.....	20
2.1.2. Ubicación de la Planta.....	21
2.1.3. Misión.....	21
2.1.4. Visión.....	22
2.1.5. Estructura Jurídica.....	22
2.1.6. Estructura Organizacional de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP.....	23
2.1.7. Metodología de la Investigación.....	24
2.1.8. Tipos de Investigación.....	24
2.1.9. Técnicas e Instrumentos para la Recolección de la Información.....	25
2.1.9.1. Encuesta.....	25
2.1.10. Unidad de Análisis.....	25
2.1.11. Universo y Muestra.....	25
2.1.11.1. Nuestra unidad de análisis.....	25
2.1.11.2. Personal de la empresa.....	25
2.1.11.3. Tabulación de resultados.....	27
2.1.11.4. Justificación.....	27
2.1.11.5. Objetivo.....	27
2.1.11.6. Cuestionario:.....	28
2.1.12. Análisis con la Matriz FODA.....	38
2.1.13. Producción o Programación en Cadena de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo.....	39
2.1.13.1. Flujograma del sistema administrativo.....	40
2.1.13.2. Sistema técnico de producción de la FMT.....	41
2.1.13.3. Diseño del producto.....	41
2.1.13.4. Selección del producto para la investigación.....	41

2.1.13.5. Selección de materia prima a utilizar en la fabricación del producto.	42
2.1.13.6. Descripción del proceso de producción de estructuras metálicas en la FMT del GAD PP. .	43
2.1.13.7. Elaboración de partes.	43
2.1.13.8. Ensamble.....	44
2.1.13.9. Acabado.	44
2.1.13.10. Pintura.....	44
2.1.13.11. Producto terminado.....	45
2.1.14. Control de Calidad.....	45
2.1.15. Producción de Estructuras Metálicas en los Últimos cuatro Periodos	46
2.1.16. Instalaciones de la FMT.....	47
2.1.16.1. Área de estructuras.....	47
2.1.16.2. Área de limpieza, pintura líquida y electrostática.	48
2.1.16.3. Área de mantenimiento.....	48
2.1.16.4. Área de carpintería.	49
2.1.16.5. Área de bodega.....	49
2.1.16.6. Área de diseño y serigrafía.....	50
2.1.16.7. Área administrativa.....	50
2.1.16.8. Área de cocina y comedor.	51
2.1.16.9. Área de lookers.	51
2.1.17. Capacidad Instalada en la Planta	52
CAPITULO III	54
3.1. PROPUESTA: DESARROLLO DEL MANUAL DE OPERACIONES POR COMPETENCIAS LABORALES PARA EL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA FÁBRICA METALMECÁNICA TABACUNDO DEL GAD PP.....	54
3.1.1. Introducción	58
3.1.2. Objetivo General	59
3.1.3. Objetivos Específicos.....	59
3.1.4. Justificación.....	60
3.1.5. Direccionamiento Estratégico	61
3.1.5.1. Misión	61
3.1.5.2. Visión.....	61
3.1.6. Valores Corporativos.....	62
3.1.7. Organigrama Estructural	64

3.1.8. Mapa de Procesos Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha.....	65
3.1.9. Alcance.....	66
3.1.10. Políticas de Seguridad y Salud en la FMT.....	66
3.1.11. Propósito.....	66
3.1.12. Normas Generales para la Seguridad del Trabajador.....	66
3.1.12.1. Orden y limpieza.....	66
3.1.12.2. Uso de equipo de protección personal.....	67
3.1.12.3. Cinco minutos de seguridad.....	68
3.1.13. Competencias Básicas.....	69
3.1.14. Instructivo Para el Uso del Manual.....	71
3.1.14.1 Área.....	71
3.1.14.2. Áreas ocupacionales.....	71
3.1.14.3. Cargo.....	71
3.1.14.4. El Ministerio de Relaciones Laborales:.....	71
3.1.14.5. Competencia:.....	71
3.1.14.6. Conductas asociadas:.....	72
3.1.14.7. Descripción del cargo:.....	72
3.1.14.8. Funciones:.....	72
3.1.14.9. Funciones principales:.....	72
3.1.14.10. Funciones secundarias:.....	72
3.1.14.11. Mapa de procesos:.....	72
3.1.14.12. Misión:.....	72
3.1.14.13. Nivel jerárquico:.....	72
3.1.14.14. Organigrama.....	72
3.1.14.15. Perfil:.....	72
3.1.14.16. Peligro biológico:.....	73
3.1.14.17. Peligros de condiciones de seguridad:.....	73
3.1.14.18. Peligro ergonómico:.....	73
3.1.14.19. Peligro físico:.....	73
3.1.14.20. Peligros laborales:.....	73
3.1.14.21. Peligros naturales.....	73

3.1.14.22. Peligros Químicos:.....	73
3.1.15. Descripción y Análisis de Cargos	74
3.1.15.1. Alta dirección.	74
3.1.15.2. Gerente.	74
3.1.15.3. Dirección intermedia.	74
3.1.15.4. Secretaría o recepcionista.	74
3.1.15.5. Base operativa.	74
3.1.15.6. Contador.	74
3.1.16. Difusión o Socialización del Manual.....	92
3.1.16.1. Objetivo General	92
CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....	94
Conclusiones	94
Recomendaciones.....	95
Bibliografía	96
ANEXOS	97
Resultado de la Encuesta	98
Resultado del Análisis	103

LISTA DE TABLAS

Tabla 1 <i>Estructura Jurídica</i>	22
Tabla 2 <i>Descripción del Personal de la Empresa</i>	26
Tabla 3 <i>Resultados de la Encuesta Pregunta 1</i>	28
Tabla 4 <i>Resultados de la Encuesta Pregunta 2</i>	29
Tabla 5 <i>Resultados de la Encuesta Pregunta 3</i>	30
Tabla 6 <i>Resultados de la Encuesta Pregunta 4</i>	31
Tabla 7 <i>Resultados de la Encuesta Pregunta 5</i>	32
Tabla 8 <i>Resultados de la Encuesta Pregunta 6</i>	33
Tabla 9 <i>Resultados de la Encuesta Pregunta 7</i>	34
Tabla 10 <i>Resultados de la Encuesta Pregunta 8</i>	35
Tabla 11 <i>Resultados de la Encuesta Pregunta 9</i>	36
Tabla 12 <i>Resultados de la Encuesta Pregunta 10</i>	37
Tabla 13 <i>Matriz de Estrategias FODA</i>	38
Tabla 14 <i>Productos que se Elaboran en la Metalmecánica Tabacundo del GAD PP</i>	39
Tabla 15 <i>Selección del Producto para la Investigación</i>	42
Tabla 16 <i>Selección de Materia Prima a Utilizar en la Fabricación del Producto</i>	42
Tabla 17 <i>Producción de Estructuras Metálicas en los Últimos Cuatro Periodos</i>	46
Tabla 18 <i>Capacidad Instalada en la Planta 1</i>	52
Tabla 19 <i>Capacidad Instalada en la Planta 2</i>	53
Tabla 20 <i>Equipo de Protección Personal</i>	68
Tabla 21 <i>Competencias Básicas</i>	69
Tabla 22 <i>Áreas Ocupacionales:</i>	71
Tabla 23 <i>Descripción y Análisis de Cargos</i>	74
Tabla 24 <i>Actividades a Desarrollar para la Socialización del Manual</i>	92

LISTA DE FIGURAS

<i>Figura 1</i> Ubicación de la Planta.....	21
<i>Figura 2</i> Estructura Organizacional de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP..	23
<i>Figura 3</i> Logo ISTHCPP	27
<i>Figura 4</i> Resultados de la Encuesta Pregunta 1	28
<i>Figura 5</i> Resultados de la Encuesta Pregunta 2.....	29
<i>Figura 6</i> Resultados de la Encuesta Pregunta 3.....	30
<i>Figura 7</i> Resultados de la Encuesta Pregunta 4.....	31
<i>Figura 8</i> Resultados de la Encuesta Pregunta 5.....	32
<i>Figura 9</i> Resultados de la Encuesta Pregunta 6.....	33
<i>Figura 10</i> Resultados de la Encuesta Pregunta 7.....	34
<i>Figura 11</i> Resultados de la Encuesta Pregunta 8.....	35
<i>Figura 12</i> Resultados de la Encuesta Pregunta 9.....	36
<i>Figura 13</i> Resultados de la Encuesta Pregunta 10.....	37
<i>Figura 14</i> Sistema administrativo.....	40
<i>Figura 15</i> Sistema de producción de la FMT	41
<i>Figura 16</i> Proceso con el Metal.....	43
<i>Figura 17</i> Producto Terminado.....	45
<i>Figura 18</i> Descripción de las Instalaciones de la FMT	47
<i>Figura 19</i> Área de Estructuras	47
<i>Figura 20</i> Área de Estructuras	47
<i>Figura 21</i> Área de Pintura líquida	48
<i>Figura 22</i> Pintura Electrostática	48
<i>Figura 23</i> Área de Mantenimiento.....	48
<i>Figura 24</i> Área de Carpintería	49
<i>Figura 25</i> Área de Bodega.....	49
<i>Figura 26</i> Área de Diseño y Serigrafía	50
<i>Figura 27</i> Área Administrativa.....	50
<i>Figura 28</i> Área de Cocina y Comedor	51

<i>Figura 29</i> Área de Lookers	51
<i>Figura 30</i> Logo Fábrica Metalmecánica Tabacundo	54
<i>Figura 31</i> Organigrama Estructural	64
<i>Figura 32</i> Flujograma de procesos	65
<i>Figura 33</i> Clasificación de residuos	67

LISTA DE FICHAS

Ficha 1 <i>Descripción y Análisis de Cargos Gerente</i>	75
Ficha 2 <i>Descripción y Análisis de Cargos Gerente Secretaria</i>	76
Ficha 3 <i>Descripción y Análisis de Cargos Supervisor de Procesos Productivos</i>	77
Ficha 4 <i>Descripción y Análisis de Cargos Inspector Operativo de taller de Soldadura</i>	78
Ficha 5 <i>Descripción y Análisis de Cargos Carpintero</i>	79
Ficha 6 <i>Descripción y Análisis de Cargos Pintor</i>	80
Ficha 7 <i>Descripción y Análisis de Cargos Operador de acabados de Impresión</i>	81
Ficha 8 <i>Descripción y Análisis de Cargos Mecánico Tornero</i>	82
Ficha 9 <i>Descripción y Análisis de Cargos Bodeguero</i>	83
Ficha 10 <i>Descripción y Análisis de Cargos Guardián</i>	84
Ficha 11 <i>Descripción y Análisis de Cargos Operador de maquinaria o equipo pesado</i>	85
Ficha 12 <i>Descripción y Análisis de Cargos Cocinero</i>	87
Ficha 13 <i>Descripción y Análisis de Cargos Servidor Público 3 9 B</i>	88
Ficha 14 <i>Descripción y Análisis de Cargos Servidor Público 5 11 B</i>	89
Ficha 15 <i>Descripción y Análisis de Cargos Analista de Contabilidad 1</i>	90
Ficha 16 <i>Descripción y Análisis de Cargos Servidor Público 1 G 7 A</i>	91

LISTA DE ABREVIACIONES

GAD PP	Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha.
FMT	Fábrica Metalmecánica Tabacundo.

Introducción

Actualmente una necesidad primordial para toda organización es tener un manual de mejoramiento en sus distintas áreas, siendo estos de fundamental importancia en el desarrollo de la misma, esto debido a la practicidad que otorgan al momento de registrar información esencial que permite el desarrollo de operaciones y actividades de manera eficiente y eficaz una vez que se los ha implementado. Un manual de mejoramiento permite conocer adecuada y oportunamente las responsabilidades de todos los implicados en las operaciones y actividades así como también la situación actual de la organización, permitiendo plantear soluciones adecuadas y precisas con el propósito de alcanzar el cumplimiento de metas y objetivos.

El propósito de la presente investigación es diseñar un manual de mejoramiento para la Fábrica de Metalmecánica Tabacundo (FMT) del GAD PP. Con el propósito de mejorar la eficiencia en las actividades y procesos ejecutados, identificando falencias y errores existentes que impiden la consecución de metas y objetivos.

El desarrollo del presente trabajo está organizado en tres capítulos, constituidos de la siguiente forma: En su primer capítulo consta el Marco Teórico, en el que se detalla la referencia conceptual, cuyos contenidos fundamentan el desarrollo de la investigación. En el capítulo segundo encontrarnos el diagnóstico situacional actual de la empresa, en donde se detallan las generalidades de la misma: Antecedentes, misión, visión, el servicio que se ofrece, FODA. En el capítulo tercero se desarrolla la propuesta de Manual de Mejoramiento para la Fábrica Metalmecánica Tabacundo (FMT) del GAD PP, la misma que consta de seis ciclos, en cada uno de ellos se propone los controles a implementar, detallando la debilidad localizada y posteriormente la recomendación a ejecutar.

Tema

Manual de Mejoramiento para el Área de Producción en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha.

Problema

Falta de procesos en la planificación, programación, seguimiento y control de la producción para la empresa Fabrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP

Objetivos**Objetivo General**

Proponer la creación de un Manual de Mejoramiento para el área de producción en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo (FMT) del GAD PP, a través del seguimiento de los costos, calidad y atención oportuna al cliente.

Objetivos Específicos

- Fundamentar teóricamente nuestra investigación mediante la utilización de fuentes bibliográficas que guíen adecuadamente a encontrar la solución.
- Realizar una investigación de campo que determine el actual procedimiento utilizado en el área de producción de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha con el fin de identificar oportunidades de mejora.
- Proponer un proceso de planeación y control de producción con base a la demanda a través de la planificación efectiva orientada a garantizar la optimización de calidad del producto y el cumplimiento de entregas.

Justificación

La Fábrica Metalmecánica Tabacundo (FMT) de propiedad del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha, en la actualidad ha trabajado en mancomunidad con los distintos GAD S provinciales, municipales, parroquiales del país, en la producción de mobiliario escolar, de oficina, estructuras metálicas y juegos recreacionales, buscando satisfacer las necesidades de la comunidad.

En la actualidad con la creciente demanda la FMT se ha visto en la obligación de adquirir maquinaria con tecnología de punta que le permitirá optimizar tiempo y dinero, consiguiendo de esta manera acelerar la producción y cumplir en su totalidad con la entrega de los productos solicitados en los diferentes convenios firmados.

Si bien es cierto la adquisición de esta nueva tecnología ha permitido acelerar los procesos en la producción, también es necesario tener claro y definido los pasos a seguir para el cumplimiento de los mismos, por esta razón el estudio de la problemática planteada se constituye como una necesidad tanto para la FMT como para quien lo realiza.

Con la implementación de un manual de procesos podremos definir con claridad las funciones de todos y cada una de las personas que conforman el equipo de producción de la FMT, situación que permitirá acelerar el proceso de producción reduciendo al mínimo la pérdida de tiempo y por consiguiente de dinero, de esta manera la FMT conseguirá entregar los productos convenidos en el tiempo pactado con los clientes.

CAPÍTULO I

1.1. FUNDAMENTACIÓN TEÓRICA

1.1.1. El Mejoramiento

El mejoramiento se entiende como una política de las empresas u organizaciones para mejorar de manera constante y gradual el producto o productos estandarizando los resultados de cada una de las mejorías logradas, siendo esta una política con la cual se obtienen excelentes resultados, permitiéndonos alcanzar niveles elevados de calidad consiguiendo de esta forma una óptima producción, mayores ingresos para la empresa, empleados conformes y clientes satisfechos.

1.1.2. Fases del Mejoramiento

El principal propósito es conseguir que la empresa tenga procesos que garanticen la:

1. La eliminación de errores
2. Minimicen las demoras
3. Maximicen el uso de los activos
4. Promuevan el entendimiento
5. Sean fáciles de emplear
6. Sean amistosos con el cliente
7. Sean adaptables a las necesidades cambiantes de los clientes
8. Proporcionen a la organización una ventaja competitiva
9. Reduzcan el exceso de personal.

Esto se realizará mediante la aplicación de cinco fases detalladas a continuación

1.1.2.1. Fase I organización para el mejoramiento.

Objetivo

Asegurar el éxito mediante el establecimiento de liderazgo, comprensión y compromiso

Actividades

1. Establecer el Equipo ejecutivo de mejora
2. Nombrar un campeón del mejoramiento de los procesos de empresa.
3. Suministrar entrenamiento a ejecutivos
4. Desarrollar un modelo de mejoramiento
5. Comunicar las metas a los empleados
6. Revisar la estrategia de la empresa y los requerimientos del cliente
7. Seleccionar los procesos críticos
8. Nombrar responsables del proceso
9. Seleccionar los miembros de la empresa responsables de la mejora de procesos

1.1.2.2. Fase II comprensión del proceso.

Objetivo

Comprender todas las dimensiones del actual proceso de la empresa.

Actividades

1. Definir el alcance y misión del proceso
2. Definir los límites del proceso
3. Proporcionar entrenamiento al equipo
4. Desarrollar una visión general del proceso
5. Definir los medios de evaluación de clientes y empresa, y las expectativas del proceso
6. Elaborar el diagrama de flujo del proceso

7. Reunir los datos de costo, tiempo y valor
8. Realizar los repasos del proceso
9. Solucionar diferencias
10. Actualizar la documentación del proceso

1.1.2.3. Fase III modernización.

Objetivo

Mejorar la eficiencia, efectividad y adaptabilidad del proceso de la empresa.

Actividades

1. Proporcionar entrenamiento al equipo
2. Identificar oportunidades de mejoramiento
3. Eliminar la burocracia
4. Simplificar el proceso
5. Reducir el tiempo del proceso
6. Eliminar los errores del proceso
7. Eficiencia en el uso de los equipos
8. Estandarización
9. Automatización
10. Documentar el proceso
11. Seleccionar a los empleados
12. Entrenar a los empleados

1.1.2.4. Fase IV medición y controles.

Objetivo

Poner en práctica un sistema para controlar el proceso para un mejoramiento progresivo

Actividades

1. Desarrollar mediciones y objetivos del proceso
2. Establecer un sistema de retroalimentación
3. Realizar periódicamente la auditoría del proceso
4. Establecer un sistema de costos de mala calidad

1.1.2.5. Fase V mantenimiento continuo.**Objetivo**

Poner en práctica un proceso de mejoramiento continuo

Actividades

1. Calificar el proceso
2. Llevar a cabo revisiones periódicas de calificación
3. Definir y eliminar los problemas del proceso
4. Evaluar el impacto del cambio sobre la empresa y los clientes
5. Benchmark el proceso
6. Suministrar entrenamiento avanzado al equipo

Para mejorar los procesos de la empresa, se debe:

- Obtener apoyo gerencial
- Tener un compromiso a largo plazo
- Emplear una metodología disciplinada
- Asignar responsables del proceso
- Desarrollar sistemas de evaluación y retroalimentación
- Centrarse en el proceso

(HARRINGTON & ROSAS LOPETAGUI, 1993)

Por proceso se entiende cualquier actividad o grupo de actividades que emplee un insumo, le agregue valor y suministre un producto a un cliente externo o interno (Harrington, 1993, pág. 121)

1.1.3. Los Estudios de Métodos y Tiempos

1.1.3.1. El estudio de los métodos.

Según (CASO NEIRA, 2006). Se denomina un estudio de métodos al registro y al examen crítico y sistemático de llevar a cabo un trabajo, como un medio de idear y aplicar métodos más sencillos y eficaces de reducir costos, entendiéndose así como las técnicas utilizadas para aumentar la producción en un tiempo determinado eliminando movimientos innecesarios.

El objetivo final de un estudio de métodos es el aumento de los beneficios de la empresa analizando:

1. Materias primas, herramientas, consumibles
2. Espacios, edificios, depósitos, almacenes, instalaciones
3. Tiempos
4. Esfuerzos, tanto mentales como físicos, a fin de utilizar racionalmente todos los medios disponibles.

(Kanawaty G. 1996). Indica que para el estudio de métodos se debe cumplir con las siguientes etapas o fases descritas a continuación.

Etapas del Estudio de Métodos.- Al ser sistemático el estudio de métodos significa que debe seguir un proceso estructurado para su aplicación a través de fases.

Fase 1. Seleccionar el trabajo que se va a estudiar tomando en cuenta:

- Aspecto económico o de eficiencia en función de los costos
- Aspectos técnicos

➤ Aspectos humanos

Fase 2. Registrar por observación directa

- ✓ Los hechos relevantes relacionados con ese trabajo y recolectar de fuentes apropiadas todos los datos adicionales que sean necesarios

Fase 3. Examinar de forma crítica

- ✓ El modo en que se realizó el trabajo, su propósito, el lugar en que se realiza, la secuencia en que se lleva a cabo y los métodos utilizados

Fase 4. Establecer el método

- ✓ Más práctico, económico y eficaz, mediante los aportes de las personas concernidas

Fase 5. Evaluar opciones

- ✓ Para establecer un nuevo método comparando costo eficacia entre el nuevo método y el actual

Fase 6. Definir el nuevo método

- ✓ Asegurándose que se entienda como una práctica normal y formar a todas las personas que han de utilizarlo

Fase 7. Controlar la aplicación

- ✓ Del nuevo método e implantar procedimientos adecuados para evitar una vuelta al uso del método anterior.

1.1.3.2. El estudio de los tiempos.

El estudio de tiempos es una técnica que nos permite medir el trabajo, gracias a esta técnica podemos registrar de manera ordenada, precisa los tiempos y los ritmos de trabajo correspondientes a los elementos que intervienen en una tarea previamente definida, la misma que es realizada en condiciones determinadas con el propósito de analizar los datos y tener claro el tiempo requerido para efectuar una tarea de acuerdo a una norma de ejecución establecida.

Cabe mencionar que dentro de un estudio de tiempos se encuentran varios actores como son:

- **Un analista de tiempos.-** Un analista de tiempos es el encargado de poner a prueba el método en curso con el fin de asegurarse de que es correcto antes de fijar el estándar, entre las capacidades que debe tener esta la capacidad de análisis, toma de decisiones, mente curiosa y una necesaria formación práctica en el taller.
- **Responsabilidad de los encargados.-** Es una de las personas con mayor conocimiento de las operaciones que se realizan en la empresa, teniendo como función principal asegurarse que los métodos utilizados sean los establecidos, a más de velar que prevalezcan los estándares de tiempos como también asegurarse que el operario tenga el conocimiento requerido para el desarrollo de sus funciones.
- **Responsabilidad de los sindicatos.-** Sin duda los sindicatos juegan un papel importante en la relación trabajador empleador por esta razón deben aceptar ciertas responsabilidades con el propósito de ser un aporte para la alta dirección que busca el desarrollo para la empresa.
- **Responsabilidad de los operarios.-** Los operarios son la parte medular de la empresa, así también deberían ser los más interesados en que se implanten prácticas y procedimientos de mejora, pero al mismo tiempo el compromiso de alta dirección es incentivar a los trabajadores con tiempos de trabajo y salarios justos.
- **Material utilizado en el estudio de tiempos.-** El equipo requerido para realizar un estudio de tiempos es el siguiente:
 - Cronómetro
 - Tablero o paleta para estudio de tiempos
 - Impresos para realizar anotaciones de tiempos

- Calculadora de bolsillo

Cronómetro.- Es el sistema más utilizado en la industria y calcula el tiempo de trabajo.

TR = Tiempo medido con el cronómetro

FR = Factor de ritmo o actividad

TN = Tiempo normal

K = Suplementos

1.1.4. Planificación o Programación de la Producción

La gestión de una empresa no puede realizarse basándose en la improvisación por esta razón es indispensable tener previstas las actuaciones como son niveles de producción, objetivos o inventarios que se van a llevar a cabo en cada periodo o ejercicio.

Para realizar esta planificación tenemos niveles como son:

- **Planificación estratégica.-** Esta planificación es el nivel principal que se lo realiza con un horizonte a largo plazo, en donde vamos a definir la política estratégica de la compañía sobre los recursos duraderos de tal manera que nos permita planificar la ampliación de la fábrica para fabricar nuevas líneas de productos.
- **Planificación de la producción.-** Considerado como el nivel uno, aquí vamos a encontrar reflejadas las necesidades de fabricación de un determinado artículo así como su calendario, teniendo en cuenta las necesidades externas de la empresa, es aquí en donde vamos a determinar los recursos a utilizar y las cantidades de productos a producir.
- **Programación.-** El propósito principal aquí es hacer cumplir el plan maestro mediante una planificación que nos permita generar las órdenes de fabricación, es aquí en donde nos bajamos un nivel hablando propiamente de artículos y componentes siendo

nuestro horizonte únicamente en semanas, determinando las unidades que van a ser compradas.

- **Ejecución y control.-** Este nivel es el encargado de conseguir el cumplimiento de las órdenes lanzadas en la fase anterior, siendo también una fase de control nos permite retroalimentar en caso de ser necesario.

1.1.5. Control de Calidad

En la Actualidad el control de calidad se basa en un nuevo y moderno concepto entendiéndose como un sistema de procedimientos que nos permita producir bienes y servicios en forma económica que lleguen a brindar una satisfacción total del consumidor, en esta se destacan tres factores fundamentales que son:

- **Un cambio de actitud.-** Consiste en inspeccionar al final del proceso de producción, para diferenciar los productos buenos de los defectuosos, debemos centrarnos en el proceso de producción para mejorarlo.
- **Un nuevo punto de referencia.-** Este postulado nos indica que no solo es importante que el producto este perfectamente elaborado sino que también debemos tomar en cuenta que debe satisfacer plenamente al consumidor, respondiendo de esta manera a sus expectativas.
- **Una nueva Filosofía.-** Consiste en emprender un constante mejoramiento con el propósito que la empresa se fortalezca y consolide en un mercado cada vez más exigente y competitivo.

Esta es una nueva concepción del control de calidad muy diferente al tradicional de Frederick W. Taylor, en el que se esperaba a que la producción culmine para empezar en ese momento a verificar que productos cumplen con los estándares de producción y los defectuosos.

1.1.6. Distribución de Planta

La distribución en planta es una parte importante en la consecución de objetivos fijados para la empresa, por esto es indispensable tener un correcto ordenamiento físico de todos los factores y elementos industriales que intervienen en el proceso productivo de la misma.

De tal manera que si la necesidad imperante es un nuevo diseño en la planta se debe tomar en cuenta los aspectos siguientes.

1. Formular el problema de distribución de la planta
2. Realizar un análisis del diseño
3. Buscar distintas alternativas de diseño
4. Evaluación de estas alternativas
5. Seleccionar la mejor
6. Especificar el diseño para ser instalado
7. Llevar un seguimiento adecuado.

Este proceso de distribución dependerá exclusivamente de la necesidad y de los recursos disponibles en la empresa.

1.1.6.1. Métodos de distribución de planta.

- **Método de distribución fijo.**- Esta distribución es utilizada en los casos en que el material que se debe elaborar no se desplaza por la fábrica o planta sino que permanece en un solo lugar, por lo tanto la maquinaria, mano de obra y equipos necesarios se los lleva hacia él, este tipo de distribución se emplea cuando el producto es sumamente voluminoso y pesado permitiendo la producción de pocas unidades al mismo tiempo, siendo esta una producción de buques, aviones y motores de gran tamaño.

Ventajas:

- ✓ Mejor utilidad en el aprovechamiento de la maquinaria
- ✓ Es adaptable a la elaboración de una gran variedad de productos
- ✓ Mejor ambiente e incentivo para el trabajador
- ✓ Es más productiva y se pueden alcanzar las metas propuestas

Desventajas:

- ✓ Incremento en el costo
- ✓ Desorganización por el cambio de una distribución por proceso a una distribución celular
- ✓ Reducción de la flexibilidad del proceso
- ✓ Incremento de los tiempos inactivos de las máquinas
- **Método de distribución por proceso.**- En esta distribución todas las operaciones de la misma naturaleza están agrupadas siendo utilizada frecuentemente cuando se fabrica una amplia gama de productos que requieren la misma maquinaria y se produce un volumen pequeño de cada producto, teniendo una producción de fábricas de hilados y tejidos, talleres de mantenimiento e industrias de confección.

Ventajas:

- ✓ Los operarios perfeccionan sus destrezas y habilidades
- ✓ Experiencia y eficiencia a nivel de inspectores

Desventajas:

- ✓ Dificultad para fijar rutas y programas
- ✓ Separación de operaciones y mayor distancia de recorrido
- ✓ Pérdida de tiempo al desplazarse de un sitio a otro

- **Método de distribución por producto o en línea.-** También es llamado distribución en cadena en este caso toda la maquinaria y equipos necesarios para la fabricación de un producto se agrupan en una misma zona y se ordenan de acuerdo al grupo secuencial de fabricación y se aplica cuando existe una elevada demanda de uno o varios productos estandarizados o productos específicos como son el embotellado de gaseosas y el montaje de automóviles.

Ventajas:

- ✓ Manejo de materiales reducido
- ✓ Escasa existencia de trabajo en curso
- ✓ Mínimos tiempos de fabricación
- ✓ Simplificación de los sistemas en planificación y control de la producción
- ✓ Simplificación de tareas

Desventajas:

- ✓ Ausencia de flexibilidad en el proceso
- ✓ Escasa flexibilidad en los tiempos de fabricación
- ✓ Inversión elevada
- ✓ La falta de uno de los actores del proceso puede parar toda la producción
- ✓ Aglomeración del trabajo

1.1.7. Distribución en Planta

La distribución en planta es como están distribuidas las áreas, maquinaria, espacios comunes etc.

1.1.7.1. Localización.

Uno de los factores clave para el diseño de un proceso productivo es la localización para el cual debemos definir apropiadamente nuestra línea de producción, de la misma manera a esta se la puede definir con mayor o menor precisión ya que puede ser un país, región o localidad esto implicará el nivel de decisión que se desea tomar, también dependerá del sistema productivo porque en muchas de las ocasiones no bastará con elegir un solo emplazamiento sino más bien de la necesidad del mismo.

1.1.7.2. Planear la organización general completa.

La dirección general es la responsable de supervisar, controlar y analizar las diferentes actividades del proyecto así como cooperar a través de las unidades y técnicos buscando eficiencia para el proyecto, siendo su máximo representante el director general esta planeación se realiza con la aplicación de 4 pasos

1. Localización general completa aquí debe decidirse en donde estará el área que va a ser organizada
2. Es en donde se planea la organización general completa establece los patrones básicos de flujos del área que va a ser organizada.
3. Aquí tenemos la preparación en detalle del plan de organización, también es en donde van a ser localizadas cada pieza de la maquinaria disponible.
4. La instalación en esta fase se indican los pasos de la distribución realizando los ajustes necesarios conforme se van colocando los equipos.

1.1.7.3. Preparación en detalle.

Pues bien la preparación en detalle no es más que una antelación previa a la utilización del espacio destinado para la elaboración de los productos, entendiendo de esta manera que se iniciará con el proceso de producción con total seguridad.

1.1.7.4. La instalación.

Una vez realizada la adecuación del espacio físico el siguiente paso es la instalación de la maquinaria en el lugar definido, con el propósito de iniciar con el proceso de fabricación obteniendo como resultado de esta una producción óptima sin pérdidas de tiempo asegurando fluidez de los procesos.

1.1.8. Manual de Procedimientos

Un manual de procesos se constituye como un sistema de control interno de las empresas, creadas con el objetivo de recopilar información veraz y sistematizada que permita generar instrucciones precisas, responsabilidades e información acerca de funciones, políticas y procedimientos orientados a mejorar las operaciones y actividades realizadas en un proceso de producción.

La elaboración de manuales de procedimientos corresponde a la alta dirección de las organizaciones específicamente directores, gerentes y quienes tengan la autoridad para la toma de decisiones, con el propósito de mantener informados a sus colaboradores sobre el manejo y realización de tareas y competencias asignadas a cada uno de los encargados evitando confusiones y demora en la ejecución de actividades inherentes a la producción.

1.1.9. Indicadores de Gestión

Los indicadores de gestión son una expresión cuantitativa del desempeño o comportamiento de una organización o en su defecto de una dirección, departamento, unidad área o persona que

al momento de compararlos con un nivel de referencia nos indique una desviación de tal manera que nos permita tomar acciones preventivas o correctivas según lo amerite el caso. Con la aplicación de indicadores podremos saber a ciencia cierta cuan efectiva es la incursión de la empresa en el medio a través de los productos ofertados y el impacto de estos en el mercado.

Importancia de los indicadores.- los indicadores son importantes porque:

1. Nos permiten medir cambios en determinadas situaciones
2. Facilitan la medición de resultados de determinadas acciones
3. Son instrumentos de evaluación que señalan el surgimiento del desarrollo
4. También son instrumentos de orientación, mediante estos podemos alcanzar mejores resultados en los procesos.
5. Nos permiten la toma decisiones efectivas
6. Nos permiten la planificación a corto y mediano plazo.

1.2. Marco Legal

La Fábrica de Estructuras Tabacundo (FMT), es una Unidad de Coordinación que está regulada por las leyes gubernamentales y forma parte directamente de la Dirección de Infraestructura Física, misma que es un eje fundamental dentro del GAD PP.

Uno de los objetivos principales de la FMT es satisfacer las necesidades de la población de pichincha y del país en general, mediante la elaboración de productos de excelente calidad y durabilidad garantizando de esta manera la satisfacción propia y del cliente.

Mediante la adquisición de maquinaria con tecnología de punta la FMT ha conseguido la elaboración de productos innovadores logrando de esta manera un posicionamiento a nivel de la provincia y del país, por esta razón es indispensable un mejoramiento integral que la encamine al cumplimiento de metas y objetivos.

- *Constitución de la República*
- *Ley de Documentación y Archivo.*
- *Ley del Consumidor.*
- *Reglamentos Internos del GAD PP.*
- *Ley Orgánica de Servicios Públicos*
- *Código del Trabajo*

CAPÍTULO II

2.1. DIAGNÓSTICO SITUACIONAL

2.1.1. Antecedentes de la Empresa

Hace 35 años fue creada la Fábrica Metalmecánica Tabacundo (FMT) del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha con el objetivo de elaborar estructuras metálicas y mobiliario escolar, de oficina y juegos recreacionales que satisfaga la demanda existente en ese momento.

Siendo parte importante del Gobierno Provincial ha estado sujeta a cambios constantes en el aspecto administrativo, por esta razón cada una de estas ha gestionado mejoras que en su gran mayoría han dependido de la autogestión así como también del presupuesto asignado anualmente para su funcionamiento.

En sus inicios la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP. Inició con la fabricación de mobiliario escolar y de estructuras metálicas, siendo estos productos los de mayor demanda por la comunidad, estos eran entregados a manera de donación por parte de las autoridades de turno.

Sin embargo con el paso de los años y el constante cambio en las políticas de estado, han permitido que la FMT realice cambios en su accionar, de esta manera surge la figura de convenios interinstitucionales los mismos que han permitido que la Fábrica Metalmecánica continúe desarrollándose e innovando su amplia gama de productos con la mentalidad de servir y lograr una satisfacción plena de la comunidad en general.

Cabe indicar que los convenios de cooperación son firmados con los representantes del GAD PP y de los GAD S municipales, provinciales, parroquiales del país y consisten en que las

instituciones beneficiarias aportan con la materia prima, mientras que el aporte del GAD PP y de la FMT es, mano de obra calificada y la infraestructura en donde se va a realizar la fabricación del producto.

2.1.2. Ubicación de la Planta

Provincia de Pichincha, Cantón Pedro Moncayo, Parroquia Tabacundo, sector San Blas. La Fábrica Metalmecánica Tabacundo se encuentra ubicada en la Provincia de Pichincha, Cantón Pedro Moncayo, Parroquia Tabacundo, en las calles Luis Freile y Aquiles Polanco S/N, sector San Blas como se indica en la figura.



Figura 1 Ubicación de la Planta
Fuente Google Maps

2.1.3. Misión

“Somos una Fábrica Metalmecánica que trabaja en la constante innovación de su variada línea de producción, para cubrir las necesidades de la comunidad, garantizando calidad, servicio oportuno, enmarcado en un ámbito de respeto al medio ambiente.”

2.1.4. Visión

“Ser una Empresa Metalmecánica líder en Ecuador, abasteciendo a mercados públicos y privados con productos innovadores y con estándares de calidad, con un capital humano comprometido y enfocado principalmente a la rentabilidad social.

2.1.5. Estructura Jurídica

Tabla 1

Estructura Jurídica

Razón Social:	Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha.
Rama de Actividad:	Metalmecánica
Subsector:	Industria Manufacturera
Conformación Jurídica:	Empresa Pública
Localización de la Fábrica:	Provincia de Pichincha, Cantón Pedro Moncayo, Parroquia Tabacundo en las Calles Luis Freire y Aquiles Polanco.
Instalaciones:	Propias (13.130 m ² con 2.809 m ² de instalaciones)
Teléfono:	2 – 365 – 651
Correos Electrónicos:	pflores@pichincha.gob.ec eaguilar@pichincha.gob.ec pcisneros@pichincha.gob.ec

Fuente: (Mena , 2017)

2.1.6. Estructura Organizacional de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP

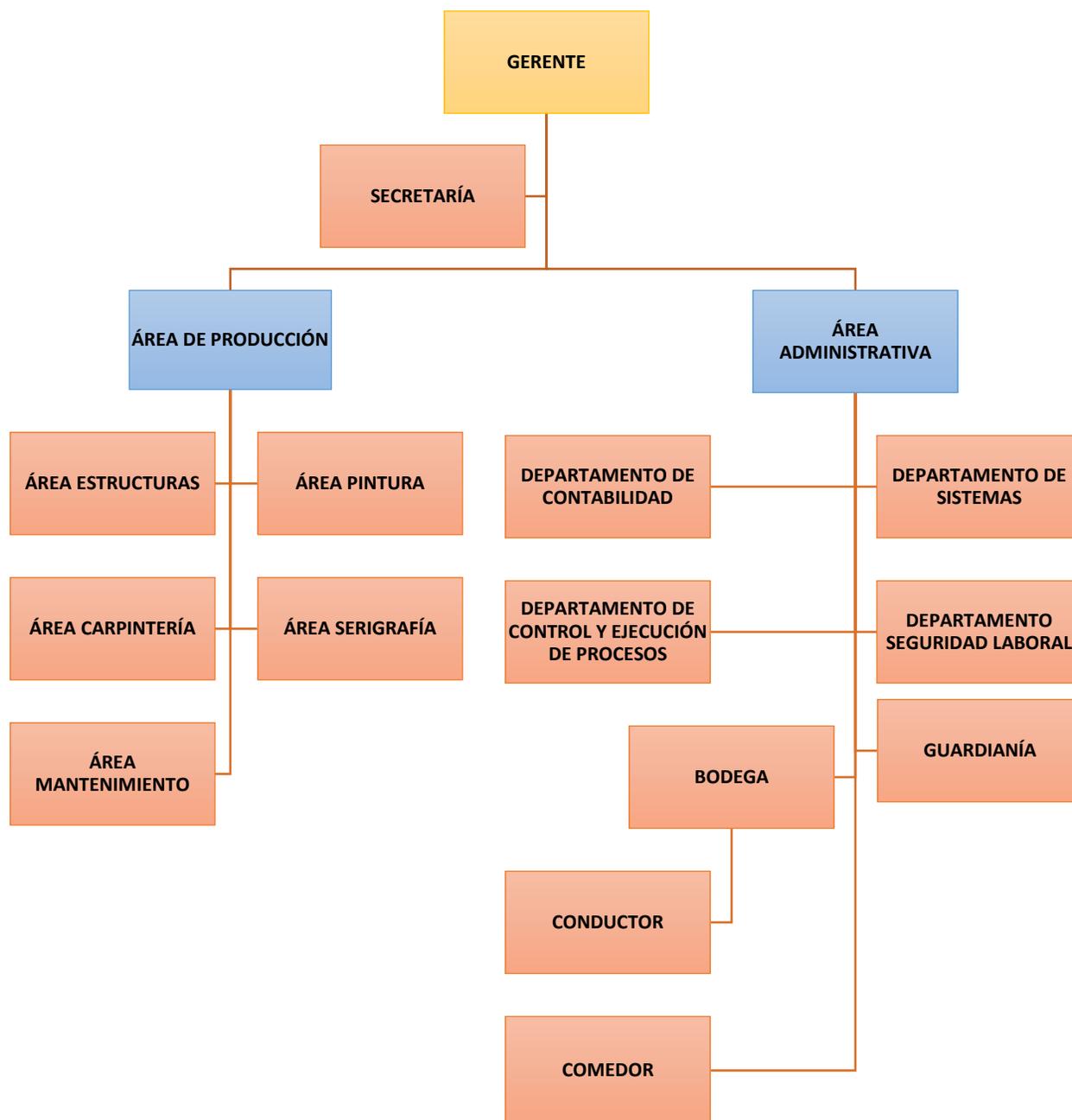


Figura 2 Estructura Organizacional de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP.
Fuente el Autor

2.1.7. Metodología de la Investigación

Mediante la aplicación de métodos y técnicas realizaremos un análisis profundo de la situación actual de la empresa, esto nos permitirá obtener información valiosa que va a contribuir con la investigación, en tal virtud es indispensable una correcta utilización de estos métodos y técnicas para poder detectar las falencias existentes en el áreas de producción de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP.

2.1.8. Tipos de Investigación

La metodología que será utilizada en la investigación es una parte esencial en el proceso de recopilar información real, actualizada y concreta de la situación en la que se encuentra la empresa todo esto con el fin de cumplir con los objetivos propuestos.

Esta investigación va a ser aplicada al personal que trabaja en el área de producción de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo, con una investigación concluyente-causal, documental, de campo y exploratoria.

- **Investigación documental.**- Esta tipo de investigación es muy importante en el proceso de obtención de información ya que nos permitirá buscar en documentos oficiales y personales, los mismos que pueden ser escritos impresos u electrónicos.
- **Investigación de campo.**- Con este tipo de investigación conseguiremos información sustancial directamente de quienes intervienen en el proceso de producción en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo.
- **Investigación exploratoria.**- Nos apoyaremos con este tipo de investigación con el propósito de encontrar todas las evidencias posibles que tengan relación con la problemática existente en el área de producción de la FMT. Con el objetivo principal de realizar una investigación completa.

Utilizando métodos, técnicas e instrumentos investigativos como el empírico y teórico, para conocer los problemas e inconvenientes suscitados en los procesos de fabricación en el área de producción de la FMT.

2.1.9. Técnicas e Instrumentos para la Recolección de la Información

En la presente investigación se realizará una encuesta direccionada a los trabajadores que prestan su contingente directamente en el área de producción de la FMT del GAD PP. Obteniendo de esta manera datos reales de lo que sucede en esta área de producción.

2.1.9.1. Encuesta.

Esta técnica permitirá la obtención de información sustancial de un determinado grupo de trabajadores que intervienen directamente en el proceso de producción, determinando la problemática existente con un análisis cuantitativo que nos permita obtener conclusiones. La encuesta será diseñada mediante un sistema de preguntas cerradas cuyos resultados serán analizados y representados gráficamente y en porcentajes.

2.1.10. Unidad de Análisis

Nuestra unidad de análisis es el área de producción de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del DAD PP. Ubicada en el sector de Tabacundo Cantón Pedro Moncayo.

2.1.11. Universo y Muestra

2.1.11.1. Nuestra unidad de análisis será el área de producción de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP y la realizaremos de un universo total de 31 personas, para un mejor desarrollo de la investigación.

2.1.11.2. Personal de la empresa.

Actualmente en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo prestan sus servicios cuarenta y nueve personas quienes realizan diversas actividades de acuerdo a las funciones para las que fueron

contratadas como lo indica la tabla siguiente. Estas actividades las desempeñan en un ambiente amistoso y de compañerismo primando el respeto, la disciplina, situaciones que permiten el normal desarrollo de actividades de forma óptima y ágil.

Tabla 2

Descripción del Personal de la Empresa

ÁREA	NÚMERO DE TRABAJADORES	CARGOS	
ADMINISTRATIVA	9	Gerencia	
		Recepción- Secretaría	
		Asistente Tecnologías	
		Asistencia Administrativa	
		Seguridad Laboral	
		Jefe de Proyectos y Control de Calidad	
		Asistente de Servicios	
DE PRODUCCIÓN	Estructuras	12	Soldador – Operario
	Carpintería	7	Carpintero - Lacador
	Pintura Electrostática	3	Limpieza – Pintura
	Pintura Líquida	2	Limpieza – Pintura
	Diseño y Serigrafía	3	Diseñador – Ayudante
	Bodega	2	Guardalmacén
	Mantenimiento	2	Eléctrico – Mecánico
OTROS SERVICIOS	4	Guardias	
	2	Cocinera	
	3	Conductores	
TOTAL DE TRABAJADORES	49		

Fuente: FMT

2.1.11.3. Tabulación de resultados.

ENCUESTA REALIZADA EN EL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA FÁBRICA METALMECÁNICA TABACUNDO DEL GAD PP

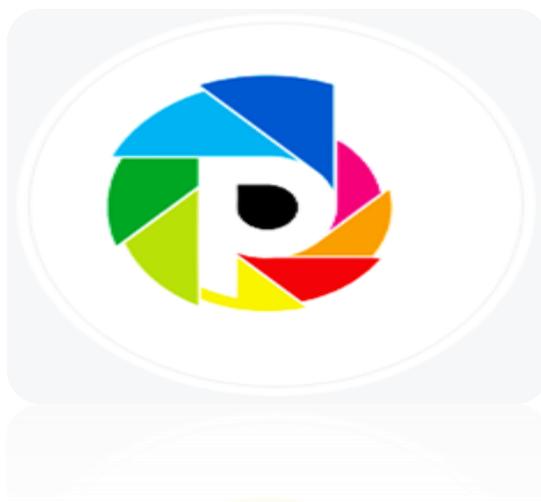


Figura 3 Logo ISTHCPP
Fuente ITSHCPP

2.1.11.4. Justificación.

El propósito de esta encuesta es realizar un diagnóstico preciso de la situación actual del área de producción de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP, con el objeto de plantear mejoras a la problemática detectada.

2.1.11.5. Objetivo.

Obtener respuestas de los trabajadores del área de producción de la FMT del GAD PP, que nos proporcionen información veraz del actual manejo de los procesos aplicados en esta área, con el propósito de plantear una propuesta de mejoramiento a la problemática.

2.1.11.6. Cuestionario:

1. ¿Considera usted que en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo existe una planificación previa a la ejecución de un trabajo?

Tabla 3

Resultados de la Encuesta Pregunta 1

RESPUESTA	ENCUESTADOS																															TOTALES	%	UNIVERSO	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
SI		X						X							X				X							X	X	X			X		8	25,81%	31
NO			X			X		X	X	X	X				X	X	X			X	X	X	X						X	X		15	48,39%		
TALVEZ	X			X	X		X						X	X						X											X	8	25,81%		

Fuente Autor

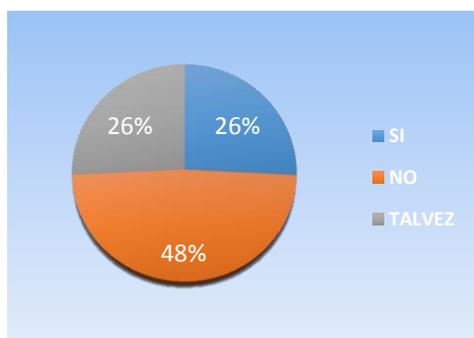


Figura 4 Resultados de la Encuesta Pregunta 1
Fuente Autor

Análisis e interpretación

Esta pregunta es una clara muestra de la situación actual a la que se enfrentan los trabajadores de la Fábrica Metalmecánica del GAD PP, frente a la falta de planificación previa a la realización de actividades en su trabajo, la alta cifra de trabajadores que indican que no existe planificación demuestra la importancia de planificar las actividades.

2. ¿Los procesos establecidos actualmente para la fabricación de los diferentes productos en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP, se encuentran actualizados?

Tabla 4

Resultados de la Encuesta Pregunta 2

RESPUESTA	ENCUESTADOS																															TOTALES	%	UNIVERSO			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31						
ES MUY PROBABLE																																			0	0,00%	31
ES PROBABLE							X							X		X	X														X			5	16,13%		
POCO PROBABLE	X														X			X	X	X	X	X	X		X	X			X					11	35,48%		
NO ESTÁN ACTUALIZADOS	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X											X				X	X						15	48,39%	

Fuente Autor

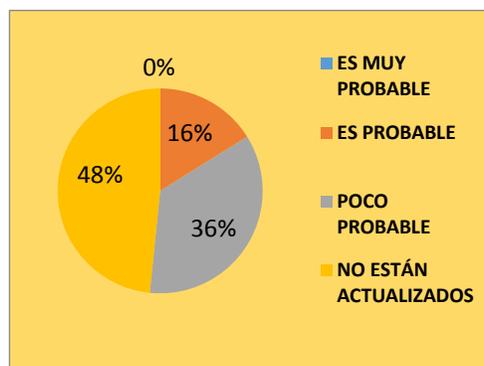


Figura 5 Resultados de la Encuesta Pregunta 2
Fuente Autor

Análisis e interpretación

Una gran mayoría de los trabajadores manifiesta que los procesos actualmente aplicados a la fabricación u elaboración de los productos solicitados no tienen una actualización, esta situación genera pérdida de tiempo en la fabricación y denota claramente la falta de planificación.

3. ¿Considera usted que en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo es necesario tener un Manual de Procesos de Operaciones por Competencias Laborales?

Tabla 5

Resultados de la Encuesta Pregunta 3

RESPUESTA	ENCUESTADOS																															TOTALES	%	UNIVERSO	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
SI	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	22	70,97%	31
NO																																	9	29,03%	
TALVÉS				X											X						X	X					X		X			0	0,00%		

Fuente Autor

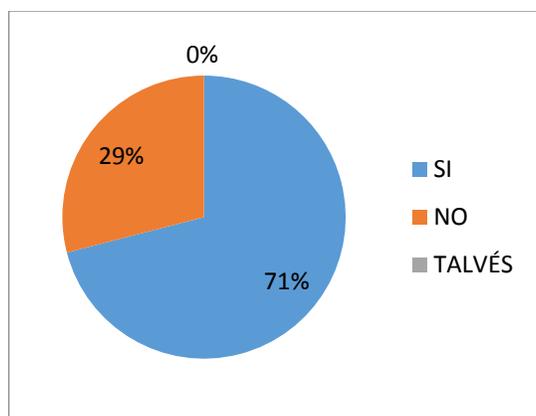


Figura 6 Resultados de la Encuesta Pregunta 3
Fuente Autor

Análisis e interpretación

Siendo la mayoría de trabajadores quienes manifiestan la necesidad de un Manual de Operaciones por Competencias Laborales que les permita conocer de manera clara y precisa las actividades y funciones que cada uno de ellos debe realizar con respecto a su cargo.

5. ¿Está de acuerdo o en desacuerdo con la siguiente afirmación? “ El seguimiento actualmente aplicado a las actividades que se realizan en los procesos de producción de la FMT es el más adecuado”

Tabla 7

Resultados de la Encuesta Pregunta 5

RESPUESTA	ENCUESTADOS																															TOTALES	%	UNIVERSO				
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31							
TOTALMENTE DE ACUERDO																																			2	6,45%	31	
DE ACUERDO								X	X	X	X	X	X					X	X			X													10	32,26%		
NEUTRAL	X			X	X	X									X	X	X									X	X	X		X	X				12	38,71%		
EN DESACUERDO		X					X	X																										X		7		22,58%
TOTALMENTE EN DESACUERDO																																				0		0,00%

Fuente Autor

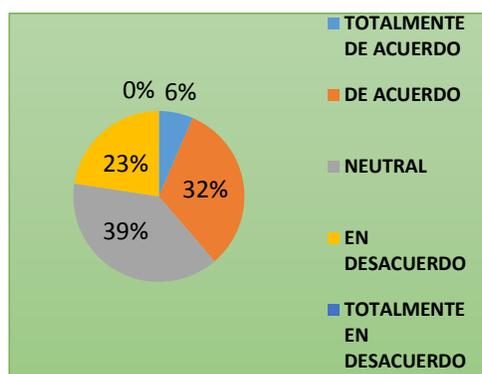


Figura 8 Resultados de la Encuesta Pregunta 5
Fuente Autor

Análisis e interpretación

Una gran parte de los encuestados indican que al momento existe un seguimiento a las actividades realizadas en el proceso de producción pero que no es el más adecuado y por lo tanto es indispensable un mejoramiento del mismo.

7. ¿La demora en la adquisición de materia prima ocasiona la detención del proceso productivo y por ende pérdida de tiempo?

Tabla 9

Resultados de la Encuesta Pregunta 7

RESPUESTA	ENCUESTADOS																															TOTALES	%	UNIVERSO	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
SI	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	31	100,00%	31
NO																																	0	0,00%	
TALVEZ																																	0	0,00%	

Fuente Autor

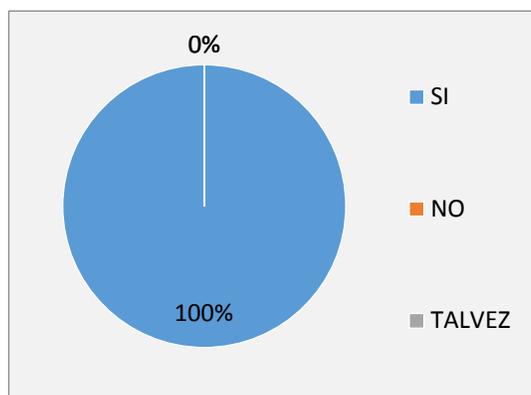


Figura 10 Resultados de la Encuesta Pregunta 7
Fuente Autor

Análisis e interpretación

Los trabajadores en su totalidad consideran que al no tener la materia prima necesaria y suficiente genera detenciones y pérdida de tiempo en los procesos productivos de ahí que es imperante una planificación para la adquisición de materia prima.

8. ¿Está de acuerdo o en desacuerdo con la siguiente afirmación? “La escasa coordinación en la entrega del producto terminado genera su aglomeración y deterioro ocasionando trabajos repetitivos y pérdida de recursos”

Tabla 10

Resultados de la Encuesta Pregunta 8

RESPUESTA	ENCUESTADOS																															TOTALES	%	UNIVERSO
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			
TOTALMENTE DE ACUERDO	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	30	96,77%	31
DE ACUERDO							x																									1	3,23%	
NEUTRAL																																0	0,00%	
EN DESACUERDO																																0	0,00%	
TOTALMENTE EN DESACUERDO																																0	0,00%	

Fuente Autor

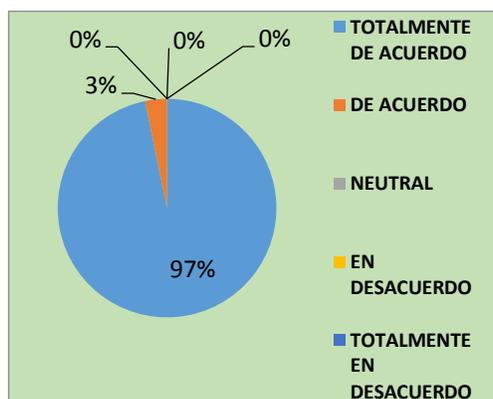


Figura 11 Resultados de la Encuesta Pregunta 8
Fuente Autor

Análisis e interpretación

Según la mayor parte de trabajadores considera que los trabajos repetitivos ocasionan no solo pérdida de recursos sino también mal estar por el doble esfuerzo realizado, identificando a la coordinación como una de las falencias en el proceso y requirente de mejoras inmediatas.

9. ¿Considera usted que al estandarizar los procesos de fabricación de productos, incrementará la producción en la FMT?

Tabla 11

Resultados de la Encuesta Pregunta 9

RESPUESTA	ENCUESTADOS																															TOTALES	%	UNIVERSO	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
SI	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	29	93,55%	31
NO																					X											1	3,23%		
PROBABLEMENTE	X																															1	3,23%		

Fuente Autor

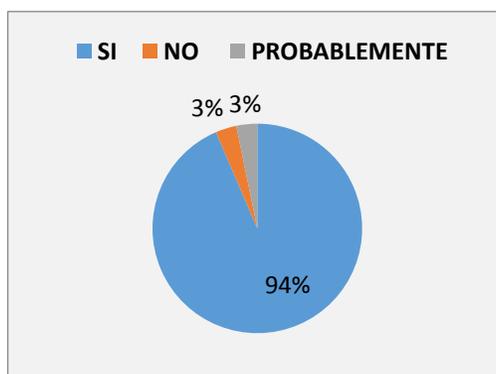


Figura 12 Resultados de la Encuesta Pregunta 9
Fuente Autor

Análisis e interpretación

Una gran mayoría de los trabajadores considera que al estandarizar los procesos la producción se incrementaría, obteniendo resultados positivos en cuanto al cumplimiento de metas y satisfacción del cliente final.

2.1.12. Análisis con la Matriz FODA

Como lo indican sus siglas la matriz FODA nos permite realizar un análisis de la situación de la empresa a través del estudio de sus Fortalezas, Oportunidades, Debilidades y Amenazas, con el propósito de generar estrategias con el objetivo de mejorar la situación de la empresa.

Tabla 13

Matriz de Estrategias FODA

MATRIZ DE ESTRATEGIAS FODA		
	OPORTUNIDADES	AMENAZAS
<p>FACTORES EXTERNOS</p> <p>FACTORES INTERNOS</p>	<p>1. Firma de convenios con distintas Instituciones públicas</p> <p>2. Poca competencia de empresas a la manufactura de la metal mecánica</p> <p>3. Alta demanda de productos por los precios competitivos</p>	<p>1. Tiempo de respuesta a trámites por excesivos formalismos.</p> <p>2. Políticas cambiantes a nivel nacional e internacional dependiendo de la autoridad electa.</p> <p>3. Aumento de la competencia en el mercado.</p>
FORTALEZAS	F.O	F.A
<p>1. Personal capacitado</p> <p>2. Maquinaria con tecnología de punta</p> <p>3. Procesos de producción ya establecidos en el reglamento</p>	<p>(MAX-MAX)</p> <p>F1,F2,F3,F4 con O1,O2,O3 Mejora las oportunidades para brindar más servicios a la comunidad. Mejora en los tiempos de producción Crecimiento de pedidos Utilizar las fortalezas para aprovechar</p>	<p>(MIN-MAX)</p> <p>F1,F2,F3,F4 con A1,A2,A3 Aprovechamos estas fortalezas para disminuir tiempos de respuesta a las solicitudes de clientes, podemos también contrarrestar a la competencia y hacer frente a nuevas</p>
DEBILIDADES	D.O	D.A
<p>1. Falta de planificación en las necesidades de materia prima</p> <p>2. Falta de información de los servicios que se ofertan.</p> <p>3. Falta de planificación y administración de las ordenes de producción.</p> <p>4. El no manejo de un fondo rotativo.</p>	<p>(MAX-MIN)</p> <p>D1, D2, D3 con O1 la firma de convenios se puede generar una planificación de las ordenes de producción y a la vez podremos realizar una identificación real de la necesidad para la adquisición de materia prima.</p>	<p>(MIN-MIN)</p> <p>El cambio de autoridades genera un cambio en las políticas y se alteran los procesos de producción.</p>

Fuente Autor

2.1.13. Producción o Programación en Cadena de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo

La Fábrica Metalmecánica Tabacundo es una Unidad productiva del GAD PP. Cuya orientación principal es el servicio hacia la comunidad, que busca mejorar la calidad de vida de las y los ciudadanos ecuatorianos, es por esta razón que su línea de producción está encaminada a la elaboración de una amplia gama de productos como los que detallamos a continuación siendo estos los más representativos.

Tabla 14

Productos en General que se Elaboran en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP

PRODUCTOS EN GENERAL QUE SE ELABORAN EN LA FÁBRICA METALMECÁNICA TABACUNDO DEL GAD PP	
1	Estructuras metálicas
2	Mobiliario escolar
3	Mobiliario para oficina
4	Juegos infantiles
5	Señalética vial
6	Gimnasios al aire libre
7	Vallas publicitarias
8	Puentes

Fuente Autor

2.1.13.1. Flujograma del sistema administrativo.

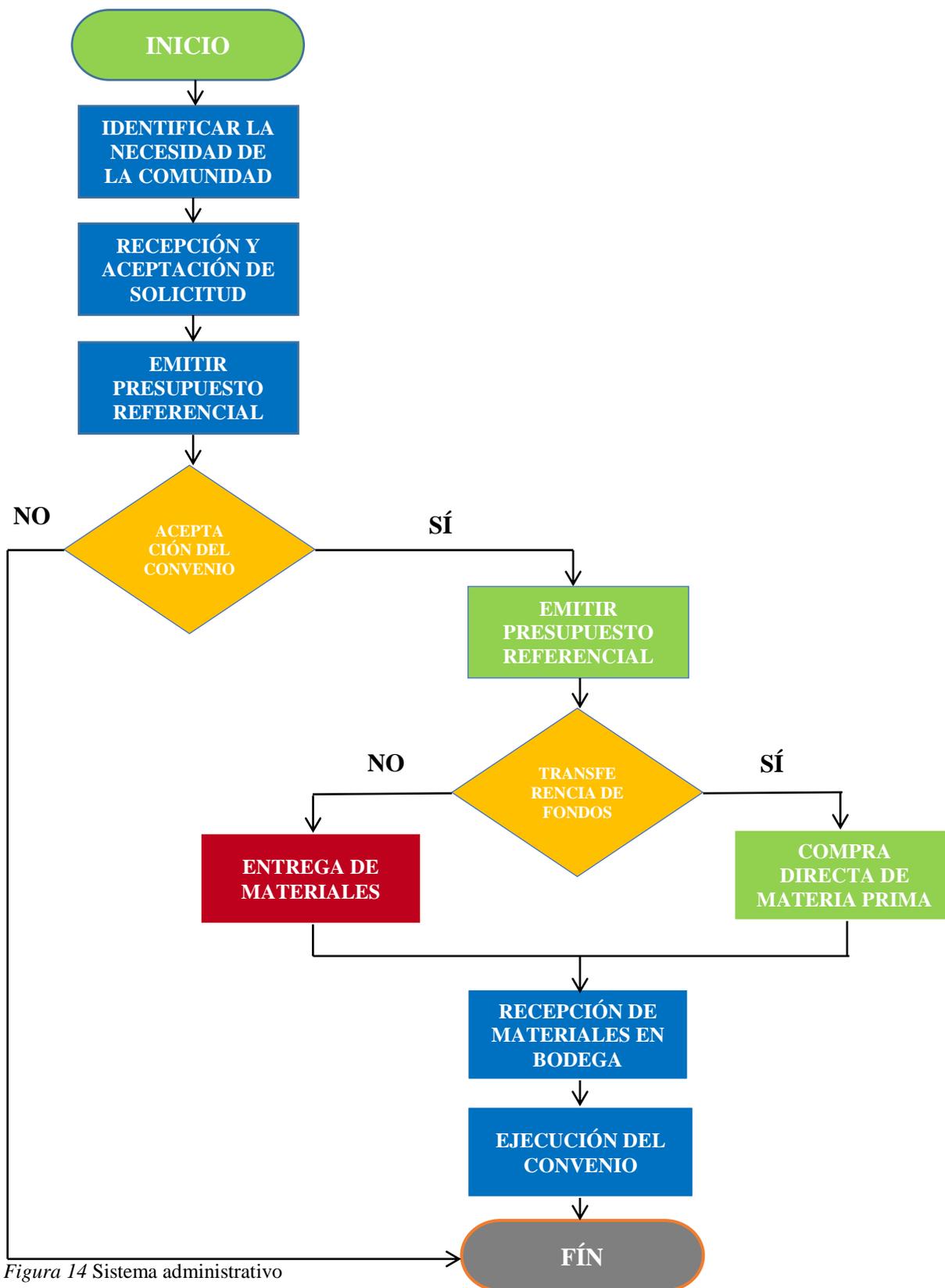


Figura 14 Sistema administrativo

Fuente Autor

2.1.13.2. Sistema técnico de producción de la FMT.

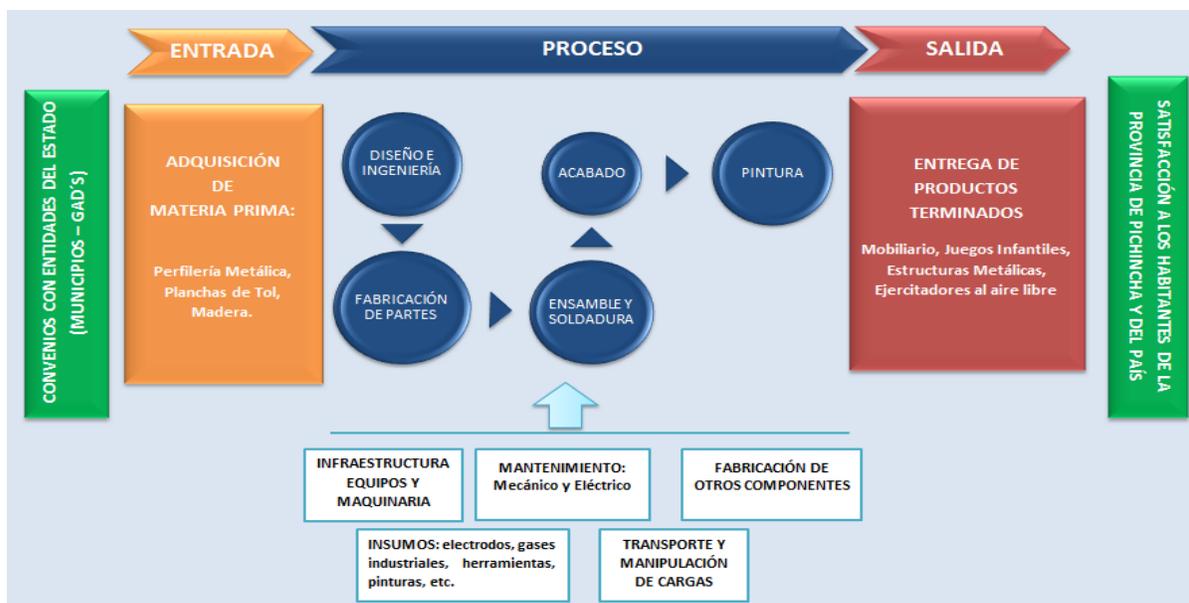


Figura 15 Sistema de producción de la FMT

Fuente (Mena , 2017)

La gestión administrativa en la FMT desempeña un rol importante ya que gracias al aporte técnico brindado se realiza un análisis de las necesidades prioritarias de los clientes, constituyéndose como el primer paso para el proceso de producción siempre orientada a la satisfacción plena del cliente.

Etapas de la cadena productiva en la FMT.

2.1.13.3. Diseño del producto.

Considerada como la etapa de mayor importancia en el proceso de producción porque es aquí en donde se va diseñar el producto, elegir la materia prima adecuada y requerida así como también el método de trabajo más óptimo para la elaboración del producto.

2.1.13.4. Selección del producto para la investigación.

Nuestra investigación la realizaremos tomando como referencia una de las principales líneas de producción de la FMT, siendo esta la de estructuras metálicas, para esto realizaremos una descripción del proceso productivo de la misma.

Tabla 15
Selección del Producto para la Investigación

1	Estructuras metálicas
---	-----------------------

Fuente Autor

2.1.13.5. Selección de materia prima a utilizar en la fabricación del producto.

Tabla 16
Selección de Materia Prima a Utilizar en la Fabricación del Producto

ITEM	DESCRIPCIÓN	UNIDAD MEDIDA	CANTIDAD
1	ALAMBRE SUELDA MIG 8	KG	45
2	ANGULO DE 1 1/2 X 1/8	U	168
3	ANGULO DE 1 1/4 X 1/8	U	77
4	DISCO DE CORTE DE 14"	U	10
5	DISCO FLAP NORTHON 7 X 80	U	10
6	DISCO DESBASTE METAL DE 7"	U	10
7	DISCO DE CORTE DE 7"	U	18
8	DESOXIDANTE	GL	20
9	ELECTRODO 6011 X 1/8	KG	50
10	ELECTRODO 6013 X 1/8	KG	50
11	ELECTRODO 7018 X 3/16	KG	25
12	LAMINA NEGRA DE 8MM	U	2
13	LAMINA NEGRA DE 6MM	U	2
14	PERFIL U 150 X 50 X 3 MM	U	110
15	PERFIL 125 X 50 X 15 X 3MM	U	125
16	PINTURA ANTICORROSIVO GRIS	GL	35
17	RODELA PRESIÓN	U	96
18	RODELA PLANA ¾	U	96
19	SIERRA CINTA 58 M	U	2
20	TIÑER	GL	35
21	TUERCA DE ¾	U	96
22	VARILLA REDONDA LISA DE 14MM X 6 M	U	56
23	VARILLA RED. CORRUGADA 12MM	U	7
24	VARILLA RED. LISA 16 MM X 6 M	U	12
25	WAYPE	U	350

Fuente Autor

2.1.13.6. Descripción del proceso de producción de estructuras metálicas en la FMT del GAD PP.

- **Proceso con el Metal.-** Realizamos una descripción de todo el proceso en forma general, posteriormente a esto explicaremos todas las actividades a realizar.



Figura 16 Proceso con el Metal
Fuente (Mena , 2017)

2.1.13.7. Elaboración de partes.

- **Corte.-** Es aquí en donde se obtiene las piezas acorde a las dimensiones requeridas para la elaboración del producto.
- **Plegado.-** En esta etapa se procede a realizar dobleces o pliegues al metal hasta que este adquiera la forma adecuada.
- **Rolado.-** Nos permite pasar los metales a través de rodillos con la finalidad de obtener el diseño requerido del metal para la elaboración del producto.

- **Perforado.-** Esta actividad se la realiza con el apoyo de taladros, el objetivo es obtener una superficie en el metal con perforaciones acordes a la necesidad.
- **Desbaste.-** Aquí se procede a pulir o retirar los excesos para su posterior ensamble.

2.1.13.8. Ensamble.

En esta etapa del proceso se procede a la unión de las partes anteriormente elaboradas ya sea por medio de suelda Mig, electrodo, empernados o traslapados.

2.1.13.9. Acabado.

En este proceso se pulen y se retiran los excesos de todas las partes ya ensambladas, con el propósito de agilizar el proceso de pintura.

2.1.13.10. Pintura.

Para el proceso de pintura la FMT cuenta con dos procesos que detallamos a continuación, previamente a estos es indispensable realizar una adecuada limpieza a los productos semi terminados con la ayuda de un producto determinado como tres en uno desengrasante, fosfatizante y sellador.

- **Pintura líquida.-** Una vez que tenemos el producto limpio continuamos con el proceso de pintura, que se lo realiza con el apoyo de una pistola de gravedad, compresor que genera aire comprimido para una aplicación uniforme de la pintura anticorrosivo que viene a dar una tonalidad uniforme al metal y posteriormente la aplicación del sintético automotriz que brinda un acabado estético y de excelente duración en el caso específico de estructuras únicamente se realiza el proceso de pintura líquida por las dimensiones que presentan las distintas partes de esta.
- **Pintura al horno.-** Este proceso de pintura es de mayor durabilidad al ambiente conocida también como pintura en polvo o al horno, su aplicación es directa al metal la

misma que se adhiere a este creando una capa protectora gruesa que al contacto con el calor se obtiene el polimerizado o curado, para este proceso se requiere un equipo de pintura, cabina de pintado y un horno eléctrico o a diésel.

2.1.13.11. Producto terminado.

Esta etapa es la culminación del proceso de producción, posteriormente se realiza el ingreso a bodega quienes son los encargados de realizar una inspección final de la calidad del producto previo al despacho y entrega al cliente.



Figura 17 Producto Terminado
Fuente FMT

2.1.14. Control de Calidad

Conociendo que llevar un óptimo control de los procesos, actividades a lo largo del desarrollo de estos, nos permitirá obtener excelentes resultados, el departamento de calidad de la FMT, realiza un control desde la recepción de materia prima por parte de bodega, hasta la ejecución y entrega del producto al cliente.

2.1.15. Producción de Estructuras Metálicas en los Últimos cuatro Periodos

Tabla 17

Producción de Estructuras Metálicas en los Últimos cuatro Periodos

FABRICACIÓN DE ESTRUCTURAS METÁLICAS EN LA FÁBRICA METALMECÁNICA TABACUNDO DEL GAD PP						
AÑOS	PERIODO	UNIDADES FABRICADAS	TOTAL DÓLARES	UNIDADES VENDIDAS	TOTAL DÓLARES	PARTICIPACIÓN %
1	2015	11	\$184.149,10	11	\$184.149,10	\$0,00
2	2016	8	\$93.245,81	8	\$93.245,81	\$0,00
3	2017	11	\$39.558,48	11	\$39.558,48	\$0,00
4	2018	9	\$65.058,75	9	\$65.058,75	\$0,00
						\$0,00

Fuente Autor

La Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP en los últimos cinco períodos comprendidos entre el año 2015 a 2018 ha fabricado un total de treinta y nueve estructuras metálicas, las mismas que fueron distribuidas a sus respectivos beneficiarios, solventando las necesidades prioritarias de los ciudadanos de estas localidades de la provincia de pichincha.

Al ser una Unidad del gobierno provincial de Pichincha, su línea de producción está enfocada en el servicio y satisfacción de necesidades de la comunidad, es por esta razón que no obtiene participación alguna.

Es por esta razón que surge la figura de convenios interinstitucionales en donde la Institución Pública beneficiaria aporta con los gastos de fabricación equivalente a un 75% siendo estos materia prima, consumibles y gastos indirectos agua, luz, teléfono, mientras que el aporte del GAD PP, es un 25% compuesto por mano de obra calificada e instalaciones para la fabricación de los productos.

2.1.16. Instalaciones de la FMT

La Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP, está compuesta de las siguientes áreas

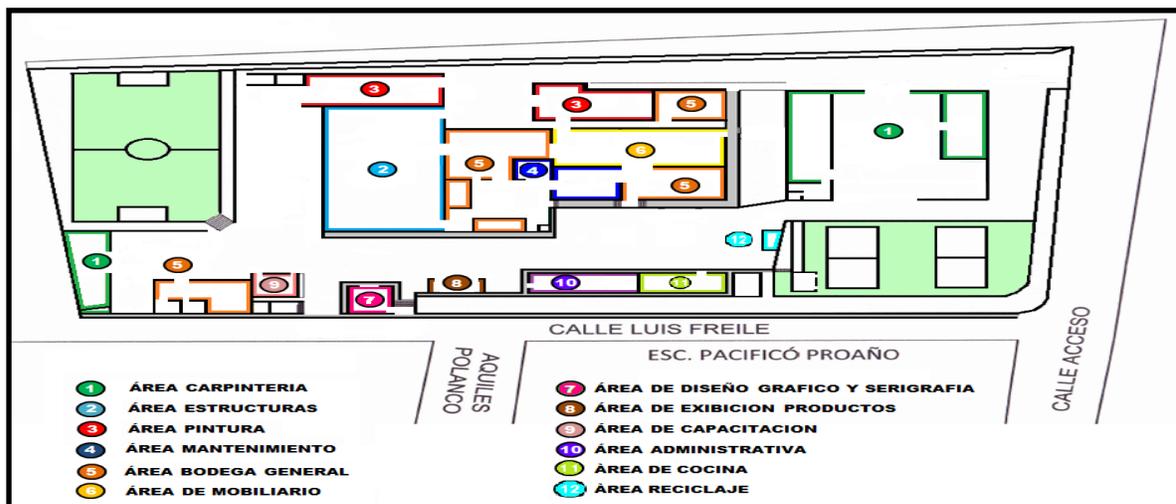


Figura 18 Descripción de las Instalaciones de la FMT
Fuente (Mena , 2017)

2.1.16.1. Área de estructuras.

Se constituya como el área de mayor extensión en la Fábrica Metalmecánica, es aquí en donde se concentra la mayor cantidad de trabajadores quienes elaboran los productos de mayor tamaño como: estructuras metálicas arcos de fútbol, juegos infantiles.



Figura 20 Área de Estructuras
Fuente FMT



Figura 19 Área de Estructuras
Fuente FMT

2.1.16.2. Área de limpieza, pintura líquida y electrostática.

El personal que labora en estas áreas es el encargado de la limpieza y pintura ya sea por cualquiera de los dos procesos pintura líquida o al horno.



Figura 21 Área de Pintura líquida
Fuente FMT



Figura 22 Pintura Electrostática
Fuente FMT

2.1.16.3. Área de mantenimiento.

Esta es un área de gran importancia dentro del proceso de producción debido a que el personal encargado es quien realiza un chequeo continuo de la maquinaria, con el objetivo de precautelar a esta y al operario permitiendo que la producción evolucione con normalidad.



Figura 23 Área de Mantenimiento
Fuente FMT

2.1.16.4. Área de carpintería.

Es en esta área en donde se ejecutan los procesos de corte, pegada de filo etc. Para la elaboración de mobiliario en general



Figura 24 Área de Carpintería
Fuente FMT

2.1.16.5. Área de bodega.

Es aquí en donde se almacena toda la materia prima e insumos necesarios para la elaboración de los productos requeridos a más de llevar un control adecuado del stock.



Figura 25 Área de Bodega
Fuente FMT

2.1.16.6. Área de diseño y serigrafía.

En esta área se realizan los procesos de diseño e impresión para señalética vial, vallas publicitarias, rotulación, siendo una de las más equipadas con tecnología de punta.



Figura 26 Área de Diseño y Serigrafía
Fuente FMT

2.1.16.7. Área administrativa.

En esta área se planifica el trabajo a realizar con el objetivo de cumplir con todos los requerimientos solicitados.



Figura 27 Área Administrativa
Fuente FMT

2.1.16.8. Área de cocina y comedor.

Este es un espacio destinado para la preparación de alimentos a más de ser un sitio de compartir entre los trabajadores de la FMT.



Figura 28 Área de Cocina y Comedor
Fuente FMT

2.1.16.9. Área de lookers.

Esta es el área en donde los trabajadores pueden colocarse sus uniformes de trabajo.



Figura 29 Área de Lookers
Fuente FMT

2.1.17. Capacidad Instalada en la Planta

La capacidad instalada en la planta es de gran relevancia al momento de planificar la producción, es por esta razón que la Fábrica Metalmecánica Tabacundo a repotenciado sus áreas con tecnología de punta, esto le permitirá elevar su producción al máximo y obtener mejores resultados.

Tabla 18

Capacidad Instalada en la Planta 1

ÁREA DE ESTRUCTURAS									
EQUIPOS Y MAQUINARIA									
CÓDIGO	TIPO	DESCRIPCIÓN	COLOR	MARCA	MODELO	SERIE	CUSTODIO	FECHA DE ADQUISICIÓN	VALOR EN LIBROS
170600650005.0006651	bca	TALADRO DE PEDESTAL	VERDE	HELMO	FB-16	5209	ESPINOSA MANTILLA PATRICIO RENE	2006-08-01	68,71
400602300001.0031157	bld	DOBLADORA DE TUBOS CNC	BLANCO CON ROJO	AKYAPAK	AMB50	504-030	CHANGOLUISA CUZCO ANDRES CAMILO	2017-10-04	140896
400601800001.0028580	bld	SOLDADORA DE PUNTO, DE PEDESTAL DE 20 KVA., ACCIONAMIENTO NEUMATICO, REFRIGERACION POR AGUA.	BLANCO	TECNA	4646	.71-06	GRANDA JARRIN CARLOS PAUL	2015-10-30	4271,9
400601800001.0010853	bld	SOLDADORA PROCEDENCIA USA	S/C	MILLERMATIC	252	LJ240451B	GRANDA JARRIN CARLOS PAUL	2008-09-01	2914,2
600200020001.0006448	bld	AMOLADORA 2000 W	ROJO	PERLES			GRANDA JARRIN CARLOS PAUL	2006-08-01	137
170600290001.0006503	bca	ESMERIL DE BANCO (SECCION MOBILIARIO)	ROJO		10G- 1HP	497 A	GRANDA JARRIN CARLOS PAUL	2006-08-01	52,49
401800070001.0028714	bld	EQUIPO DE OSMOSIS PARA PURIFICACION DE AGUA, INCLUYE 2 CARCAZAS DE PLASTICO DE 2.5 X 10' DE ALTA RESSITENCIA, 1 CARTUCHO DE POLIPROPILENO (FILTRACION), 1 CARTUCHO DE CARBON (ADSORCION), CAMARA ESTERILIZADORA EN ACERO INOXIDABLE, CUARZO PROTECTOR, BUL	BLANCO CON CELESTE	UV STERILIZER	SSE/1P-4D-T5215		GRANDA JARRIN CARLOS PAUL	2015-12-11	1036,5
600200520001.0006512	bld	SIERRA ABRASIVA DE 16" 2HP	S/C	DYNAMOST	18SR341	5075	GRANDA JARRIN CARLOS PAUL	2006-08-01	151,98
400601280001.0006682	bld	SIERRA DE VAIVEN	S/C	JET		905035	GRANDA JARRIN CARLOS PAUL	2006-08-01	385,84
600100090001.0028653	bld	OZALLA CNC, LONGITUD DE CORTE 3.100 mm, ACERO INOXIDABLE, POTENCIA DE MOTOR 15 KW	AZUL	DURMA	SBT 3006	607914599	GRANDA JARRIN CARLOS PAUL	2015-11-25	48443,47
400601150001.0028654	bld	PLEGADORA CNC, LARGO 4.200mm, ANCHO 1.680 mm, alto 2.750mm, MOTOR 15 KW, FUERZA DE PLEGADO 3.050 mm	AZUL	DURMA	AD-R 30135	7323149615	MALDONADO ORTEGA EDGAR PAUL	2015-11-25	81974,82
600200580001.0026681	bld	TRONZADORA PARA DISCO DE 14" DE 4.8 HP	AMARILLO	DEWALT	D28710B3	699674	MALDONADO ORTEGA EDGAR PAUL	2015-03-26	175,75
400601800001.0006632	bld	SOLDADORA ELECTRICA MOVIL	S/C	CYTRIGAN		BD-29555-F	MALDONADO ORTEGA EDGAR PAUL	2006-08-01	329,28
400601800001.0017413	bld	SOLDADORA	AZUL	MILLER MATIC	MIG 252	MB370550N	MALDONADO ORTEGA EDGAR PAUL	2012-01-02	3812,07
600200020001.0017424	bld	AMOLADORA DE 7" 8 LIBRAS	AMARILLO	DEWALT	8.000 RPM	549163	MALDONADO ORTEGA EDGAR PAUL	2012-01-02	212,58
TOTAL									284862,59

Fuente FMT

Tabla 19

Capacidad Instalada en la Planta 2

ÁREA DE ESTRUCTURAS								
EQUIPOS Y MAQUINARIA								
CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	COLOR	MARCA	MODELO	SERIE	CUSTODIO	FECHA DE ADQUISICIÓN	VALOR EN LIBROS
1.706.002.900.010.000.000	ESMERIL VERDE CON BASE	S/C	BENCHGH			ALCOSER RENÉ	2006-08-01	\$ 52,49
400601640002.0006564	PRENSA HIDRAULICA 25 HP	S/C	FERMASA	PV 2412	19228	ALCOSER RENÉ	2006-08-01	\$ 35.529,35
400601800001.0006451	SOLDADORA TRIFASICA MOVIL	S/C	LINCOLN		AC 662193	ALCOSER RENÉ	2006-08-01	\$ 313,60
400601800001.0005535	SOLDADORA CON CARETA DE SOLDAR- ER 70S-6 0.9MM CON TANQUE DE CO2	NEGRO CON VERDE	MILLER	MILLAERMATIC 251 200 (230)	LF102163	ALCOSER RENÉ	2005-09-21	\$ 2.644,96
400601960001.0006656	TROQUELADORA A LARGAMENTO DE BIELA 10 TON.	S/C	AITOR	JMM	42119	ALCOSER RENÉ	2006-08-01	\$ 2.497,36
400602140001.0020888	SIERRA DE CORTE	S/C	FONG HO MACHINERY INDUSTRY CO. LTD.	FHC-425 SA	426082	ALCOSER RENÉ	2013-02-05	\$ 21.828,92
400602300001.0029403	MAQUINA DOBLADORA PERFILADORA CNC. PARA EL AREA DE PRODUCCION. MOTOR 15 KV, DIAMETRO DEL EJE 140-120 MM, ANCHO 1.650 MM, LARGO 2.000 MM, ALTO 1.800 MM, INCLUYE CONTROLADOR, LLAVERES DE CONTROLADOR, LLAVERES DE TABLERO, CD, MANOMETRO CON MANGUERA, LLAVE M	AZUL	DURMA	PBH-125	412516089	ALCOSER RENÉ	2016-06-15	\$ 81.680,08
401200090001.0006628	GUILLOTINA HIDRAULICA	S/C	FERMASA-SAFAN	TG 205-6	16141M	ALCOSER RENÉ	2006-08-01	\$ 10.611,43
60020020001.0017422	AMOLADORA DE 7" 8 LIBRAS	AMARILLO	DEWALT	8.000 RPM	549953	ALCOSER RENÉ	2012-01-02	\$ 212,58
60020020001.0017418	AMOLADORA DE 4.1/2 900 RPM, 4.75 LBS	AMARILLO	DEWALT	9.000 RPM	098603	ALCOSER RENÉ	2012-01-02	\$ 206,08
600200690001.0006533	TALADRO DE PEDESTAL 1/2 HP	VERDE	DYNAMOST	DR-200	60877	ALCOSER RENÉ	2006-08-01	\$ 343,76
400601800001.0006681	SOLDADORA 220 MOVIL	PLOMO	LINCOLN	TM 300	AC 522436	ALCOSER RENÉ	2006-08-01	\$ 235,20
400601800001.0017411	SOLDADORA	AZUL	MILLER MATIC	MIG 252	MB370549N	ALCOSER RENÉ	2012-01-02	\$ 3.812,07
60010020001.0017459	ESMERIL INDUSTRIAL	AMARILLO	DEWALT	3600 RPM	2011-37-YL56808	CHANGOLUISA CUZCO ANDRES CAMILO	2012-01-02	350,94
400601800001.0006652	SOLDADORA 220 MOVIL	GRIS	LINCOLN	TM 300	AC522435	CHANGOLUISA CUZCO ANDRES CAMILO	2006-08-01	287,47
400601800001.0025208	SOLDADORA MIG 350 AMP. INCLUYE ANTORCHA MIG DE 15 PIES, CABLE DE ALIMENTACIÓN ELECTRICA DE 3M DE LINGITUD CON ADAPTADORES PARA UNA FASE Y TRES FASES, TEREN ROANTE/PORTA CLINDRO BAJO SOPORTE DE TANQUE DE GAS.	S/C	MILLERMATIC 350P	BERNARD Q300	ME230064N	CHANGOLUISA CUZCO ANDRES CAMILO	2014-09-12	7243,69
400601800001.0006684	SOLDADORA 220 MOVIL	S/C	LINCOLN	TM 300	AC 498311	CRUZ AREQUIPA MIGUEL FERNANDO	2006-08-01	287,47
60020020001.0017426	AMOLADORA DE 7" 8 LIBRAS	AMARILLO	DEWALT	8.000 RPM	549988	CRUZ AREQUIPA MIGUEL FERNANDO	2012-01-02	212,58
600200690001.0016628	TALADRO MARTILLO MOTOR DE 10 AMP., 2 VELOCIDADES	AMARILLO CON GRIS	DEWALT	DWDS20K 1/2	908961	CRUZ AREQUIPA MIGUEL FERNANDO	2011-09-14	252,28
600200690001.0016627	TALADRO MARTILLO MOTOR DE 10 AMP., 2 VELOCIDADES	AMARILLO CON GRIS	DEWALT	DWDS20K 1/2	909464	CRUZ AREQUIPA MIGUEL FERNANDO	2011-09-14	252,28
400600470001.0026657	CORTADORA DE PLASMA AÑO DE FABRICACION 2010	S/C	CEBORA	PLASMA PROF. 55	E03746	GRANDA JARRIN CARLOS PAUL	2015-03-24	660
400601800001.0025209	SOLDADORA MIG 350 AMP. INCLUYE ANTORCHA MIG DE 15 PIES, CABLE DE ALIMENTACIÓN ELECTRICA DE 3M DE LINGITUD CON ADAPTADORES PARA UNA FASE Y TRES FASES, TEREN ROANTE/PORTA CLINDRO BAJO SOPORTE DE TANQUE DE GAS.	S/C	MILLERMATIC 350P	BERNARD Q300	ME230063N	GUACAN ULCUANGO JAIME FERNANDO	2014-09-12	7243,69
400602160001.0028977	SIERRA DOBLE COLUMNA	AZUL	DURMA	DCB-A 460	803312.32	GUACHALA ULCUANGO SEGUNDO JULIAN	2016-01-27	27440
600200170002.0006578	COORTADORA DE TUBO CON MOTOR EBERLE (04-09-17-000002)	S/C	FMT			GUACHALA ULCUANGO SEGUNDO JULIAN	2006-08-01	151,98
400601800001.0006689	SOLDADORA INCLUYE TANQUE CO2 20 KG.	S/C	MILLER MATIC	MILLER 2	KF882400	MOROCHO ARBOLEDA OSWALDO PATRICIO	2006-08-01	2644,96
400601800001.0006634	SOLDADORA ELECTRICA MOVIL	S/C	CYTRIGAN		2C-29574-F	VINUEZA LA GOS LUCAS JOEL	2006-08-01	329,28
400601800001.0025203	SOLDADORA MIG 350 AMP. INCLUYE ANTORCHA MIG DE 15 PIES, CABLE DE ALIMENTACIÓN ELECTRICA DE 3M DE LINGITUD CON ADAPTADORES PARA UNA FASE Y TRES FASES, TEREN ROANTE/PORTA CLINDRO BAJO SOPORTE DE TANQUE DE GAS.	S/C	MILLERMATIC 350P	BERNARD Q300	ME230062N	VINUEZA LA GOS LUCAS JOEL	2014-09-12	7243,69
400601800001.0005541	SOLDADORA CON CARETA DE SOLDAR- ER 70S-6 0.9MM/2 CON TANQUE CO2	VERDE CON NEGRO	MILLER	MILLAERMATIC 251 200 (208)	LF226370	TRUJILLO VILLAMAGUA LUIS ALFREDO	2005-09-21	2644,96
400601800001.0006654	SOLDADORA 220 MOVIL	GRIS	LINCOLN	TM 300	AC 522434	TRUJILLO VILLAMAGUA LUIS ALFREDO	2006-08-01	287,47
600200690001.0026611	TALADRO, SISTEMA ELECTRICO, MOTOR 8"	AZUL	HOUGEN	0904103	3514017	TRUJILLO VILLAMAGUA LUIS ALFREDO	2015-03-20	4622,46
400600470001.0026367	CORTADORA DE PLASMA ALIMENTACION TRIFASICA, REGULA CON ELECTRONICA CONTINUA, CAPACIDAD DE CORTE 30 MM. EQUIPADA CON ANTORCHA DE 6 METROS,	ROJO CON NEGRO	CEBORA	PLASMA CUTTER PC1005117	E08657	TRUJILLO VILLAMAGUA LUIS ALFREDO	2014-12-18	4547,2
60020020001.0006444	AMOLADORA 1400W	ROJO CON PLOMO	PERLES		6797013	TRUJILLO VILLAMAGUA LUIS ALFREDO	2006-08-01	137,19
400602300001.0017405	Dobladora de tubo redondo semiautomática con mando de pie 1/2 A 2, Incluye kit de accesorios 7/8, 1/2, 3/4, 1, 1 1/4, 1 1/2 y 2	AMARILLO	BAILEIGH INDUSTRIAL	M175	37898218	TRUJILLO VILLAMAGUA LUIS ALFREDO		12785,47
400602300001.0017435	Dobladora de tubo redondo semiautomática con mando de pie 1/2 A 2, Incluye kit de accesorios 7/8, 1/2, 3/4, 1, 1 1/4, 1 1/2 y 2	AMARILLO	BAILEIGH INDUSTRIAL	M175	37898219	TRUJILLO VILLAMAGUA LUIS ALFREDO		12785,47
-	SOLDADORA	AZUL	MILLER MATIC	MIG 252	MB370549N	CACHIFUENDO LUIS		\$ 3.812,07
-	SOLDADORA 220 MOVIL	S/C	LINCOLN	R3R-400	660918	CACHIFUENDO LUIS		287,47
TOTAL								\$ 256.467,95

Fuente FMT

CAPITULO III

3.1. PROPUESTA: DESARROLLO DEL MANUAL DE OPERACIONES POR COMPETENCIAS LABORALES PARA EL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA FÁBRICA METALMECÁNICA TABACUNDO DEL GAD PP.

MANUAL DE OPERACIONES POR COMPETENCIAS LABORALES PARA EL ÁREA DE
PRODUCCIÓN DE LA FÁBRICA METALMECÁNICA TABACUNDO DEL GAD PP.



Figura 30 Logo Fábrica Metalmecánica Tabacundo
Fuente FMT



**METALMECANICA
TABACUNDO**



DIRECCIÓN

Pedro Moncayo-Tabacundo-Ecuador

Luis Freile y Aquiles Polanco s/n

NÚMERO DE TELÉFONO

022-366-135

CORDINACIÓN FÁBRICA

METALMECÁNICA TABACUNDO

DEL GOBIERNO AUTÓNOMO

DESCENTRALIZADO DE LA

PROVINCIA DE PICHINCHA

Índice

Portada	54-53
3.1.1. Introducción	58
3.1.2. Objetivo General	59
3.1.3. Objetivos Específicos	59
3.1.4. Justificación	60
3.1.5. Direccionamiento Estratégico	61
3.1.5.1. Misión	
3.1.5.2. Visión	
3.1.6. Valores Corporativos	62-63
3.1.7. Organigrama Estructural	64
3.1.8. Mapa de Procesos Fábrica Metalmecánica Tabacundo	65
3.1.9. Alcance	66
3.1.10. Políticas de Seguridad y Salud en la FMT	66
3.1.11. Propósito	66
3.1.12. Normas Generales para la seguridad del trabajador	66-67-68
3.1.12.1. Orden y limpieza	
3.1.12.2. Uso de equipo de protección personal	
3.1.12.3. Cinco minutos de seguridad	
3.1.13. Competencias Básicas	69-70
3.1.14. Instructivo Para el Uso del Manual	70:91
3.1.14.1 Área	
3.1.14.2. Áreas ocupacionales	
3.1.14.3. Cargo	
3.1.14.4. El Ministerio de Relaciones Laborales	
3.1.14.5. Competencia	
3.1.14.6. Conductas asociadas	
3.1.14.7. Descripción del cargo	
3.1.14.8. Funciones	
3.1.14.9. Funciones principales	
3.1.14.10. Funciones secundarias	
3.1.14.11. Mapa de procesos	

3.1.14.12. Misión	
3.1.14.13. Nivel jerárquico	
3.1.14.14. Organigrama	
3.1.14.15. Perfil	
3.1.14.16. Peligro biológico	
3.1.14.17. Peligros de condiciones de seguridad	
3.1.14.18. Peligro ergonómico	
3.1.14.19. Peligro físico	
3.1.14.20. Peligros laborales	
3.1.14.21. Peligros naturales	
3.1.14.22. Peligros Químicos	
3.1.15. Descripción y Análisis de Cargos	74:91
3.1.16. Difusión o Socialización del Manual	92-93
3.1.16.1. Objetivo General	

3.1.1. Introducción

El compromiso del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha es brindar una mejor calidad de vida a los habitantes de la provincia, es por esta razón que conjuntamente con sus direcciones, unidades, coordinaciones, trabajan mancomunadamente buscando satisfacer las necesidades, priorizando el bienestar, salud, fomentando el deporte, la educación, es decir buscando la igualdad y la equidad entre las personas.

El manual de operaciones por competencias laborales de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha, es un documento que enmarca y establece explícitamente características y competencias específicas de acuerdo a cada puesto de trabajo, es un documento claro, específico, expresado con un lenguaje sencillo de comprender y aplicar, que busca el mejoramiento continuo de los procesos del área de producción de la empresa como también de quienes la conforman.

3.1.2. Objetivo General

Establecer las operaciones a través de las competencias laborales y demás características inherentes a los cargos en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha, mediante un manual de operaciones por competencias laborales.

3.1.3. Objetivos Específicos

- Identificar los cargos existentes en la actualidad en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha
- Definir las funciones generales y específicas de cada cargo en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha.
- identificar las competencias de carácter general y las comunes inherentes a cada cargo en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha

3.1.4. Justificación

Una manual de Operaciones por Competencias Laborales es de suma importancia y de necesaria aplicación en toda organización en especial en área de producción de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha, ya que va a facilitar la gestión de procesos y procedimientos. Una vez identificada la necesidad de un Manual de Operaciones por Competencias Laborales se propone la creación del mismo en el cual se establecen las competencias básicas y generales de cada cargo desempeñado en la FMT.

3.1.5. Direccionamiento Estratégico

3.1.5.1. Misión

“Somos una Fábrica Metalmecánica que trabaja en la constante innovación de su variada línea de producción, para cubrir las necesidades de la comunidad, garantizando calidad, servicio oportuno, enmarcado en un ámbito de respeto al medio ambiente.”

3.1.5.2. Visión

“Ser una Empresa Metalmecánica líder en Ecuador, abasteciendo a mercados públicos y privados con productos innovadores y con estándares de calidad, con un capital humano comprometido y enfocado principalmente a la rentabilidad social.

3.1.6. Valores Corporativos

Los valores de una empresa se constituyen como el pilar fundamental de toda organización es por medio de estos que la empresa se define a sí misma, así como también el accionar de sus colaboradores.

Entre los más importantes tenemos:

- **Disciplina.-** La disciplina es el camino al éxito siendo la capacidad de actuar en forma ordenada y perseverante para cumplir con cualquier propósito planteado.
- **Honestidad.-** Una persona honesta busca siempre la verdad y la antepone en todo ámbito o situación.
- **Trabajo en equipo.-** El trabajo en equipo es indispensable para la consecución de metas y objetivos propuestos dentro de la organización y en lo personal.
- **Equidad.-** Este valor busca siempre la justicia y la igualdad de condiciones entre hombres y mujeres respetando la pluralidad de la sociedad.
- **Participación.-** Este valor es de suma importancia dentro de la empresa ya que es el estar todos involucrados en los distintos procesos o actividades a realizar en ella.
- **Liderazgo.-** Son las habilidades que debe poseer el responsable de la organización para conducir a su equipo de trabajo hacia el éxito, el liderazgo se puede dar en todos los ámbitos depende de la voluntad y el entusiasmo que cada persona pone a una actividad en particular.
- **Altruismo.-** Es un valor fundamental en el cual se debe anteponer el bienestar de los demás ante cualquier situación.
- **Empatía.-** Es la capacidad de los seres humanos para entender las situaciones que atraviesan los demás y ponernos en sus zapatos para apoyarlos.

- **Servicio.-** Tener la capacidad de atender a los clientes con respeto y consideración anteponiendo sus intereses a los propios.
- **Lealtad.-** Es ser fieles a lo que creemos y en quién creemos y apoyar el proceso de la empresa.
- **Compromiso.-** El compromiso nos permite poner nuestra capacidad al máximo cumpliendo con nuestro trabajo de excelente forma y en el tiempo establecido.
- **Ética.-** Este valor nos permite diferenciar entre lo que es bueno y malo y como debemos actuar dentro de la organización.
- **Transparencia.-** Aplicada en todos los procesos productivos y administrativos

3.1.7. Organigrama Estructural

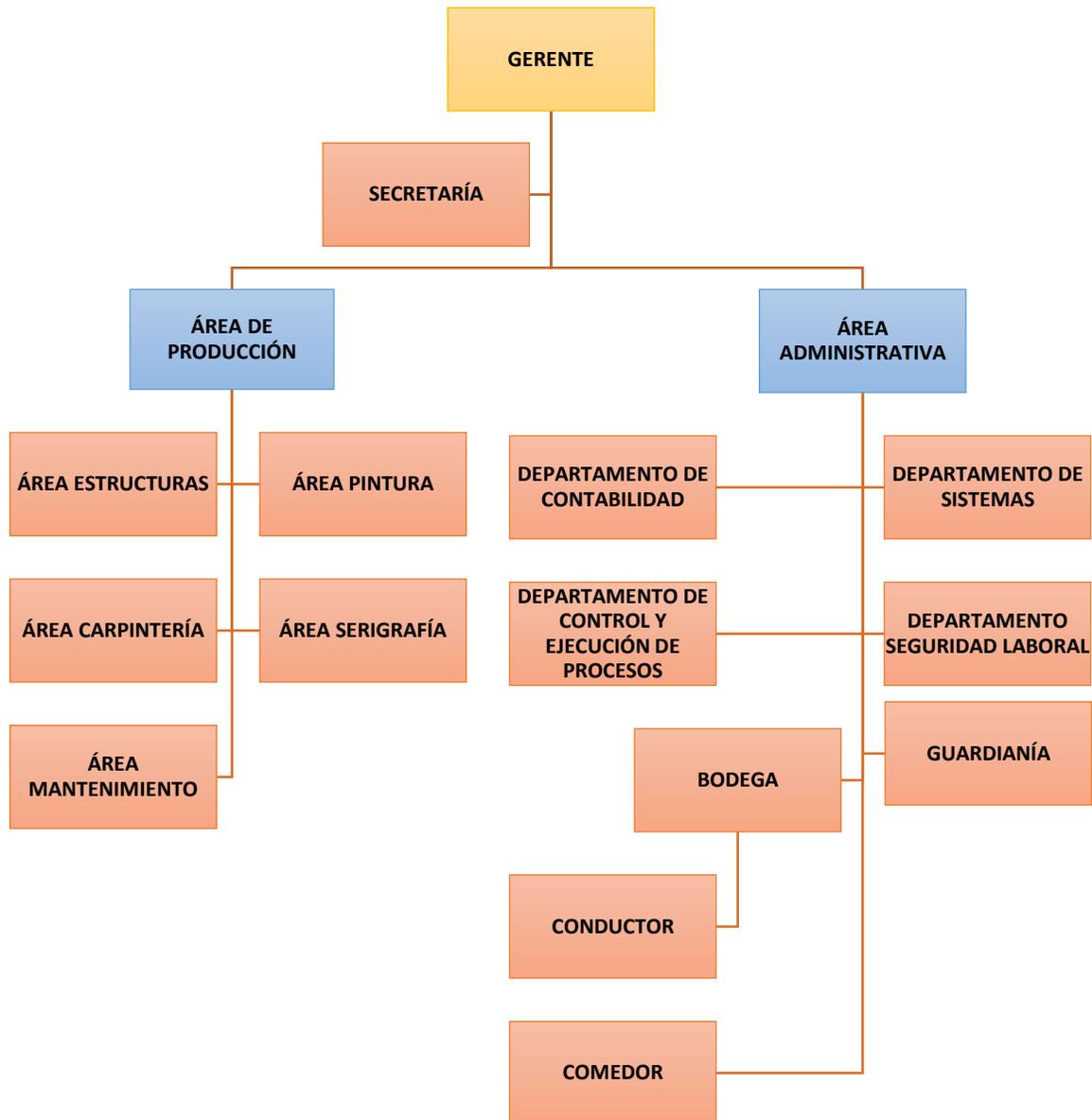


Figura 31 Organigrama Estructural
Fuente Autor

3.1.8. Mapa de Procesos Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha

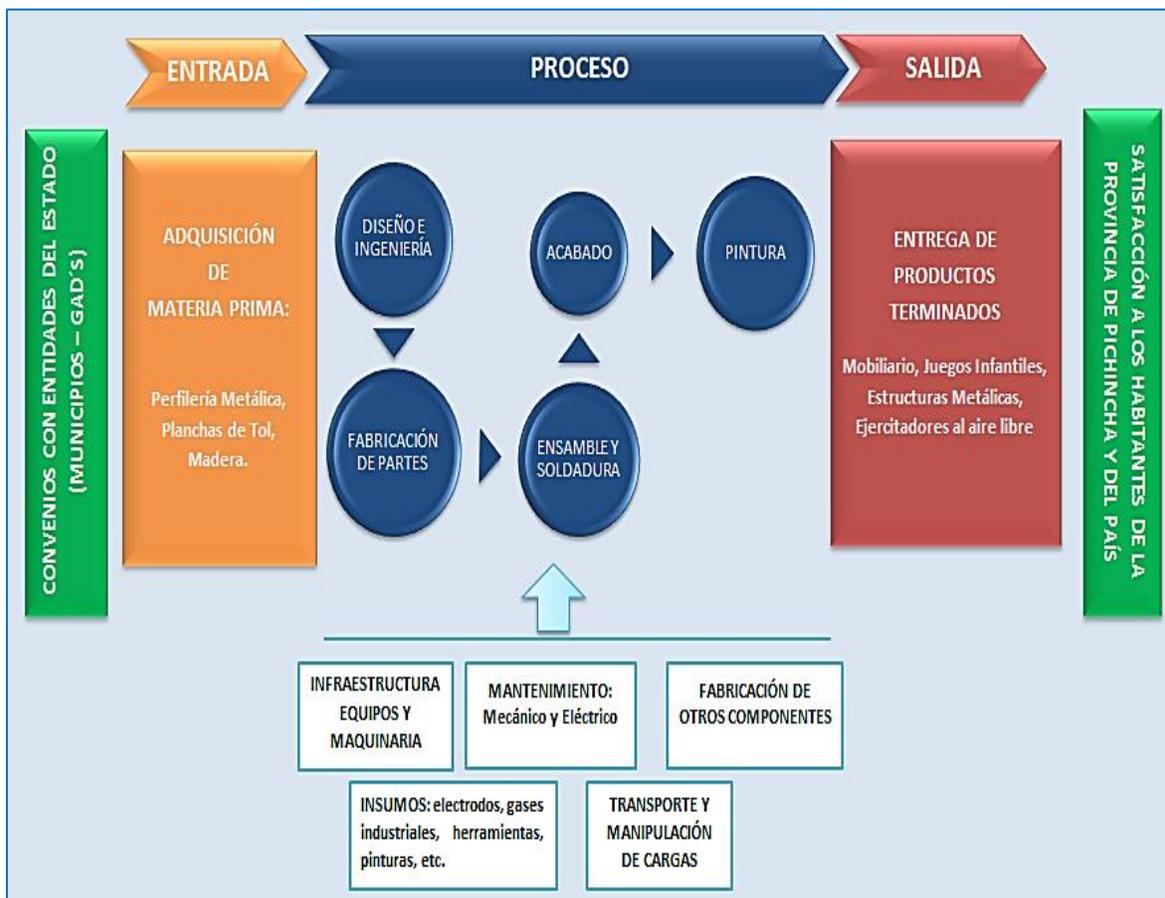


Figura 32 Flujograma de procesos
(Mena , 2017)

3.1.9. Alcance

El presente manual es de aplicación en general para todas las áreas de producción que conforman la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP.

3.1.10. Políticas de Seguridad y Salud en la FMT

La Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP satisface necesidades de la comunidad mediante la elaboración de productos que generan bienestar, es por esta razón que sus colaboradores cuentan con los implementos de seguridad necesarios para precautelar su integridad, salud y el normal desempeño en sus actividades cotidianas.

3.1.11. Propósito

Mejorar la calidad de vida y satisfacer las necesidades de las personas a través de la elaboración de una amplia gama de productos que proporcionen seguridad y sano esparcimiento, fortaleciendo los lazos de fraternidad en los clientes e impulsando un mayor crecimiento del equipo de trabajo.

3.1.12. Normas Generales para la Seguridad del Trabajador

3.1.12.1. Orden y limpieza.

Es fundamental que el sitio de trabajo se encuentre en perfectas condiciones limpias y ordenadas con el fin de evitar posibles incidentes o accidentes que puedan suscitarse en el desempeño de las actividades diarias.

- Al iniciar la jornada laboral el orden es primordial, tener claramente identificadas las herramientas y maquinarias a utilizar.
- Se debe realizar una inspección previa de los equipos con el objetivo de precautelar tanto la integridad del operario como el de la maquinaria.

- Los desperdicios y sobrantes deben ser colocados en sitios estratégicos destinados exclusivamente para esto.
- Fomentar el ahorro de energía y el buen uso de maquinaria y equipos que no estén siendo utilizados apagándolos y desconectándolos.
- Al finalizar la jornada de trabajo verificar que la maquinaria este apagada y desconectada, así también deshacerse de desechos y sobrantes.
- Mantener las áreas comunes en óptimas condiciones.

Tipos de residuos generados en la FMT.



Figura 33 Clasificación de residuos
Fuente (Mena , 2017)

3.1.12.2. Uso de equipo de protección personal.

El trabajador debe utilizar su EPP dependiendo de la actividad que este vaya a realizar, es sumamente importante precautelar el bienestar del trabajador y aún más concientizar en ellos la importancia de utilizarlos.

El equipo de protección requerido en el área de producción es el siguiente:

Tabla 20
Equipo de Protección Personal

USO OBLIGATORIO	ÁREA DE TRABAJO								
	AE	ACA	AMO	AP	AM	AD	AA	AB	ACO
Mandil de Gabardina	---	X	X	X	X	X	X	X	---
Overol Jean	X	---	X	---	X	---	---	---	---
Overol Gabardina	---	---	---	X	---	---	---	---	---
Casco y Barbiquejo	X	X	X	X	X	---	---	X	---
Gafas claras	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Gafas oscura	X	---	X	---	X	---	---	---	---
Calzado de seguridad	X	X	X	X	X	X	X	X	---
Guantes de cuero	X	X	X	X	X	---	---	X	---
Guantes de látex	---	---	---	X	X	X	---	---	X
Guantes de Manejo	---	---	---	---	---	---	---	---	X
Guantes Nitrilo	---	X	X	---	X	X	X	X	---
Tapones auditivos	X	X	X	X	X	X	X	X	---
Mandil de cuero	X	---	X	---	---	---	---	---	---
Mandil de Látex	---	---	---	---	---	---	---	---	X
Mangas de cuero	X	---	X	---	---	---	---	---	---
Casco Suelada	X	---	X	---	X	---	---	---	---
Visor o Careta	X	X	X	X	X	---	---	---	---
Mascarillas para gases	X	---	X	X	X	---	---	---	---
Mascarillas para polvos	---	X	---	X	X	X	---	---	---
Mascarillas desechables	---	X	---	X	X	X	X	X	X

Fuente (Mena , 2017)

AE: Área de Estructuras, **ACA:** Área de Carpintería, **AMO:** Área de Mobiliario, **AP:** Área de Pintura, **AM:** Área de mantenimiento, **AD:** Área de Diseño, **AA:** Área Administrativa, **AB:** Área de Bodega, **ACO:** Área de Cocina. Fuente (Mena , 2017)

3.1.12.3. Cinco minutos de seguridad.

Entendiendo el tipo de trabajo realizado que al manipular maquinaria de alto nivel de peligro, este tiempo es asignado para que el trabajador realice ejercicios de relajación

permitiendo que recupere su concentración evitando de esta manera incidentes o peor aún accidentes que pongan en riesgo la integridad del operario.

3.1.13. Competencias Básicas

Tabla 21

Competencias Básicas

COMPETENCIAS BÁSICAS
Estas competencias básicas deben estar presentes en todos los trabajadores de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de Pichincha, conociendo que estas se constituyen como una base para el adecuado funcionamiento de la empresa y el trato justo hacia el cliente.

Competencia	Descripción	Conductas asociadas
ORIENTACIÓN AL CLIENTE	Es la capacidad de entender y servir a los clientes identificando sus necesidades prioritarias para satisfacerlas en su totalidad brindando un servicio de óptima calidad	<ul style="list-style-type: none"> • Identificar necesidades de los clientes • Tener una actitud positiva para con el cliente y compañeros. • Conseguir una satisfacción plena en los clientes. • Tener una actitud colaboradora que contrarreste cualquier situación adversa que pueda afectar al cliente. • Basados en las situaciones que se susciten proponer sugerencias de mejora.
TRABAJO EN EQUIPO	Se denomina de esta manera a la cohesión existente entre las partes que conforman un equipo de trabajo, el compañerismo y el sentido de pertenencia al grupo permitirán ser más productivos y obtener mejores resultados.	<ul style="list-style-type: none"> • Intercambia conocimientos con su equipo de trabajo. • Recibe sugerencias para la mejora en los procesos. • Comparte información constantemente con su equipo de trabajo • Asumir

		<p>responsabilidades y funciones encomendadas que guíen hacia la consecución de objetivos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tolerancia a críticas y opiniones diferentes de puntos de vista distintos al propio.
CALIDAD DEL SERVICIO	<p>Garantizar la satisfacción plena del cliente, mediante la realización de un trabajo de excelencia en el que se puedan aplicar todos los conocimientos en los temas inherentes a su área trabajo con el fin de obtener productos de calidad.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Tener definidos los objetivos y diseñar procesos prácticos de fácil entendimiento para todos. • Manejo de equipos de trabajo eficientes y comprometidos encaminados a la mejora de procesos y aumento en la producción. • Informa a sus colaboradores constantemente los resultados obtenidos de las operaciones realizadas. • Trabajo con altos estándares de calidad en los procesos productivos. • Supervisar el trabajo realizado con el fin de identificar errores y minimizarlos.

Fuente Autor

3.1.14. Instructivo Para el Uso del Manual

3.1.14.1 Área: Es un espacio o superficie de la empresa, asignada para realizar actividades, trabajos que se encuentren relacionadas entre sí.

3.1.14.2. Áreas ocupacionales.

Tabla 22

Áreas Ocupacionales:

ÁREAS OCUPACIONALES	
1	= Área de estructuras
2	= Área de carpintería
3	= Área de pintura líquida y electrostática
4	= Área de mantenimiento
5	= Área de diseño
6	= Área de administrativa
7	= Área de bodega
8	= Área de cocina
9	= Área de guardianía

Fuente Autor

3.1.14.3. Cargo: Es la zona de actividad laboral en donde una persona realiza todas las actividades a ella encomendadas, las mismas que se encuentran identificadas en el organigrama estructural.

3.1.14.4. El Ministerio de Relaciones Laborales: Describe en un cuadro las denominaciones de puestos y techos salariales.

3.1.14.5. Competencia: Laboral es la capacidad para cumplir con las operaciones o funciones específicas una determinada persona, en donde esta puede aplicar destrezas y habilidades propias.

3.1.14.6. Conductas asociadas: Se describen como conductas que se asocian a las competencias de cada cargo o puesto de trabajo.

3.1.14.7. Descripción del cargo: A esto se lo entiendo como un proceso que nos permite identificar y enumerar de una manera exacta las distintas tareas o funciones que diferencian un trabajo o función de otros dentro de una organización.

3.1.14.8. Funciones: Actividades propias de un cargo

3.1.14.9. Funciones principales: Estas funciones son de carácter general de un cargo y de vital importancia para la realización de actividades que permitan el cumplimiento de objetivos propuestos.

3.1.14.10. Funciones secundarias: Estas vienen a ser actividades que complementan a las funciones principales para el cumplimiento de los objetivos de la organización.

3.1.14.11. Mapa de procesos: Es la representación de una manera gráfica de los procesos que se realizan en una empresa y la relación que estos tienen entre sí.

3.1.14.12. Misión: Es la esencia de la empresa, la razón de ser, y el motivo por el cual esta existe, la misión engloba y define las necesidades de los clientes, productos a elabora para satisfacer estas necesidades.

3.1.14.13. Nivel jerárquico: Son distintos niveles que conforman la estructura organizacional de la empresa ubicados en perfecto orden en un organigrama estructural y son a nivel gerencial y de la alta dirección de la empresa.

3.1.14.14. Organigrama: Es una representación gráfica de la estructura organizacional de la empresa.

3.1.14.15. Perfil: Es el conjunto de requerimiento para un cargo esto engloba formación, nivel de educación, experiencia, habilidades ya sean intelectuales o de carácter físico.

3.1.14.16. Peligro biológico: Es la posible exposición a microorganismos que pueden dar cabida a enfermedades motivadas por la actividad laboral, siendo estos ocasionados por hongos, bacterias, virus cuya transmisión puede darse por vía respiratoria, digestiva, sanguínea, piel o mucosa.

3.1.14.17. Peligros de condiciones de seguridad: Estas son las condiciones presentes en el trabajo que pueden generar daño a la salud e integridad del trabajador, que se producen por el estado inadecuado de maquinaria y áreas en que se desempeña determinada actividad.

3.1.14.18. Peligro ergonómico: Este tipo de peligro se genera por posturas inadecuadas, trabajos repetitivos, sobreesfuerzo físico que pueden atentar contra la salud del trabajador.

3.1.14.19. Peligro físico: Este tipo de riesgo son aquellos factores ambientales que pueden generar daño al trabajador tales como: ruido excesivo, iluminación, radiación, temperaturas extremas y vibración.

3.1.14.20. Peligros laborales: Es un tipo de riesgo que por condiciones de la planta o por no tomar las debidas precauciones pueden derivarse en lesiones o enfermedades a las personas.

3.1.14.21. Peligros naturales. Es la posibilidad de que se produzcan desastres naturales causando afectación a los habitantes y al territorio en el que se susciten.

3.1.14.22. Peligros Químicos: este tipo de riesgo se produce por una exposición continua y no controlada a agentes químicos que pueden generar efectos agudos, crónicos y el aparecimiento de enfermedades que causen daño a la integridad y salud del trabajador.

3.1.15. Descripción y Análisis de Cargos

Tabla 23

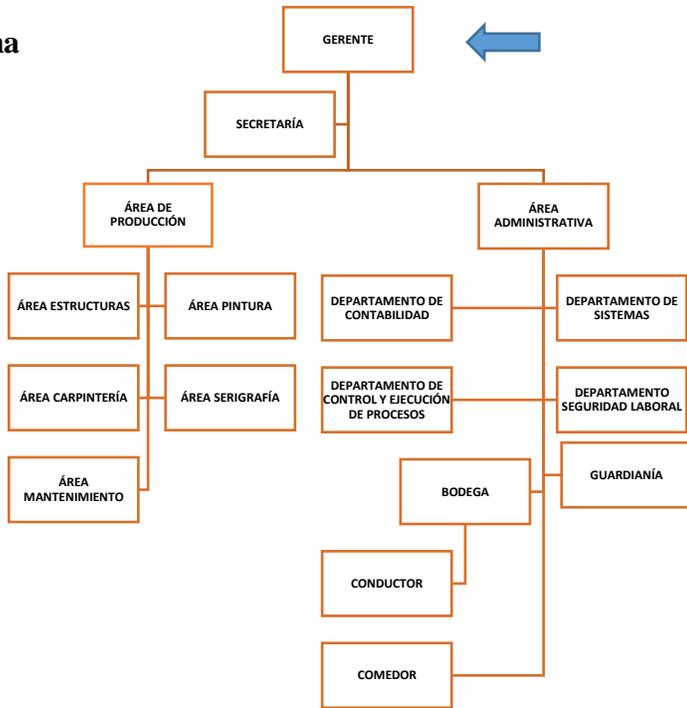
Descripción y Análisis de Cargos

DESCRIPCIÓN Y ANÁLISIS DE CARGOS
Este análisis descriptivo de cargos tiene como propósito principal beneficiar a todas las partes involucradas en el proceso (Directivos, Administración y Trabajadores) en la Fabrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha.
3.1.15.1. Alta dirección.
Es la persona o conjunto de personas sobre quienes recae toda la responsabilidad de la organización, estas responsabilidades son fijar objetivos a largo plazo, generar estrategias que permitan su consecución es decir son los innatos responsables del éxito o fracaso de la organización.
3.1.15.2. Gerente.
El gerente de una organización es quien coordina y organiza el trabajo de otras personas con el objetivo de cumplir con las metas y objetivos propuestos.
3.1.15.3. Dirección intermedia.
En este nivel jerárquico es en donde se desarrollan todas las actividades propuestas con el propósito de cumplir con las directrices impartidas por la alta dirección.
3.1.15.4. Secretaría o recepcionista.
Es el encargado/a de recibir y redactar documentos o trámites solicitados por la alta dirección, así como también lleva una agenda de este y custodia y ordena la documentación.
3.1.15.5. Base operativa.
Este es el nivel encargado del desarrollo de la actividad de productiva y de quienes depende el cumplimiento en la ejecución de una actividad programada.
3.1.15.6. Contador.
Un contador es un profesional encargado de aplicar, manejar al mismo tiempo interpretar la contabilidad de una organización o una persona particular, con el objetivo de que estas tengan claro el manejo de sus recursos.

Fuente Autor

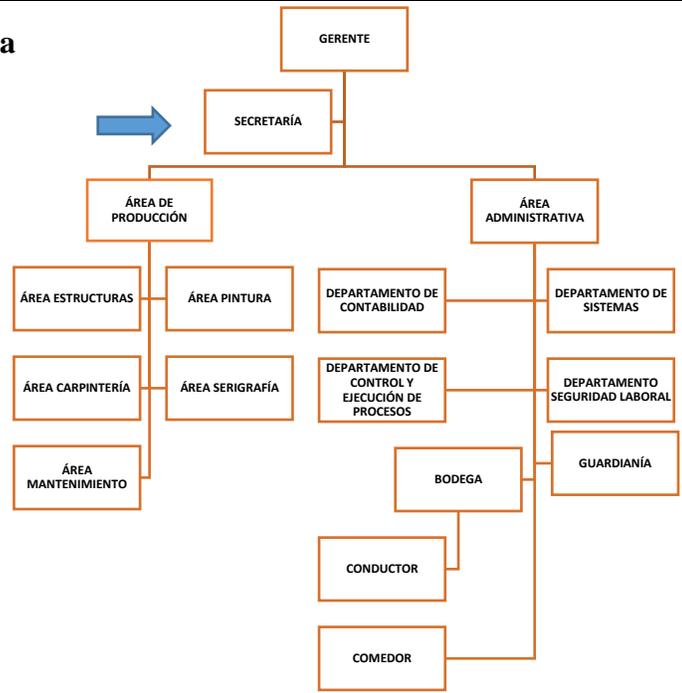
Ficha 1

Descripción y Análisis de Cargos Gerente

	Fábrica Metalmeccánica Tabacundo del GAD PP		MOCL.- 001-2019		
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07	2019
Información Básica		Versión 01			
Información Básica		Puesto: Gerente General			
<p>Organigrama</p> 					
<p>Naturalidad del puesto.</p> <p>El gerente es el encargado de coordinar con todos los empleados sus funciones, recomendaciones, sugerencias para el mantenimiento y funcionamiento adecuado de la Fábrica Metalmeccánica Tabacundo del GAD PP, así como una atención de calidad a los clientes.</p>					
<p>Funciones y responsabilidades.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Planificar los objetivos de la empresa a corto y largo plazo. • Organizar la estructura organizacional de la empresa. • Dirigir la empresa. • Tomar decisiones. • Supervisar las actividades. • Liderar las acciones en la empresa. • Coordinar con todas las áreas administrativas para un manejo adecuado de la empresa. 					
Experiencia	3 años en cargos similares				
Habilidades	Planear, controlar, dirigir, organizar, analizar, manejo de conflictos, comunicación asertiva, tener empatía.				
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.		

Ficha 2

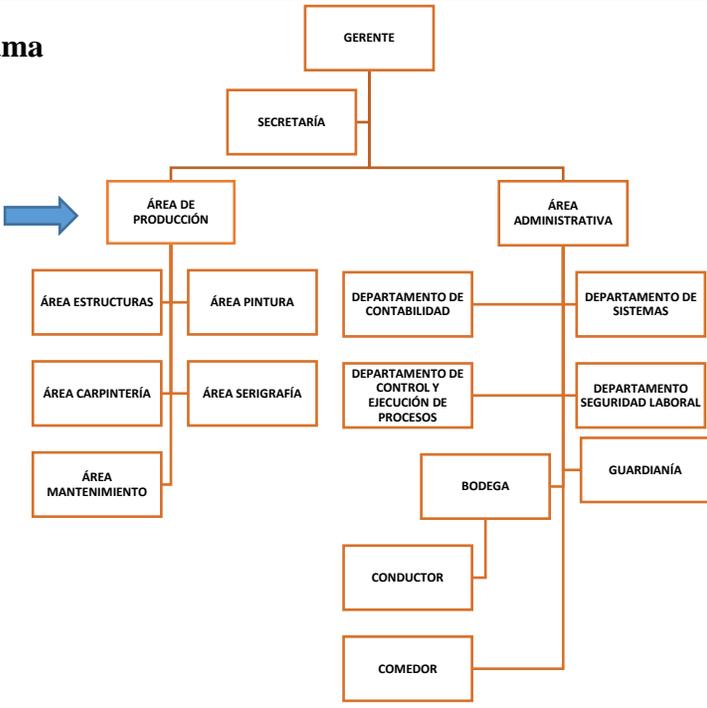
Descripción y Análisis de Cargos Gerente Secretaria

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL.- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica			Versión	
			01	
Puesto: Secretaria				
<p>Organigrama</p>  <pre> graph TD GERENTE --> SECRETARIA SECRETARIA --> AREA_PRODUCION[ÁREA DE PRODUCCIÓN] SECRETARIA --> AREA_ADMINISTRATIVA[ÁREA ADMINISTRATIVA] AREA_PRODUCION --> AREA_ESTRUCTURAS[ÁREA ESTRUCTURAS] AREA_PRODUCION --> AREA_PINTURA[ÁREA PINTURA] AREA_PRODUCION --> AREA_CARPINTERIA[ÁREA CARPINTERÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_SERIGRAFIA[ÁREA SERIGRAFÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_MANTENIMIENTO[ÁREA MANTENIMIENTO] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPT_CONTABILIDAD[DEPARTAMENTO DE CONTABILIDAD] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPT_SISTEMAS[DEPARTAMENTO DE SISTEMAS] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPT_SEGURIDAD[DEPARTAMENTO DE SEGURIDAD LABORAL] AREA_ADMINISTRATIVA --> BODEGA[BODEGA] AREA_ADMINISTRATIVA --> GUARDIANIA[GUARDIANÍA] BODEGA --> CONDUCTOR[CONDUCTOR] BODEGA --> COMEDOR[COMEDOR] </pre>				
<p>Naturalidad del puesto.</p> <p>Servidor Público 3 grado 5 es responsable de direcciones de área, de equipos de trabajo, demás clientes externos y clientes internos.</p>				
<p>Funciones y responsabilidades.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Preparar antecedentes y documentación necesaria para reuniones de trabajo. • Realizar oficios, memorandos, circulares y otros documentos. • Preparar la documentación oficial de la Dirección. • Atender a clientes externos e internos que deseen hablar con el coordinador. • Receptar y entregar correspondencia que ingresa a la coordinación general técnica. • Organizar la agenda de acuerdo a prioridades, concede y coordina entrevistas. • Atender llamadas telefónicas de la coordinación. 				
Experiencia	1 año en cargos similares.			
Habilidades	Entre sus habilidades debe tener organización de la información, expresión escrita, organización de la información, expresión oral y pensamiento analítico.			
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.	

Fuente Ministerio del Trabajo

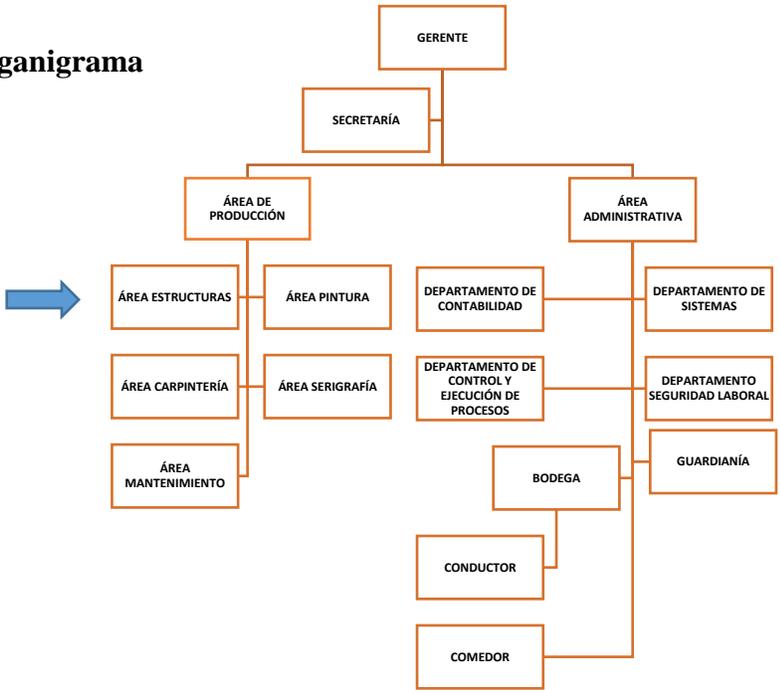
Ficha 3

Descripción y Análisis de Cargos Supervisor de Procesos Productivos

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL.- 001-2019		
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07	2019
Información Básica		Versión 01			
Información Básica		Puesto: Supervisor de procesos productivos, operativos y/o especialización industrial.			
<p>Organigrama</p>  <pre> graph TD GERENTE --> SECRETARIA[SECRETARÍA] GERENTE --> AREA_PRODUCION[ÁREA DE PRODUCCIÓN] GERENTE --> AREA_ADMINISTRATIVA[ÁREA ADMINISTRATIVA] AREA_PRODUCION --> AREA_ESTRUCTURAS[ÁREA ESTRUCTURAS] AREA_PRODUCION --> AREA_PINTURA[ÁREA PINTURA] AREA_PRODUCION --> AREA_CARPINTERIA[ÁREA CARPINTERÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_SERIGRAFIA[ÁREA SERIGRAFÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_MANTENIMIENTO[ÁREA MANTENIMIENTO] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_CONTABILIDAD[DEPARTAMENTO DE CONTABILIDAD] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_CONTROL[DEPARTAMENTO DE CONTROL Y EJECUCIÓN DE PROCESOS] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_SISTEMAS[DEPARTAMENTO DE SISTEMAS] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_SEGURIDAD[DEPARTAMENTO SEGURIDAD LABORAL] DEPARTAMENTO_SEGURIDAD --> BODEGA[BODEGA] DEPARTAMENTO_SEGURIDAD --> GUARDIANIA[GUARDIANÍA] BODEGA --> CONDUCTOR[CONDUCTOR] BODEGA --> COMEDOR[COMEDOR] </pre>					
Naturalidad del puesto.					
Supervisar y coordinar las líneas de producción durante el proceso, realizar la atención a proveedores y garantizar el cumplimiento de la planeación programada, garantizando la aplicación de las políticas y procesos ya establecidos, de acuerdo a los lineamientos de la Gerencia General.					
Funciones y responsabilidades.					
<ul style="list-style-type: none"> • Verificar las actividades del manejo de materias primas, producto en proceso y producto final. • Controlar las actividades de limpieza de la línea de producción. • Realizar otras actividades relacionadas a su cargo, asignado por su jefe inmediato. 					
Experiencia	1 años en cargos similares				
Habilidades	Debe tener entre sus habilidades liderazgo, capacidad de análisis, debe ser influyente con las personas, debe fomentar el trabajo en equipo, tener habilidad para la toma de decisiones, un alto grado de tolerancia en situaciones de tensión				
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.		
Fuente Ministerio del Trabajo					

Ficha 4

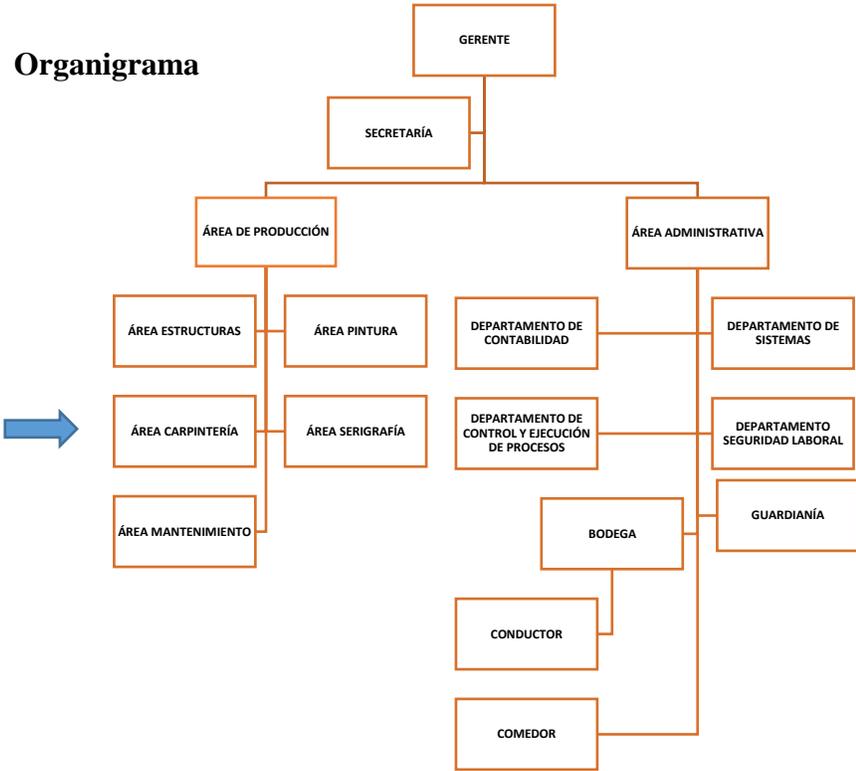
Descripción y Análisis de Cargos Inspector Operativo de taller de Soldadura

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL.- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica		Versión 01		
Información Básica		Puesto: Inspector operativo de taller de soldadura		
<p>Organigrama</p>  <pre> graph TD GERENTE --> SECRETARIA GERENTE --> AREA_PRODUCION[ÁREA DE PRODUCCIÓN] GERENTE --> AREA_ADMINISTRATIVA[ÁREA ADMINISTRATIVA] AREA_PRODUCION --> AREA_ESTRUCTURAS[ÁREA ESTRUCTURAS] AREA_PRODUCION --> AREA_PINTURA[ÁREA PINTURA] AREA_PRODUCION --> AREA_CARPINTERIA[ÁREA CARPINTERÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_SERIGRAFIA[ÁREA SERIGRAFÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_MANTENIMIENTO[ÁREA MANTENIMIENTO] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_CONTABILIDAD[DEPARTAMENTO DE CONTABILIDAD] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_SISTEMAS[DEPARTAMENTO DE SISTEMAS] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_CONTROL[DEPARTAMENTO DE CONTROL Y EJECUCIÓN DE PROCESOS] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_SEGURIDAD[DEPARTAMENTO SEGURIDAD LABORAL] AREA_ADMINISTRATIVA --> BODEGA AREA_ADMINISTRATIVA --> GUARDIANIA BODEGA --> CONDUCTOR BODEGA --> COMEDOR </pre>				
Naturalidad del puesto.				
Fabricar y elaborar productos de manufactura con alto grado de calidad cuyo componente principal es el hierro, mediante la aplicación de procesos que van desde el corte hasta el ensamble final, registrando paso a paso el desempeño para dinamizarlo.				
Funciones y responsabilidades.				
<ul style="list-style-type: none"> • Realizar el cronograma de trabajo a ejecutarse en el taller. • Organizar y distribuir las tareas al personal del área en base a los requerimientos planteados. • Supervisar las tareas delegadas al personal del área. • Disponer y ubicar adecuadamente las piezas a ser soldadas. • Apoyar en el diseño y elaboración de puertas, ventanas, cerramiento y otros trabajos de cerrajería. • Organizar los trabajos de cerrajería en general. • Realizar trabajos de soldadura con precisión. • Coordinar con el jefe de servicios generales y las diferentes áreas municipales los trabajos a realizarse. 				
Experiencia	6 meses en cargos similares			
Habilidades	Debe tener entre sus habilidades una excelente actitud, trabajo en equipo, trabajo bajo presión, óptimas relaciones interpersonales capacidad para adaptarse a posibles cambios.			
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.	

Fuente Ministerio del Trabajo

Ficha 5

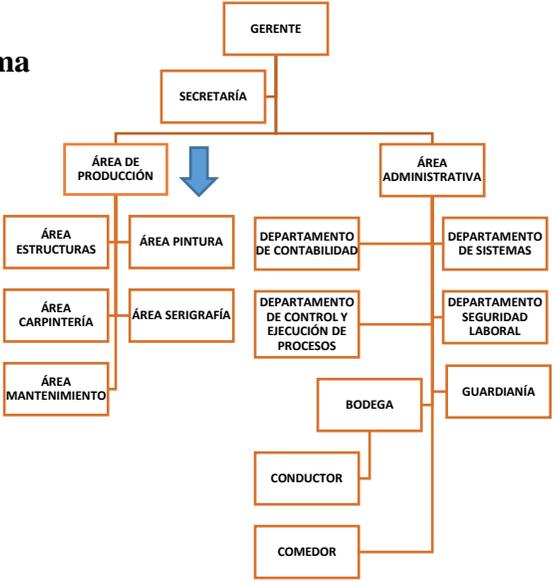
Descripción y Análisis de Cargos Carpintero

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL.- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica		Versión 01		
Información Básica		Puesto: Puesto: Carpintero		
<p>Organigrama</p>  <pre> graph TD GERENTE --> SECRETARIA[SECRETARÍA] GERENTE --> AREA_PROD[ÁREA DE PRODUCCIÓN] GERENTE --> AREA_ADMIN[ÁREA ADMINISTRATIVA] AREA_PROD --> AREA_ESTR[ÁREA ESTRUCTURAS] AREA_PROD --> AREA_PINT[ÁREA PINTURA] AREA_PROD --> AREA_CARP[ÁREA CARPINTERÍA] AREA_PROD --> AREA_SER[ÁREA SERIGRAFÍA] AREA_PROD --> AREA_MANT[ÁREA MANTENIMIENTO] AREA_ADMIN --> DEPT_CONT[DEPARTAMENTO DE CONTABILIDAD] AREA_ADMIN --> DEPT_SIST[DEPARTAMENTO DE SISTEMAS] AREA_ADMIN --> DEPT_PRO[DEPARTAMENTO DE CONTROL Y EJECUCIÓN DE PROCESOS] AREA_ADMIN --> DEPT_SEG[DEPARTAMENTO SEGURIDAD LABORAL] AREA_ADMIN --> BODEGA[BODEGA] AREA_ADMIN --> GUARDIANIA[GUARDIANÍA] BODEGA --> CONDUCTOR[CONDUCTOR] BODEGA --> COMEDOR[COMEDOR] </pre>				
<p>Naturalidad del puesto.</p> <p>Fabricar y elaborar mobiliario en madera con estándares de calidad, con la aplicación de procesos que van desde el corte hasta el acabado final del mueble.</p>				
<p>Funciones y responsabilidades.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Efectuar trabajos guiándose en planos, croquis y siguiendo instrucciones recibidas. • Preparar herramientas y materiales a utilizar en la ejecución de los trabajos asignados. • Preparar encofrados, reparar cubiertas, entablar pisos, construir divisiones, estantes y moldes para piezas. • Montar y reparar elementos de madera, así como puertas y ventanas. • Realizar otras tareas equivalentes. 				
Experiencia	6 meses en cargos similares			
Habilidades	Debe tener entre sus habilidades una excelente actitud, trabajo en equipo, trabajo bajo presión, óptimas relaciones interpersonales capacidad para adaptarse a posibles cambios.			
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.	

Fuente Ministerio del Trabajo

Ficha 6

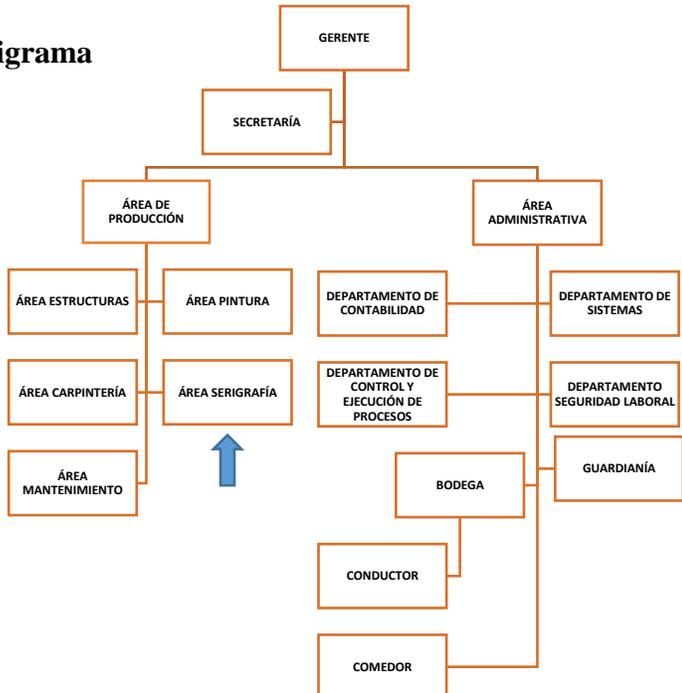
Descripción y Análisis de Cargos Pintor

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL.- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica		Puesto: Pintor		
<p style="text-align: center;">Organigrama</p>  <pre> graph TD GERENTE --> SECRETARIA[SECRETARÍA] GERENTE --> AREA_PRODUCION[ÁREA DE PRODUCCIÓN] GERENTE --> AREA_ADMINISTRATIVA[ÁREA ADMINISTRATIVA] AREA_PRODUCION --> AREA_ESTRUCTURAS[ÁREA ESTRUCTURAS] AREA_PRODUCION --> AREA_PINTURA[ÁREA PINTURA] AREA_PRODUCION --> AREA_CARPINTERIA[ÁREA CARPINTERÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_MANTENIMIENTO[ÁREA MANTENIMIENTO] AREA_PRODUCION --> AREA_SERIGRAFIA[ÁREA SERIGRAFÍA] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPT_CONTABILIDAD[DEPARTAMENTO DE CONTABILIDAD] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPT_CONTROL[DEPARTAMENTO DE CONTROL Y EJECUCIÓN DE PROCESOS] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPT_SISTEMAS[DEPARTAMENTO DE SISTEMAS] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPT_SEGURIDAD[DEPARTAMENTO SEGURIDAD LABORAL] AREA_ADMINISTRATIVA --> BODEGA[BODEGA] AREA_ADMINISTRATIVA --> GUARDIANIA[GUARDIANÍA] BODEGA --> CONDUCTOR[CONDUCTOR] BODEGA --> COMEDOR[COMEDOR] </pre>				
<p style="text-align: center;">Naturalidad del puesto.</p> <p>Realizar acabados con alto grado de calidad, mediante la aplicación de procesos que van desde la limpieza hasta la pintura final.</p>				
<p style="text-align: center;">Funciones y responsabilidades.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Preparar adecuadamente el área de trabajo utilizando métodos y prácticas de seguridad integral. • Analizar las características y propiedades de parámetros o superficies (yeso, cemento y acero laminado en caliente y frío, chapa galvanizada y metales no féreos). • Seleccionar y mezclar las pinturas para obtener el color requerido según las especificaciones suministradas. • Pintar y dar el acabado final de los equipos, muebles, estructuras y demás accesorios que se requiera en las dependencias de la institución. • Realizar acciones de conservación y renovación de pintura de las áreas, tanto interiores como exteriores y espacios recreativos. • Realizar el mantenimiento primario de las instalaciones, equipos, herramientas, e implementos de trabajo en forma correcta y oportuna. • Barnizar, lacar o extender sustancias similares para que los acabados queden en forma estética y decorativa. • Preparar las pinturas y utilizarse en decoración, remodelación de inmuebles. • Retirar pintura vieja con los implementos necesarios. • Realizar el delineamiento de las vías para mejorar la señalización. • Pintar las vías con materiales de su trabajo. 				
Experiencia	6 meses en cargos similares			
Habilidades	Debe tener entre sus habilidades una excelente actitud, trabajo en equipo, trabajo bajo presión, óptimas relaciones interpersonales capacidad para adaptarse a posibles cambios.			
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.	

Fuente Ministerio del Trabajo

Ficha 7

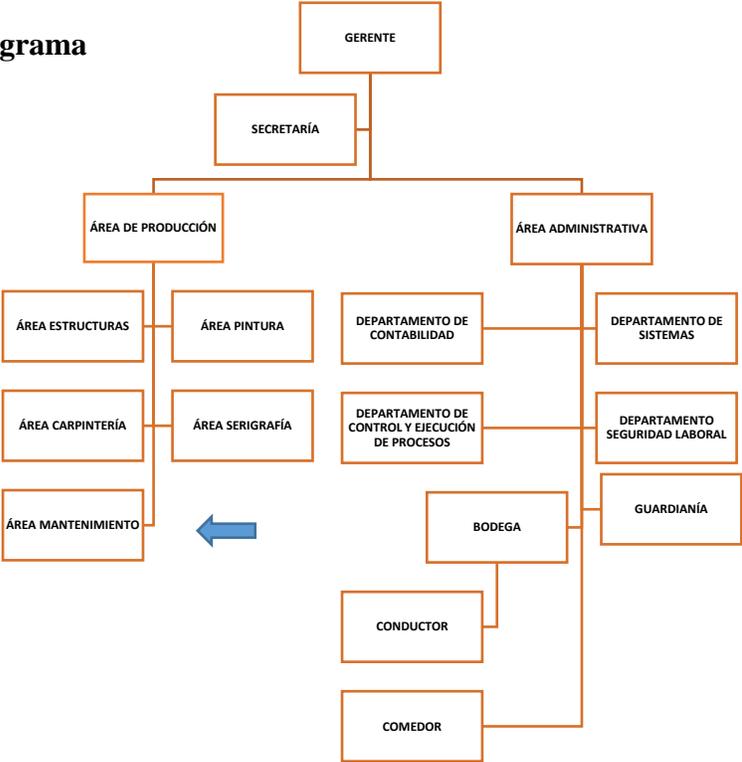
Descripción y Análisis de Cargos Operador de acabados de Impresión

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL.- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica		Puesto: Operador de acabados de impresión		
<p style="text-align: center;">Organigrama</p> 				
Naturalidad del puesto.				
Controlar las máquinas de impresión con el objeto de convertir los materiales impresos en productos finales de alta calidad, manejando una amplia gama de productos.				
Funciones y responsabilidades.				
<ul style="list-style-type: none"> • Realizar impresiones en la papelería a tres colores con el logotipo de la institución. • Realizar impresiones de formularios para el departamento médico y elaborar formularios para el área de mantenimiento. • Realizar libertinas para el departamento de archivo general en papel químico. • Realizar cortes de resmas de papel. • Realizar trabajos de anillados para las diferentes áreas de la institución. • Realizar engrapado de documentos para las diferentes áreas de la institución. • Realizar mantenimiento de equipo de guillotina y prensa. • Anillar en pasta fina cuadernos para cursos de capacitación. • Anillar documentación en pasta normal (plástica). • Empastar textos. 				
Experiencia	6 meses en cargos similares			
Habilidades	Debe tener habilidades manuales, trabajo con precisión y excelente concentración, tener habilidades con los números y se requiere de excelente estado físico.			
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.	

Fuente Ministerio del Trabajo

Ficha 8

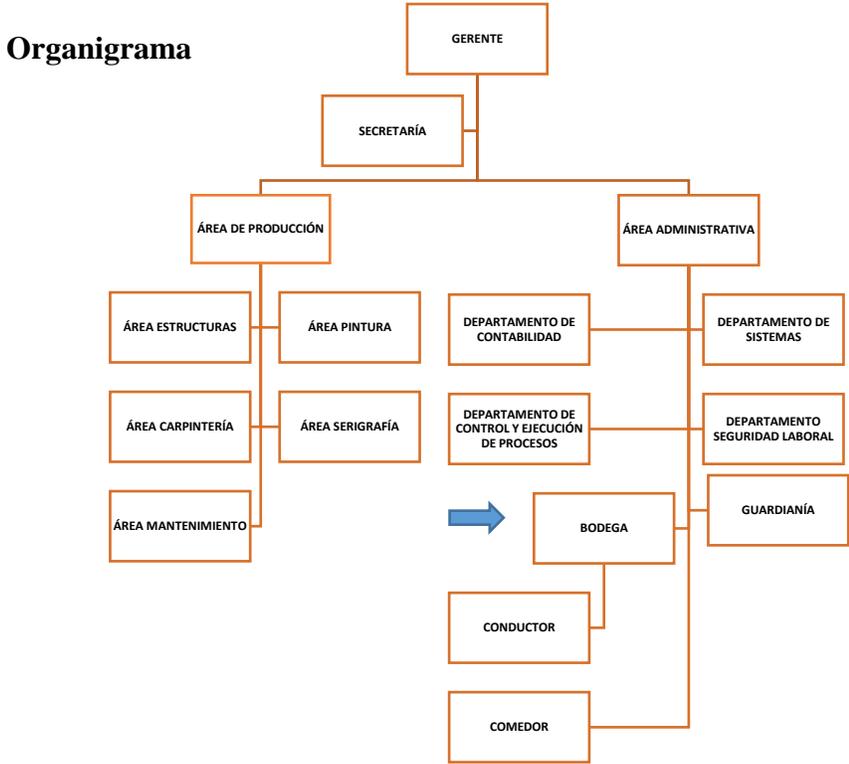
Descripción y Análisis de Cargos Mecánico Torno

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL.- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica		Versión 01		
Información Básica		Puesto: Mecánico torno		
<p>Organigrama</p>  <pre> graph TD GERENTE --> SECRETARIA[SECRETARÍA] GERENTE --> AREA_PRODUCION[ÁREA DE PRODUCCIÓN] GERENTE --> AREA_ADMINISTRATIVA[ÁREA ADMINISTRATIVA] AREA_PRODUCION --> AREA_ESTRUCTURAS[ÁREA ESTRUCTURAS] AREA_PRODUCION --> AREA_PINTURA[ÁREA PINTURA] AREA_PRODUCION --> AREA_CARPINTERIA[ÁREA CARPINTERÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_SERIGRAFIA[ÁREA SERIGRAFÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_MANTENIMIENTO[ÁREA MANTENIMIENTO] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPT_CONTABILIDAD[DEPARTAMENTO DE CONTABILIDAD] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPT_CONTROL[DEPARTAMENTO DE CONTROL Y EJECUCIÓN DE PROCESOS] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPT_SISTEMAS[DEPARTAMENTO DE SISTEMAS] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPT_SEGURIDAD[DEPARTAMENTO SEGURIDAD LABORAL] AREA_ADMINISTRATIVA --> BODEGA[BODEGA] AREA_ADMINISTRATIVA --> GUARDIANIA[GUARDIANÍA] BODEGA --> CONDUCTOR[CONDUCTOR] BODEGA --> COMEDOR[COMEDOR] </pre>				
<p>Naturalidad del puesto.</p> <p>Realiza tareas en el torno utilizando equipos y herramientas adecuadas, realizando la respectiva revisión de calidad del trabajo elaborado siguiendo normas de seguridad industrial e higiene laboral.</p>				
<p>Funciones y responsabilidades.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realizar modificaciones de partes, piezas y repuestos conforme a instrucciones. • Ejecutar trabajos de soldadura oxiacetilénica, oxicorte y eléctrica. • Repara sistemas hidráulicos, motores eléctricos, generadores, cabezotes de pistones, válvulas y equipos mecánicos. • Recibir combustibles y aceites mecánicos. • Realizar mantenimiento rutinario al torno. 				
Experiencia	3 años en cargos similares			
Habilidades	Debe tener entre sus habilidades una excelente actitud, trabajo en equipo, trabajo bajo presión, óptimas relaciones interpersonales capacidad para adaptarse a posibles cambios.			
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.

Fuente Ministerio del Trabajo

Ficha 9

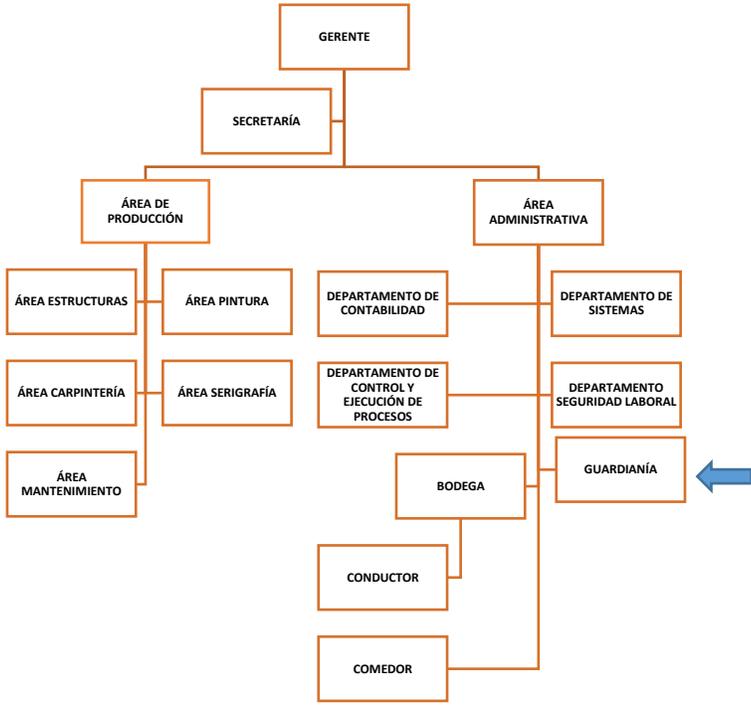
Descripción y Análisis de Cargos Bodeguero

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica		Puesto: Bodeguero		
<p style="text-align: center;">Organigrama</p>  <pre> graph TD GERENTE --> SECRETARIA[SECRETARÍA] GERENTE --> AREA_PRODUCION[ÁREA DE PRODUCCIÓN] GERENTE --> AREA_ADMINISTRATIVA[ÁREA ADMINISTRATIVA] AREA_PRODUCION --> AREA_ESTRUCTURAS[ÁREA ESTRUCTURAS] AREA_PRODUCION --> AREA_PINTURA[ÁREA PINTURA] AREA_PRODUCION --> AREA_CARPINTERIA[ÁREA CARPINTERÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_SERIGRAFIA[ÁREA SERIGRAFÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_MANTENIMIENTO[ÁREA MANTENIMIENTO] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_CONTABILIDAD[DEPARTAMENTO DE CONTABILIDAD] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_SISTEMAS[DEPARTAMENTO DE SISTEMAS] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_CONTROL[DEPARTAMENTO DE CONTROL Y EJECUCIÓN DE PROCESOS] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_SEGURIDAD[DEPARTAMENTO SEGURIDAD LABORAL] AREA_ADMINISTRATIVA --> GUARDIANIA[GUARDIANÍA] BODEGA --> CONDUCTOR[CONDUCTOR] BODEGA --> COMEDOR[COMEDOR] BODEGA --> GUARDIANIA </pre>				
Naturalidad del puesto.				
Demuestra interés en atender a los clientes internos o externos con rapidez, diagnóstica correctamente la necesidad y plantea soluciones adecuadas, crea buen clima de trabajo y espíritu de cooperación. Resuelve los conflictos que se puedan producir dentro del equipo, considerado referente en manejo de equipos.				
Funciones y responsabilidades.				
<ul style="list-style-type: none"> • Registra el ingreso y salida de bienes, materiales y equipos destinados a bodega. • Controla y custodia los bienes y materiales entregados para su control y mantenimiento. • Efectúa el permanente inventario físico de los bienes en custodia y responde por su existencia e integridad. • Atiende con oportunidad los pedidos de bienes y materiales requeridos por las unidades. • Los demás asignados por las leyes, las normas internas y el Director Administrativo y Talento Humano. 				
Experiencia	2 años en cargos similares			
Habilidades	Entre sus habilidades debe tener orientación al servicio y trabajo en equipo.			
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.

Fuente Ministerio del Trabajo

Ficha 10

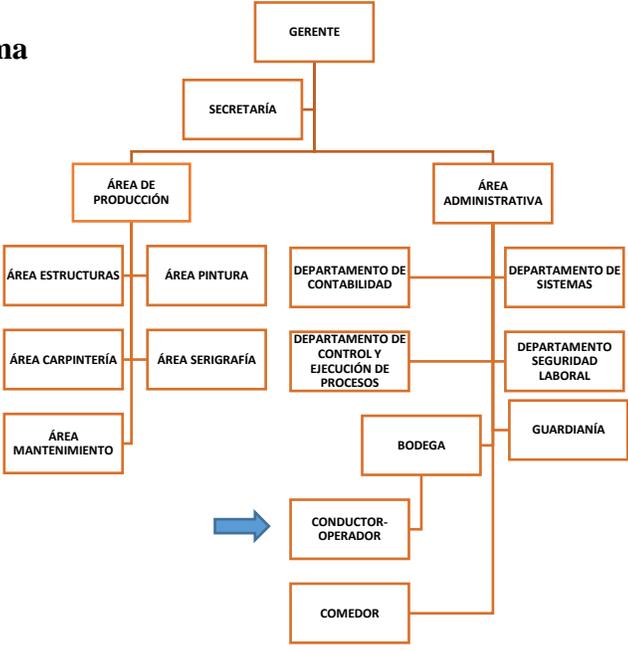
Descripción y Análisis de Cargos Guardián

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica		Versión 01		
Puesto: Guardián				
<p style="text-align: center;">Organigrama</p> 				
Naturalidad del puesto.				
Son elementos de seguridad que tienen como misión principal salvaguardar los bienes de una institución sean estos muebles, inmuebles como también a las personas que trabajan en ellos.				
Funciones y responsabilidades.				
<ul style="list-style-type: none"> • Custodiar las instalaciones, bienes y propiedades y el personal que labora en una dependencia determinada. • Controlar el ingreso y salida de vehículos y persona, y lleva un registro de cada una de ellas. • Reportar las novedades existentes a sus superiores. • Cuidar de la integridad de los vehículos aparcados en el interior y evita daños y robos. • Vigilar el edificio sus dependencias y alrededores. • Mantener en condiciones adecuadas las diferentes áreas de trabajo, en cuanto a orden y seguridad. • Control de llamadas telefónicas. 				
Experiencia	1 año en cargos similares curso de seguridad aprobado.			
Habilidades	Entre sus habilidades debe tener orientación al servicio, trabajo en equipo, sentido común, capacidad comunicativa y honestidad, ética y buen estado físico.			
Horarios de trabajo	De jornada quincenal	Jornada	Jornada	

Fuente Ministerio del Trabajo

Ficha 11

Descripción y Análisis de Cargos Operador de maquinaria o equipo pesado

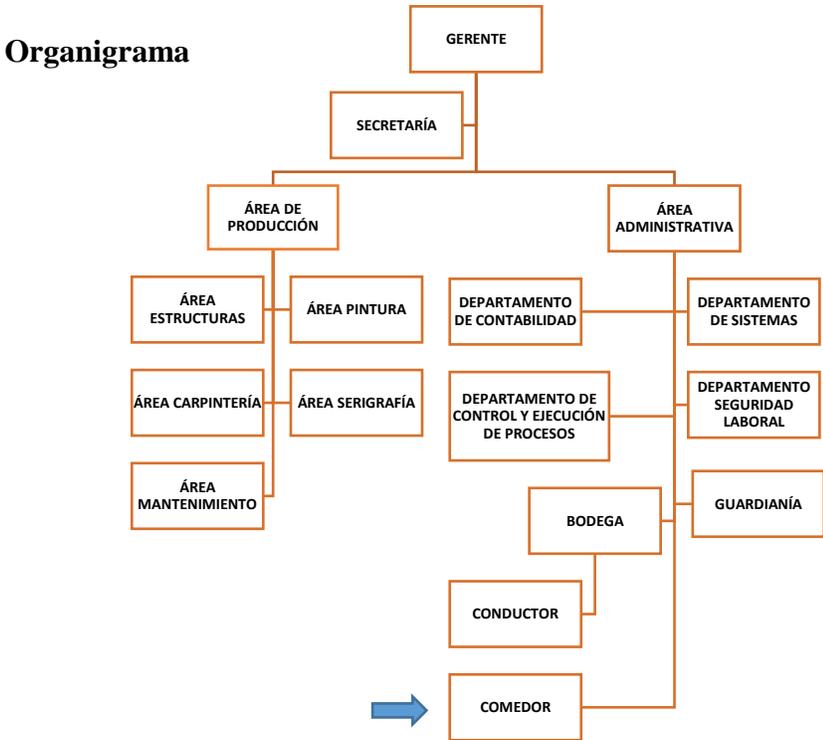
	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL- 001-2019		
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07	2019
Información Básica		Versión 01			
Puesto: Operador de maquinaria o equipo pesado					
<p>Organigrama</p>  <pre> graph TD GERENTE --> SECRETARIA[SECRETARÍA] GERENTE --> AREA_PRODUCION[ÁREA DE PRODUCCIÓN] GERENTE --> AREA_ADMINISTRATIVA[ÁREA ADMINISTRATIVA] AREA_PRODUCION --> AREA_ESTRUCTURAS[ÁREA ESTRUCTURAS] AREA_PRODUCION --> AREA_PINTURA[ÁREA PINTURA] AREA_PRODUCION --> AREA_CARPINTERIA[ÁREA CARPINTERÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_SERIGRAFIA[ÁREA SERIGRAFÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_MANTENIMIENTO[ÁREA MANTENIMIENTO] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPTO_CONTABILIDAD[DEPARTAMENTO DE CONTABILIDAD] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPTO_SISTEMAS[DEPARTAMENTO DE SISTEMAS] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPTO_SEGURIDAD[DEPARTAMENTO DE SEGURIDAD LABORAL] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPTO_PROCESOS[DEPARTAMENTO DE CONTROL Y EJECUCIÓN DE PROCESOS] AREA_ADMINISTRATIVA --> BODEGA[BODEGA] AREA_ADMINISTRATIVA --> GUARDIANIA[GUARDIANÍA] BODEGA --> CONDUCTOR_OPERATOR[CONDUCTOR-OPERADOR] BODEGA --> COMEDOR[COMEDOR] </pre>					
<p>Naturalidad del puesto.</p> <p>Un conductor de maquinaria pesada maneja equipos utilizados en la construcción y transportación como camiones de servicio etc.</p>					
<p>Funciones y responsabilidades.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Operar maquinaria pesada a fin de construir o repara obras civiles, de saneamiento y de construcción variada. • Conformar celdas, zanjas., canales y otras obras para alojar los desechos sólidos. • Registrar en la bitácora de mantenimiento y reparación de maquinaria, los cambios, el mantenimiento y las labores ejecutadas. • Revisar los niveles de combustible, aceite y agua necesarios para la operación de la maquinaria. • Controlar el suministro de material e insumos necesarios. • Controlar el funcionamiento de la maquinaria o equipo a su cargo. • Reparaciones de cierta complejidad de la maquinaria y equipo. • Limpiar la máquina asignada tanto al interior como al exterior de la misma. • Colaborar en la revisión mecánica de la planta de asfalto. • Realizar mantenimiento preventivo y correctivo de maquinarias y equipo pesado. • Ejecutar la mezcla de materiales de acuerdo al requerimiento de obra. • Colaborar con la carga y descarga de materiales, herramientas en calderos, camiones y camionetas. • Realizar el mantenimiento, limpieza, lavado, engrasado, lubricación y abastecimiento de combustible de la maquinaria de equipo caminero pesado. • Operar la retroexcavadora. 					

<ul style="list-style-type: none"> • Operar el tractor. • Realizar labores de chofer de obras públicas. 			
Experiencia	De 6 meses a 1 año en cargos similares		
Habilidades	Entre sus habilidades debe tener habilidades de comunicación, ser organizado con su tiempo, capacidad, capacidad para resolver problemas y destreza manual coordinación motora y fuerza física.		
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.

Fuente Ministerio del Trabajo

Ficha 12

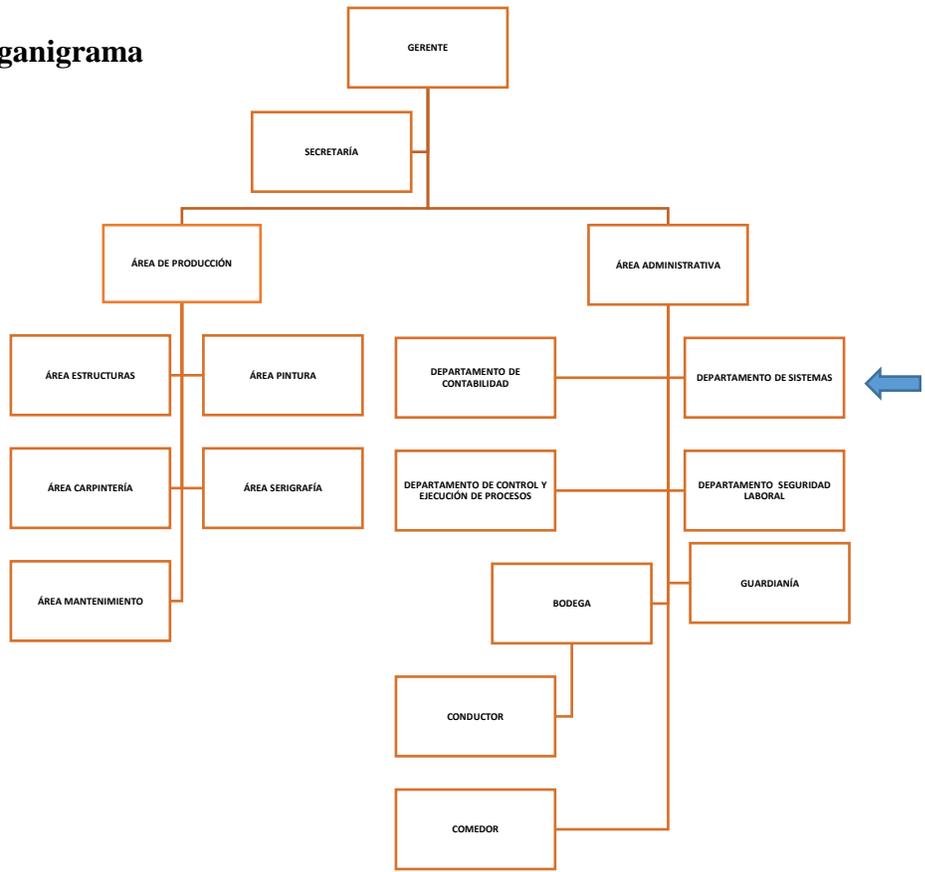
Descripción y Análisis de Cargos Cocinero

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica		Puesto: Cocinero		
<p style="text-align: center;">Organigrama</p>  <pre> graph TD GERENTE --> SECRETARIA[SECRETARÍA] GERENTE --> AREA_PROD[ÁREA DE PRODUCCIÓN] GERENTE --> AREA_ADMIN[ÁREA ADMINISTRATIVA] AREA_PROD --> AREA_ESTR[ÁREA ESTRUCTURAS] AREA_PROD --> AREA_PINT[ÁREA PINTURA] AREA_PROD --> AREA_CARP[ÁREA CARPINTERÍA] AREA_PROD --> AREA_SERIG[ÁREA SERIGRAFÍA] AREA_PROD --> AREA_MANT[ÁREA MANTENIMIENTO] AREA_ADMIN --> DEPT_CONT[DEPARTAMENTO DE CONTABILIDAD] AREA_ADMIN --> DEPT_SIST[DEPARTAMENTO DE SISTEMAS] AREA_ADMIN --> DEPT_PROCES[DEPARTAMENTO DE CONTROL Y EJECUCIÓN DE PROCESOS] AREA_ADMIN --> DEPT_SEG[DEPARTAMENTO SEGURIDAD LABORAL] AREA_ADMIN --> BODEGA[BODEGA] AREA_ADMIN --> GUARDIANIA[GUARDIANÍA] BODEGA --> CONDUCTOR[CONDUCTOR] CONDUCTOR --> COMEDOR[COMEDOR] </pre>				
Naturalidad del puesto.				
Los cocineros son los encargados de preparar los alimentos para comidas de distintas épocas, a más de esto realizan actividades que requieren de un excelente estado físico.				
Funciones y responsabilidades.				
<ul style="list-style-type: none"> • Elaborar los menús y calcular la cantidad de ingredientes a ser utilizados en cada una de las raciones alimenticias. • Organizar y distribuir el trabajo en la cocina. • Preparar platos complejos y sencillos de acuerdo al menú solicitado. • Indicar la cantidad a servir por ración a los comensales. • Mantener la limpieza y el orden de la cocina y comedor. 				
Experiencia	2 años en cargos similares			
Habilidades	Entre sus habilidades debe tener orientación al servicio, capacidad para leer y seguir recetas, conocimiento e manipulación de alimentos y trabajo en equipo.			
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am.	Hora de salida 3:30 pm.

Fuente Ministerio del Trabajo

Ficha 13

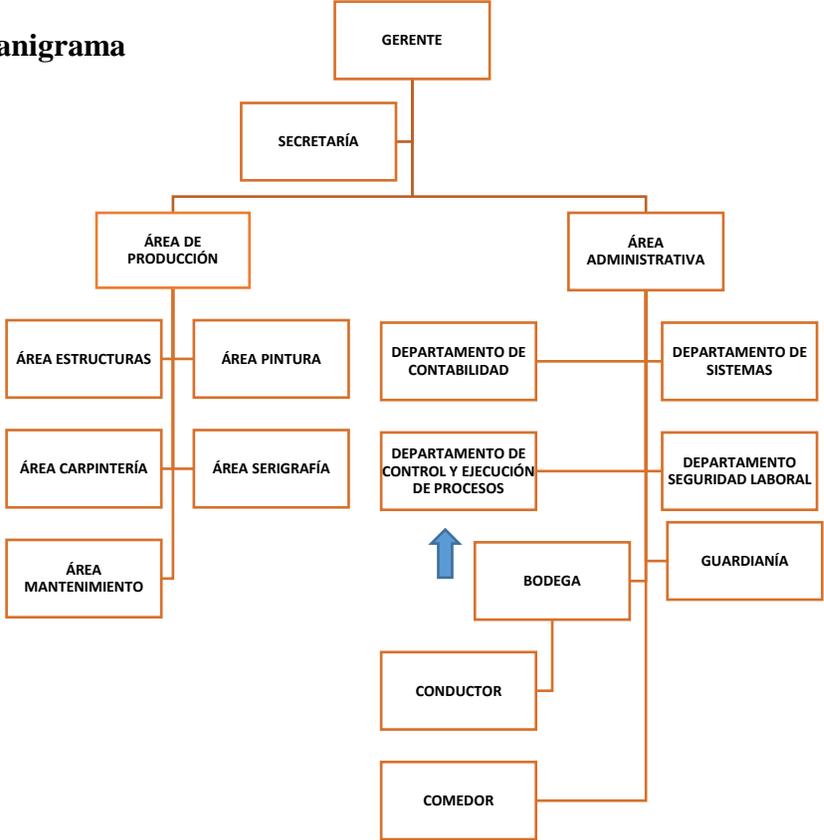
Descripción y Análisis de Cargos Servidor Público 3 9 B

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica			Versión 01	
			Puesto: Servidor Público 3 9 - B Técnico 1	
<p>Organigrama</p>  <pre> graph TD GERENTE --> SECRETARIA[SECRETARÍA] GERENTE --> AREA_PRODUCION[ÁREA DE PRODUCCIÓN] GERENTE --> AREA_ADMINISTRATIVA[ÁREA ADMINISTRATIVA] AREA_PRODUCION --> AREA_ESTRUCTURAS[ÁREA ESTRUCTURAS] AREA_PRODUCION --> AREA_PINTURA[ÁREA PINTURA] AREA_PRODUCION --> AREA_CARPINTERIA[ÁREA CARPINTERÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_SERIGRAFIA[ÁREA SERIGRAFÍA] AREA_PRODUCION --> AREA_MANTENIMIENTO[ÁREA MANTENIMIENTO] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_CONTABILIDAD[DEPARTAMENTO DE CONTABILIDAD] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_SEGURIDAD_LABORAL[DEPARTAMENTO SEGURIDAD LABORAL] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_CONTROL_PROCESOS[DEPARTAMENTO DE CONTROL Y EJECUCIÓN DE PROCESOS] AREA_ADMINISTRATIVA --> BODEGA[BODEGA] AREA_ADMINISTRATIVA --> CONDUCTOR[CONDUCTOR] AREA_ADMINISTRATIVA --> COMEDOR[COMEDOR] AREA_ADMINISTRATIVA --> DEPARTAMENTO_SISTEMAS[DEPARTAMENTO DE SISTEMAS] AREA_ADMINISTRATIVA --> GUARDIANIA[GUARDIANÍA] DEPARTAMENTO_SISTEMAS --> ARROW[←] </pre>				
Naturalidad del puesto.				
Servidor Público 3 grado 9, Técnico 1 responsable de la ejecución de procesos.				
Funciones y responsabilidades.				
<ul style="list-style-type: none"> Ejecutar el análisis técnico operativo o legal, revisando, observando y examinando la información de productos y/o servicios a fin de levantar los informes correspondientes de acuerdo a los procedimientos establecidos, lineamientos institucionales y normativa vigente. 				
Experiencia	2 años en cargos similares			
Habilidades	Entre sus habilidades debe tener orientación a los resultados, operación y control.			
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.	

Fuente Ministerio del Trabajo

Ficha 14

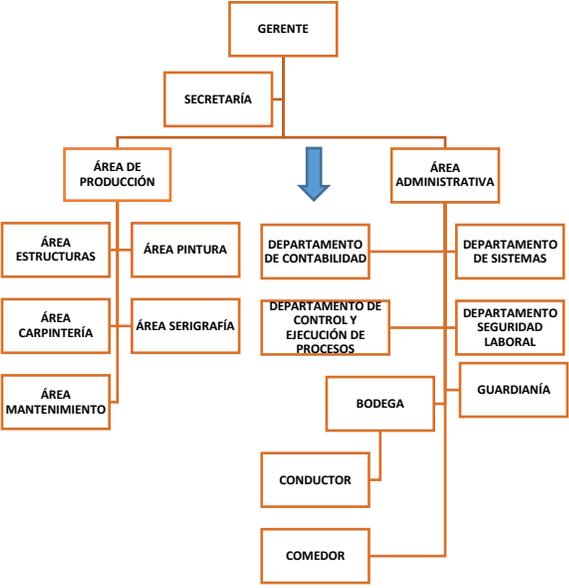
Descripción y Análisis de Cargos Servidor Público 5 11 B

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica		Versión 01		
		Puesto: Servidor Público 5 11 - B Técnico 2		
Organigrama 				
Naturalidad del puesto.				
.Servidor Público 5 grado 11, Técnico 2 responsable de la ejecución de procesos.				
Funciones y responsabilidades.				
<ul style="list-style-type: none"> Ejecutar el análisis técnico operativo o legal, revisando, observando y examinando la información de productos y/o servicios a fin de levantar los informes correspondientes de acuerdo a los procedimientos establecidos, lineamientos institucionales y normativa vigente. 				
Experiencia	2 año en cargos similares			
Habilidades	Entre sus habilidades debe tener orientación a los resultados, generación de ideas, inspección de productos y/o servicios y expresión escrita.			
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.	

Fuente Ministerio del Trabajo

Ficha 15

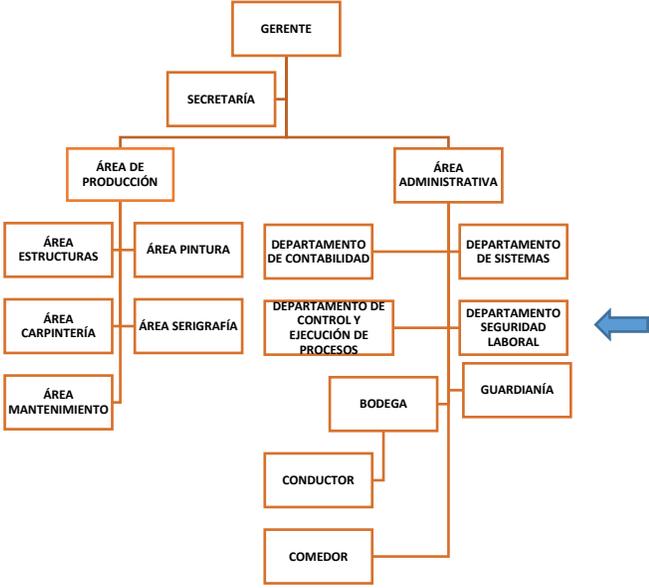
Descripción y Análisis de Cargos Analista de Contabilidad 1

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica			Versión 01	
Puesto: Servidor Público 3 9			Analista de Contabilidad 1	
Organigrama 				
Naturalidad del puesto.				
Ejecuta actividades de apoyo en los procesos de generación de análisis e interpretación de los estados financieros consolidados de los estados financieros del sector público				
Funciones y responsabilidades.				
<ul style="list-style-type: none"> • Colabora en forma general en la elaboración de estados financieros consolidados en forma semestral. • Apoya en la elaboración de informes sobre la rendición de información por parte de las entidades de su ámbito, reportando esta situación a la Contraloría General del estado. • Recopila documentación técnica y administrativa relacionada a su dirección. • Participa en actividades generales que permita la recepción de información financiera para validación y análisis como requisito para elaborar los estados financieros. • Colabora en el envío de información y documentación complementaria de las entidades públicas que sustente los registros contables o los saldos reflejados en los estados financieros. • Apoya en la preparación de capacitaciones en las entidades sector público. • Elabora comunicaciones técnicas propias de la dirección. • Las demás que le asigne el jefe inmediato. 				
Experiencia	2 años en cargos similares			
Habilidades	Entre sus habilidades debe tener pensamiento conceptual, pensamiento crítico, organización de la información recopilación de información, planificación y gestión y expresión escrita..			
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.	

Fuente Contabilidad Gubernamental

Ficha 16

Descripción y Análisis de Cargos Servidor Público I G 7 A

	Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP		MOCL- 001-2019	
	Manual de Operaciones por Competencias Laborales		25	07
Información Básica			Versión 01	
Puesto: Servidor Público 1 Grado 7 A				
<p style="text-align: center;">Organigrama</p> 				
Naturalidad del puesto.				
Es el responsable de la prevención de riesgos laborales y del mejoramiento de las condiciones de trabajo, productividad y la calidad de vida de los trabajadores.				
Funciones y responsabilidades.				
<ul style="list-style-type: none"> • Identifica los riesgos existentes en los puestos de trabajo. • Evalúa y valora los riesgos identificados. • Elabora procedimiento seguros de operación. • Elabora planos. • Capacita al personal. • Verificar de acuerdo a normativa legal el cumplimiento de seguridad laboral. 				
Experiencia	1 año en cargos similares			
Habilidades	Entre sus habilidades debe tener capacidad para identificar, planificar, organizar y controlar la seguridad e higiene de la empresa.			
Horarios de trabajo	De lunes a viernes cuarenta horas semanales.	De 8 horas de trabajo diarias.	Hora de entrada. 7 am. Hora de salida 3:30 pm.	

Fuente Ministerio del Trabajo

Elaborado por:	Juan Carlos Morales Navarrete
Revisado por:	MSc. Evelyn Cadena.

3.1.16. Difusión o Socialización del Manual

La difusión o socialización es uno de los aspectos relevantes para interactuar y dar a conocer una propuesta, por esta razón procederemos a realizarla en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del Gobierno Autónomo Descentralizado de la Provincia de Pichincha, conociendo con antelación que la misma cuenta con una sala de capacitación que en adelante será utilizada como el recinto en el que procederemos a socializar el presente Manual de Operaciones por Competencias Laborales.

3.1.16.1. Objetivo General

Promover la socialización del Manual de Operaciones por Competencias Laborales a los trabajadores de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo, con el propósito que los trabajadores conozcan e identifiquen plenamente las funciones correspondientes a su cargo.

Tabla 24

Actividades a Desarrollar para la Socialización del Manual

ACTIVIDADES
<p>1. Informaremos y solicitaremos por escrito al Gerente de la empresa el permiso respectivo para la socialización del Mnual.</p>
<p>2. Una vez que se obtenga el permiso realizaremos la inspección de las instalaciones en donde se va a realizar la socialización, con el objeto de determinar que cuente con los requisitos necesarios de seguridad.</p>
<p>3. Colocaremos circulantes en las que indiquen en forma clara y precisa:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Lugar ➤ Hora ➤ Fecha ➤ Propósito del evento

➤ Firma de responsable.
4. Una vez instalado el evento de socialización se procedera a constatar el cuorun reglamentario para iniciar con el evento.
5. Realización del evento de socialización del Manual.
6. Recepción
7. Cierre del evento de socialización del Manual de Operaciones por Competencias Laborales.
Tiempo programado para el evento de socialización 8 horas.

Fuente Autor

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Conclusiones

- En el transcurso de la investigación pudimos concluir que los manuales son herramientas necesarias para un óptimo desarrollo de las actividades y operaciones que se realizan dentro de una organización, gracias a ellos se consigue optimizar el recurso tecnológico, humano y financiero ya que permiten estandarizar los procesos y guiar a sus colaboradores en forma adecuada.
- De acuerdo a la investigación realizada en el área de producción de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo no existe un manual de Operaciones por Competencias Laborales, por lo tanto se identificó que los trabajadores no conocen claramente cuáles son sus funciones dentro de la misma.
- También se pudo identificar que los canales de comunicación dentro de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo son deficientes, siendo esta una de las razones para que las actividades a realizar se retrasen y generen demora en la elaboración de los productos.
- El presente Manual contribuirá al mejoramiento de los procesos en el área de producción de la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP.

Recomendaciones

- Se recomienda que la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP tome en consideración la propuesta de Manual de Operaciones por Competencias Laborales y lo distribuya a todos los miembros de la organización con el propósito de mejorar los procesos y brindar un mejor servicio a los clientes, al mismo tiempo que se realicen las actualizaciones necesarias que se deriven por el resultado de la mejora que pueda suscitarse en la organización.
- El tener definidas las responsabilidades de las personas que se encuentran directamente en los procesos productivos, va a generar la reducción de tiempos ya que serán ejecutadas por personas perfectamente capacitada para ello. Al mismo tiempo que disminuirá la carga laboral para el Supervisor de producción permitiendo que dedique más tiempo a planificar actividades inherentes a su puesto de trabajo.
- Con la aplicación de un plan interno de difusión se mejoraría los canales de comunicación, esto permitirá que los trabajadores se encuentren perfectamente informados de las actividades a realizar inherentes directamente a sus cargos.

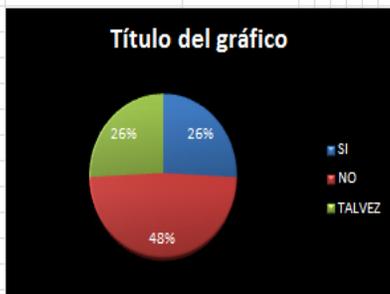
Bibliografía

- 1.- CASO NEIRA, A. (2006). *Técnicas de Medición del Trabajo*. ESPAÑA: FC EDITORIAL.
- 2.- CORDOVA P., M. (2011). *FORMULACIÓN Y EVALUACIÓN DE PROYECTOS*. COLOMBIA: ECOE.
- 3.- DE LA FUENTE , D., GARCÍA, N., GÓMEZ, A., & PUENTE, J. (2006). *Organización de la producción en Ingenierías*. OVIEDO: UNIVERSITARIOS EDIUNO.
- 4.- Gubernamental, S. d. (s.f.). *Manual de Clasificación de Puestos*. Obtenido de www.finanzas.gob.ec
- 5.- GUTIERREZ , M. (2004). *ADMINISTRAR PARA LA CALIDAD*. COLOMBIA: LIMUSA.
- 6.- HARRINGTON, H. J., & ROSAS LOPETAGUI, G. (1993). *Mejoramiento de los procesos de la empresa McGraw-Gill*. McGraw-Gill.
- 7.- Mena , A. (2017). *DSpace ESPOCH*. Obtenido de <http://dspace.esPOCH.edu.ec>
- 8.- Ministerio del Trabajo. (04 de 06 de 2019). *Ministerio del Trabajo*. Obtenido de <http://www.trabajo.gob.ec/>
- 9.- VÉLEZ, J. (2013). *ACADEMIA*. Obtenido de <https://www.academia.edu>

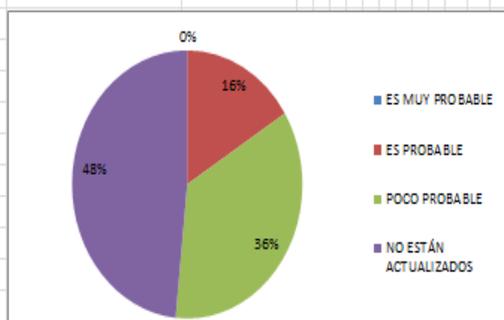
ANEXOS

Resultado de la Encuesta

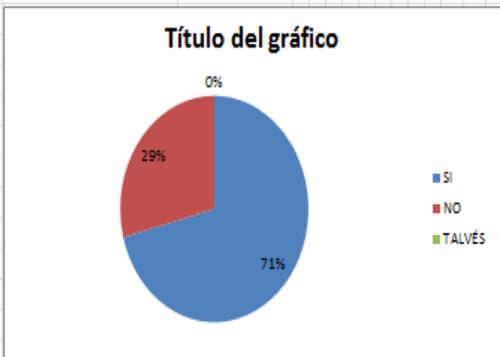
ITEM	PREGUNTA	RESPUESTA	ENCUESTADOS																															TOTALES	%	UNIVERSO
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			
1	¿Considera usted que en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo existe una planificación previa a la ejecución de un trabajo?	SI	X						X						X			X							X	X	X		X						8	
		NO		X		X		X	X	X	X					X	X	X			X	X	X	X					X	X						15
		TALVEZ	X		X	X	X						X	X						X												X				8
																																				31



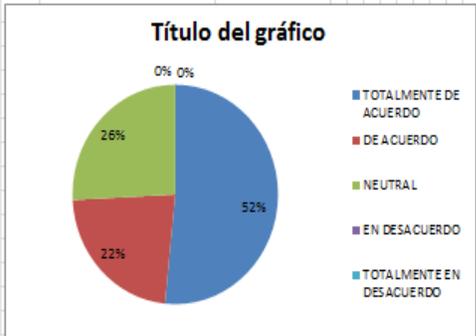
ITEM	PREGUNTA	RESPUESTA	ENCUESTADOS																															TOTALES	%	UNIVERSO
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			
2	¿Los procesos establecidos actualmente para la fabricación de los diferentes productos en la Fábrica Metalmecánica Tabacundo del GAD PP, se encuentran actualizados?	ES MUY PROBABLE																																		0
		ES PROBABLE						X						X	X	X																X				5
		POCO PROBABLE	X												X		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X					11	
		NO ESTÁN ACTUALIZADOS	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X														X		X	X					15
																																				31



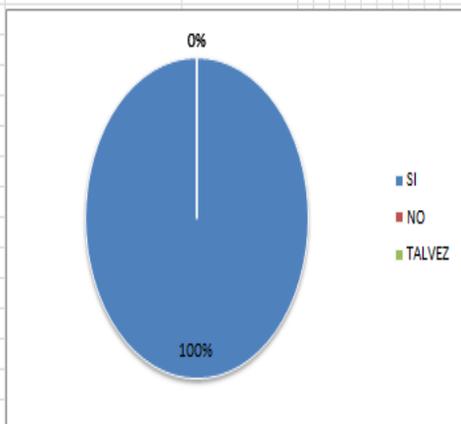
ITEM	PREGUNTA	RESPUESTA	ENCUESTADOS															TOTAL	%	INVERSO				
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15							
3	¿Considera usted que en la Fábrica Metalmeccánica Tasbacundo es necesario tener un Manual de Procesos de Operaciones por Competencias Laborales?	SI	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	22	****	31	
		NO																				9		****
		TALVÉS		X					X				X	X			X	X				0		****



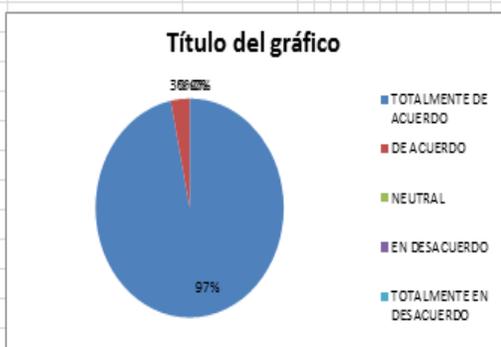
ITEM	PREGUNTA	RESPUESTA	ENCUESTADOS															TOTAL	%	INVERSO				
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15							
4	¿Está de acuerdo o en desacuerdo con la siguiente afirmación? "En la FMT no existe una óptima programación de actividades, constituyéndose esta como una barrera para el cumplimiento de metas y objetivos propuestos".	TOTALMENTE DE ACUERDO	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	16	****	31	
		DE ACUERDO		X	X	X					X	X	X								X	7		****
		NEUTRAL				X				X	X	X				X	X	X	X			8		****
		EN DESACUERDO																				0		****
		TOTALMENTE EN DESACUERDO																				0		****



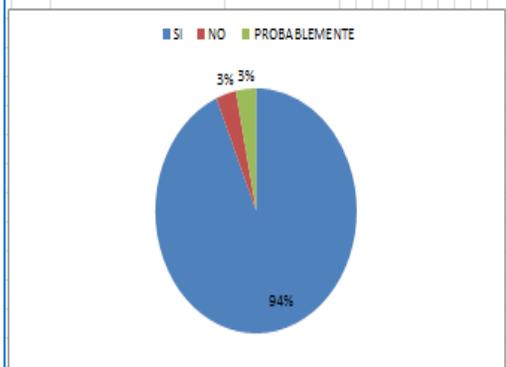
ITEM	PREGUNTA	RESPUESTA	ENCUESTADOS																															TOTALES	%	UNIVERSO	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
7	¿La demora en la adquisición de materia prima ocasiona la detención del proceso productivo y por ende pérdida de tiempo?	SI	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	31	#####	31	
		NO																																	0		0,00%
		TALVEZ																																	0		0,00%



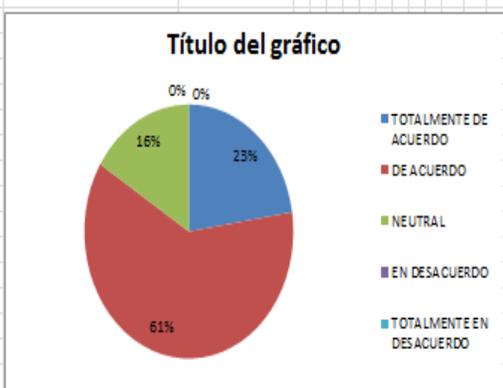
ITEM	PREGUNTA	RESPUESTA	ENCUESTADOS																															TOTALES	%	UNIVERSO		
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31					
8	¿Está de acuerdo o en desacuerdo con la siguiente afirmación? "La escasa coordinación en la entrega del producto terminado genera su aglomeración y deterioro ocasionando trabajos repetitivos y pérdida de recursos"	TOTALMENTE DE ACUERDO	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	30	####	31		
		DE ACUERDO						X																											1		####	
		NEUTRAL																																			0	####
		EN DESACUERDO																																			0	####
		TOTALMENTE EN DESACUERDO																																			0	####



ITEM	PREGUNTA	RESPUESTA	ENCUESTADOS																				TOTAL	%	INVERSO	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20				
9	¿Considera usted que al estandarizar los procesos de fabricación de productos, incrementará la producción en la FMT?	SI	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	29	94%	31	
		NO																						1		3%
		PROBABLEMENTE	X																					1		3%



ITEM	PREGUNTA	RESPUESTA	ENCUESTADOS																				TOTAL	%	INVERSO		
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20					
10	¿Está de acuerdo o en desacuerdo con la siguiente afirmación? "La falta de planificación, programación, seguimiento y control de las operaciones en la FMT genera insatisfacción en los clientes"	TOTALMENTE DE ACUERDO	X	X																				7	23%	31	
		DE ACUERDO	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	19	61%		
		NEUTRAL			X							X	X	X										5	16%		
		EN DESACUERDO																							0		0%
		TOTALMENTE EN DESACUERDO																							0		0%



Resultado del Análisis

Resultado del análisis

Archivo: ELABORACIÓN DE PROYECTO DE TITULACION.pdf

Estadísticas

Sospechosas en Internet: 2,54%

Porcentaje del texto con expresiones en internet

Sospechas confirmadas: 0%

Confirmada existencia de los temas en las direcciones encontradas

Texto analizado: 66,53%

Porcentaje del texto analizado efectivamente (no se analizan las frases cortas, caracteres especiales, texto rotto)

Éxito del análisis: 100%

Porcentaje de éxito de la investigación, indica la calidad del análisis, cuanto más alto mejor

Direcciones más relevantes encontradas:

Dirección (URL)	Ocurrencias	Semejanza
https://www.academia.edu/11065235/MEJORAMIENTO_DE_LOS_PROCESOS_DE_LA_EMPRESA_H.James_harrington	21	-
https://www.youtube.com/watch?v=Pxb5iSPLy9c	15	-
https://issuu.com/pucesd/docs/lt_crespo_gonzalez	12	-
http://www.naspaa.org/cal/index.asp	11	-
http://www.carehi.gob.ec/2016/index.php/mega-menu/2/category/11-manual-de-funciones-y-puestos.html?download=702-manual-de-funciones-y-puestos&start=100	10	-
https://www.youtube.com/watch?v=xVqH22CRy4	9	-

Texto analizado:

INSTITUTO SUPERIOR TECNOLÓGICO HONORABLE CONSEJO PROVINCIAL DE PICHINCHA

CARRERA DE ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

PROYECTO DE GRADO PARA LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE TECNÓLOGO (A) EN ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS TEMA MANUAL DE MEJORAMIENTO PARA EL ÁREA DE PRODUCCIÓN EN

LA FÁBRICA METALMECÁNICA TABACUNDO (FMT) DEL GAD PP

AUTOR: JUAN CARLOS MORALES NAVARRETE

TUTORIA: MSc. Evelyn Cadena

QUITO ECUADOR FECHA DE ENTREGA DEL PROYECTO (06 2019)

II

CONSTANCIA DE APROBACIÓN DEL TUTOR

En mi calidad de Tutora del Proyecto

MANUAL DE MEJORAMIENTO PARA EL ÁREA DE PRODUCCIÓN EN LA FÁBRICA METALMECÁNICA TABACUNDO (FMT) DEL GAD PP, presentado por el Sr. Juan Carlos Morales Navarrete, para optar por el Título de Tecnólogo en ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS, considero que dicho trabajo reúne todos los requisitos y méritos suficientes para ser sometidos a la presentación pública y evaluación por parte del tribunal examinador que se designe.

En la ciudad de Quito a los ____ días del mes de del

FIRMA TUTORIA) N.º C.C.

III

DECLARATORIA DE RESPONSABILIDAD

El presente proyecto de investigación se lo realizó utilizando conceptos de varios autores para un mejor entendimiento, respetando su autoría, citando y colocando la bibliografía respectiva, al mismo tiempo que las ideas, argumentos, análisis y conclusiones expuestos en este documento son de responsabilidad exclusiva del autor. Autorizo al Instituto Superior Tecnológico Honorable Consejo Provincial Pichincha la utilización del mismo con fines educativos.

Juan Carlos Morales Navarrete C.C. 171703097-4

IV

DEDICATORIA

El presente Proyecto de Investigación lo dedico a Dios por darme la vida y la capacidad de tomar las mejores decisiones, así como también a mi amada esposa Elisa a mis hijos Karla, Joan a un gran amigo Patricio Zaldumbide por el apoyo incondicional brindado en todo este tiempo

V

Aviso:

Se recomienda no usar porcentajes para medición de plagio. Los valores indicados son solo datos estadísticos. Solo una revisión manual puede afirmar plagio. Haga clic aquí para obtener más información.

Legenda:

■ Símbolo en caligrafía - confirmó la existencia del hecho en la dirección marcada

■ Sin analizar la expresión

■ Expresión sin sospecha de plagio

■ Pocas referencias en Internet

■ Muchas referencias en Internet

Revisión por Plagio - Director de Plagio 2.4.24
Sabado, 29 de junio de 2019 0:32