



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

FACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES

ESCUELA PROFESIONAL DE ADMINISTRACIÓN

**“EL CONTROL DE PRODUCCIÓN Y EL CONTROL DE INVENTARIO DE LA
EMPRESA KRACOVIA S.A, LOS OLIVOS-LIMA 2018”**

**TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE
LICENCIADA EN ADMINISTRACIÓN**

AUTORA

VALENCIA REYES, KATE MATTBELL

ASESOR

Dr. DIAZ SAUCEDO, SEVERINO ANTONIO

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN

GESTIÓN DE ORGANIZACIONES

LIMA – PERÚ

2018

El Jurado encargado de evaluar la tesis presentada por don (ña) Valencia Reyes, Kate Mattbell cuyo título es: "EL CONTROL DE PRODUCCIÓN Y EL CONTROL DE INVENTARIO DE LA EMPRESA KRACOVIA S.A, LOS OLIVOS-LIMA 2018"

Reunido en la fecha, escuchó la sustentación y la resolución de preguntas por el estudiante, otorgándole el calificativo de: 16 (número) Dieciséis (letras).

Lugar y fecha 10 de diciembre del 2018



.....
Dr. Davila Arenaza, Victor Demetrio
PRESIDENTE



.....
Mg. Casma Zarate, Carlos Antonio
SECRETARIO



.....
Dr. Diaz Saucedo, Severino Antonio
VOCAL

Elaboró	Dirección de Investigación	Revisó	Responsable de SGC	Aprobó	Vicerectorado de Investigación
---------	----------------------------	--------	--------------------	--------	--------------------------------

DEDICATORIA

A mis padres Elizabeth y Eduardo por haberme dado su apoyo incondicional, por sus consejos que me han permitido ser una mejor persona, pero ante todo su cariño, su afecto y su amor. A mis hermanos por estar siempre alentándome y por estar conmigo en todo momento.

AGRADECIMIENTO

Agradezco a las personas que contribuyeron con sus valiosas sugerencias, críticas constructivas, apoyo moral e intelectual para cristalizar la presente tesis.

A mi asesor de tesis Dr. Severino Antonio Diaz Saucedo, por su experiencia científica para la formulación de la Tesis.

A mi madre Elizabeth Reyes Espinoza por demostrarme su brillante ejemplo de trabajo y superación, por su ayuda moral y económica he logrado cumplir satisfactoriamente uno de mis objetivos.

DECLARACION DE AUTENTICIDAD

Yo Kate Mattbell Valencia Reyes con DNI N° 74995784, a efecto de cumplir con las disposiciones vigentes consideradas en el Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad César Vallejo, Facultad de Ciencias Empresariales Escuela de administración declaro bajo juramento que toda la documentación que acompaño es veraz y auténtica.

Así mismo, declaro también bajo juramento que todos los datos e información que se presenta en la presente tesis son auténticos y veraces.

En tal sentido asumo la responsabilidad que corresponda ante cualquier falsedad, ocultamiento u omisión tanto de los documentos como de información aportada por lo cual me someto a lo dispuesto en las normas académicas de la Universidad César Vallejo.

Lima, diciembre del 2018



Valencia R. Kate

Kate Mattbell Valencia Reyes

PRESENTACIÓN

Señores miembros del Jurado, se presenta ante ustedes la Tesis titulada: “El control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia s.a, Los Olivos-Lima 2018”, con la finalidad de determinar la relación entre el control de producción y el control de inventario, en cumplimiento del Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad César Vallejo para obtener el título profesional de Administrador. Los resultados que se han obtenido durante el proceso de investigación representan a parte de un modesto esfuerzo, evidencias donde se han verificado el nivel de control que tienen las empresas.

Esperando cumplir con los requisitos de aprobación.

La Autora

Índice

Página del Jurado	II
Dedicatoria	III
Agradecimiento	IV
Declaratoria de autenticidad	V
Presentación	VI
Índice	VII
Índice de tablas	VIII
Índice de figuras	IX
RESUMEN	X
ABSTRACT	X
I. INTRODUCCIÓN	1
1.1. Realidad problemática	2
1.2. Trabajos previos	4
1.3. Teorías relacionadas al tema	9
1.3.1. Control de inventarios	9
1.3.2. Control de producción	16
1.4. Formulación del problema	24
1.4.1. Problema general	24
1.4.2. Problemas específicos	24
1.5. Justificación del estudio	24
1.6. Hipótesis	25
1.6.1. Hipótesis general	25
1.6.2. Hipótesis específicas	26
1.7. Objetivos	26
1.7.1. Objetivo general	26
1.7.2. Objetivos específicos	26
II. MÉTODO	27
2.1. Diseño de investigación	28
2.1.1. Tipo de investigación	28
2.1.2. Nivel o alcance de la investigación	28
2.2. Variables, operacionalización	29

2.2.1. Variables	29
2.2.2. Operacionalización	30
2.3. Población y muestra	31
2.3.1. Población	31
2.3.2. Muestra	31
2.4. Técnicas e instrumentos de recolección de datos, validez y confiabilidad	32
2.4.1. Técnica de recolección de datos	32
2.5. Validez	32
2.6. Confiabilidad	33
2.7. Métodos de análisis de datos	34
2.8. Aspectos éticos	35
III. RESULTADOS	36
3.1. Estadística descriptiva	41
IV. REFERENCIA BIBLIOGRÁFICA	57

Índice de tablas

Tabla 1: Operacionalización de la variable 1	45
Tabla 2: Operacionalización de la variable 2	46
Tabla 3: Juicio de experto Dr. Costilla Castillo Pedro	72
Tabla 4: Juicio de experto Mgstr. Alonso Lopez Alfredo	74
Tabla 5: Juicio de experto Mgstr. Hernan Soto Brito	76
Tabla 6: Juicio de experto Meneces La Riva Monica Elisa	78
Tabla 7: Juicio de experto Dr. Cardenas Saavedra Abraham	80
Tabla 8: Juicio de experto Dr. Carlos Vega Vilca	82

Índice de resultados

Tabla 01: Tabla descriptiva del variable control de producción	37
Tabla 02: Tabla descriptiva del variable control de inventario	37
Tabla 03: Tabla descriptiva de la dimensión vigilar	38
Tabla 04: Tabla descriptiva de la dimensión planificar	38
Tabla 05: Tabla descriptiva de la dimensión analizar	38

Tabla 06: Tabla descriptiva de la dimensión equilibrio.	40
Tabla 07: Tabla descriptiva de la dimensión minimizar	40
Tabla 08: Tabla descriptiva de la dimensión maximizar	41

ANEXOS

Anexo 01: Matriz de consistencia	61
Anexo 02: Matriz operacional de la variable 1	63
Anexo 03: Matriz operacional de la variable 2	64
Anexo 04: Instrumento de recolección de datos de la variable 1	67
Anexo 05: Instrumento de recolección de datos de la variable 2	69
Anexo 06: Validez de contenido	71

RESUMEN

La presente tesis tuvo como objetivo principal determinar la relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018. La investigación se desarrolló teniendo en cuenta las teorías relacionadas a las variables control de producción y control de inventario. El diseño de investigación fue no experimental de corte transversal porque se recopiló información en un solo periodo de tiempo; el nivel de investigación fue correlacional debido a que se busca saber el grado de relación entre las dos variables y el tipo de investigación fue aplicada. La población y muestra estuvo representada por los clientes de la empresa Kracovia S.A El instrumento de recolección de datos utilizado fue el cuestionario. Los datos obtenidos fueron procesados para su respectivo análisis estadístico e interpretación mediante el SPSS.

Palabras clave: Control de producción, control de inventario, materia prima, equilibrio, planificación.

ABSTRAC

The main objective of this thesis was to determine the relationship between production control and inventory control of the company Kracovia SA Los Olivos-Lima 2018. The research was developed taking into account the theories related to the variables control of production and control of Inventory. The research design was cross-sectional non-experimental because information was collected in a single period of time; the level of research was correlational because it is sought to know the degree of relationship between the two variables and the type of research was applied. The population and sample was represented by the customers of the Kracovia S.A company. The data collection instrument used was the questionnaire. The data obtained were processed for their respective statistical analysis and interpretation through the SPSS.

Key words: Production control, inventory control, raw material, balance, planning.

I. INTRODUCCIÓN

I. INTRODUCCIÓN

1.1. Realidad problemática

Actualmente, a nivel internacional en China, en las empresas se están dando ciertos cambios y los procesos ya no son tan rigurosos como antes, ya no se realiza un adecuado control organizacional y operacional, esto se debe a que se pretende que los costos disminuyan, esta falta de control se ha visto en la mayoría de las empresas en diversos países, por lo que se tiene que poner en práctica el buen desempeño en todas las áreas y cumplir con todos los procesos sugeridos, el buen desempeño de esta actividad, permite a las empresas manufactureras y comercializadoras a brindar un mejor servicio, sin embargo esta actividad tiene costos sumamente elevados ya que se tiene que llevar un control estricto de los productos elaborados y los productos defectuosos, así también como los productos que ingresan y salen. Esto conlleva a que se tenga un mejor control de producción para así poder saber cuánto material se necesita comprar para elaborar los productos solicitados por la demanda actual, así también con el control de inventarios, para no excederse en producir y no tener un sobre stock, ya que es costoso tener productos almacenados sin saber cuándo serán vendidos.

En México el nivel de instrucción del control de los inventarios es el que da camino y da orientación al desarrollo de la inspección de las existencias, en primer lugar, es difícil tocar el tema de control de inventarios, sin embargo, se pueden acoplar dichos conocimientos clasificando a este suceso en dos sistemas: Sistema de inventarios permanentes y Sistema de inventarios periódicos. El sistema de inventarios permanentes, o también llamado continuo, nos da acceso a un control periódico de los inventarios, teniendo el control de cada producto que entra y sale del inventario. Este control se da a base de tarjetas llamadas Kardex, en donde se tiene la relación de cada producto, su valor de compra, el día en el que se adquirió, el costo de despacho de toda la mercancía y el día en que sale del almacén. De esta manera, en cualquier instante se puede saber el monto preciso de las mercancías y el valor del costo de venta, el control constante de los métodos en base a las mercancías existentes.

Un buen manejo operacional da seguridad a las organizaciones que se dedican a la venta de productos, contar con un buen proceso de inventario con respecto a los niveles elevados de materiales, evidenciando que se encuentran a disposición de actos como robos por parte de los empleados en las diferentes áreas de la empresa (Apaza, 2015).

El Perú, en base a sus datos estadísticos en economía, se da a conocer un alto nivel de producción en distintas empresas ya sea por su razón social o rubro. Al encontrarse el país en una economía estable, se debe de tener en cuenta el desempeño que realiza cada área en la organización, puesto que generaría un alto índice de ingresos. En cuanto a las organizaciones comercializadoras estas tienen como función principal la compra y venta de productos, lo cual está destinado al sector mercantil.

Gestión. (2017). En el periodo pasado estaba en 94%, y actualmente el porcentaje de pequeñas empresas es el 96.5% del total", La ejecutiva nos indicó durante un congreso que se dio en la cumbre Pyme Apec 2017. El incremento que se dio en este aspecto hizo alusión al alto índice de personas que se encuentran desempleadas que realizó la disminución de los diferentes tipos de organizaciones. "Es más personas trabajando, pero informalmente, no son bien remuneradas conscientemente, con cuentan con los beneficios por ley. Si la economía no se desarrolla, se desperdicia empleo, entonces la gente se auto emplea. Por eso las pequeñas empresas están desarrollándose rápidamente". En este caso, las mypes que no cuentan con todos los requisitos para ser formales son de 79.9%, así mismo se puede apreciar en Comex Perú. Nos informa que de los 8.13 millones de puestos laborales que ofrecen las medianas y pequeñas empresas, dan un resultado de que 6.5 millones son informales. Se puede observar que el PBI que es aportado por las mypes ha disminuido de un 21% a un 20.6%.

En la región de Lima, la actividad productora y comercializadora de productos de limpieza tiene una gran aceptación, en donde la gran cantidad de pymes han decidido incorporar un método de control para poder contabilizar sus bienes, pero no tienen personal apto para poder cumplir adecuadamente las funciones de control de entrada y salida de productos y mercadería, lo que produce que estos se extravíen y esto genera disminución en sus ventas.

La empresa Kracovia S.A del distrito de Los Olivos, se dedica a la producción y a la comercialización de productos de limpieza, tiene actualmente un déficit en cuanto al control de su registro de producción y de inventario, entre ellas tiene las siguientes deficiencias:

No tiene el ambiente apropiado para almacenar los productos y mercancías, su personal no es el adecuado para registrar el registro de inventarios y el ingreso y las salidas de las mercancías. En el área de contabilidad, no se encuentra actualizado en el sistema la información de las existencias, en cuanto al área de compras no se encuentra un inventario detallado de los productos que hay, es por ende que no se sabe que cantidad comprar y no se cuenta con un desarrollo y manejo de actividades de inventarios adecuado, es por ello que la presente investigación tiene gran importancia en base a cómo realizar el control de inventarios ya que esta actividad permite tener un conocimiento exacto de los productos con los que cuenta la organización, mediante el sistema de conteo y control efectivo e informando a detalle todos los procesos que se efectúan en el control de inventarios y la cantidad de mercancías que poseen, esto permitirá que el nivel de ventas aumente.

1.2. Trabajos previos

Jiménez. R (2014). Es un proceso central en el sistema de planeación y control de la elaboración de productos. Un plan maestro de fabricación práctico ofrece la base para realizar un buen uso de los materiales de elaboración, realizar el compromiso de entrega a los clientes, resolver la permuta entre ventas y producción, en conclusión, el nivel de servicio al finalizar el año 2013 se establece en el 97%, este indicador es el más alusivo del funcionamiento de un método de planeación y control de la producción. En el rubro farmacéutico, donde prevalece la venta de oportunidad y el margen de error de los estimados de venta es significativo (únicamente 20.5% de cumplimiento), como se ilustró en el apartado V.III.III.II Forecast Accuracy, el abasto de producto es clave. No tener al alcance un producto solicitado y en las cantidades demandadas es una restricción en el incremento de una compañía en el mejor de los casos y en el peor de ellos pone en riesgo su viabilidad.

Condori.S (2017). Con estas juntas se desea formar búsqueda al acato de los

objetivos trazados a la inauguración de cada periodo anual. Es por ello que en cada junta que se realiza de forma periódica se muestra una central del progreso de los objetivos de cada eslabón. Se utiliza para la clasificación de la elaboración los archivos que son bajados del BPCS, y el caso de un consumidor primordial foráneo, se utiliza el SAP, exclusivamente para la unidad del depósito de bienes ya elaborados, sin embargo no para el área de elaboración de productos, en conclusión en base a la definición del método presente se pueden observar distintos puntos que tienen déficit, como es la urgencia de una mayor vigilancia en el sometimiento del progreso determinado que se da con una excelente comunicación entre la organización y la sistematización; como, una principal distribución en los distintos departamentos de la empresa. Se observa que se necesita un mejor ordenamiento en la preparación, categorización y la realización de la empresa.

Criollo. H. (2014). El control de la producción indica la investigación específica de medios, costos, particularidad y presupuesto, aplacar asimismo es utilizar un círculo de retroalimentación para examinar el método de propósito y tener la medida de encaminar los medios en el cual más se necesiten, para concluir es preciso poseer un aplacamiento de responsabilidad determinado en toda plaza a través de una buena coordinación e inspección de los proyectos aprobados. Se tiene que estar al tanto de cuándo debe comenzar y culminar cada mandato de labor en cada área, para lograr admitir nuevos pedidos y cuando serán entregados al consumidor.

Preciado, F. (2015). Etapa en la cual, se hace un seguimiento del proceso de producción para llevar a cabo el programa establecido, coordinado en el líder del área. El área cumple con el programa establecido realizando más piezas de las requeridas, debido al porcentaje de piezas defectuosas. Un control y seguimiento más riguroso lo realiza el supervisor del área, el cual se encarga de verificar las causas de los posibles inconvenientes, en conclusión, se logró una disminución de costos obteniéndose un ahorro mensual de \$1.822.40 para el sistema de planeamiento y control de la producción.

Jiménez. R (2014). La solicitud de los productos en los inventarios de demanda independiente, como los guardados en el almacén para ser distribuidos, es contribuida por factores externos de las determinaciones de la compañía. Estos componentes de fuera impulsan un cambio fortuito en el gran pedido para ciertos productos. La alta petición de ciertos productos de inventario en la etapa de fabricación, depende de agentes interiores

dentro de la inspección de la organización, como el plan maestro de producción, en conclusión, el aporte de un servidor en la resolución de problemas inherentes al ejercicio de la planeación de la producción contribuyó a prosperar el Nivel de Servicio al área de ventas en términos de disponibilidad suficiente de producto para cubrir sus aspiraciones y/o acuerdos comerciales.

Goicochea. M (2016). Los inventarios son productos existentes que se tienen para la venta y distribución en las tiendas para luego ser comercializados en las tiendas. Los inventarios están compuestos además de los materiales primarios, mercancía en progreso y mercancías culminadas o artículos listos para la comercialización, los materiales, productos sustitutos y accesorios para ser utilizados en la elaboración de bienes para la comercialización o en la prestación de servicios; envoltorios, depósitos y los inventarios en circulación, para concluir en la vigente investigación de esta clasificación, nos ha dado a conocer que no hay prototipo factible de dirección de registros; con respecto a su contexto, por lo que se ha tenido de implementar un nuevo proceso para las hipótesis actuales.

Criollo. H. (2014). Cuando han juntado los materiales el resultado de un método de elaboración, por lo frecuente se coloca el repertorio de materiales primarios mediante el lapso, tienen que ser dirigidos los inventarios de mercancías en progreso; cuando se han culminado las mercancías que deben ser controladas. El dominio práctico de los inventarios se hace realizable con el uso de cálculos para la calidad del pedido o el cargamento financiero de compra, para concluir es preciso poseer un aplacamiento de responsabilidad determinada en toda plaza a través de una buena organización e inspección de los trabajos aprobados. Se debe estar al tanto de en qué momento debe comenzar y culminar cada mandato de labor en cada área, para lograr admitir nuevos pedidos y cuando se entregarán al consumidor.

Hemeryth, Sánchez. (2016). Se conoce por control de Inventarios, todo lo referente a la inspección y dirección de los productos de específicos medios, en la que se utilizan sistemas y métodos que proponen que se tenga rentabilidad y sea lucrativa la tenencia de estos medios y a su misma vez se utilice para tasar los métodos de ingresos y despachos de dichas existencias, para concluir los trabajadores del almacenes tienen un nivel de instrucción paupérrima para la labor que emplean, es por ellos que se encuentran en proceso de enseñanza por las capacitaciones que les brinda la corporación, teniendo|

un costoso nivel de responsabilidad con la función que cumplen dentro de la misma.

1.3.2. Definiciones

Paredes. (2001, p. 3.) Es en este instante que encontramos el empleo de planificación y control de la producción que es elemento de nuestra cortesía presente. Como se puede percibir es un método cuaternario, es decir que está situado en un cuarto nivel subordinado organizado internamente en la compañía, lo cual, por seguro, no desmerece su importancia en ningún instante, puesto que éste, al similar que cualquier mecanismo del método, es un embrague importante para el movimiento del todo.

Chase, Jacobs, Aquilano. (2009, p. 590). En general, el programa maestro se ocupa de piezas finales y es un insumo primordial del progreso de MRP. Pero si alguna pieza es demasiado costosa, se podría realizar el trabajo con otras piezas o materiales en conjunto. Los sistemas de elaboración tienen una proporción y procesos con límites. Esto da a conocer un adeudo dificultoso para el plan maestro. Sin embargo, la idea general es proporcionar un cuadro corriente activo, el plan tiene que detallar puntualmente lo que se va a elaborar. Lo decidido se acata en el tiempo más prudente para así poder evitar conflictos en las áreas, como el área comercial (efectuar el término ofrecido al consumidor), las finanzas (someter a lo minúsculo el inventario), administración (aumentar la fabricación y la atención a clientes, reducir las prioridades de medios) y elaboración (poseer programas ordenados y reducir los tiempos de preliminares). Para determinar un método viable y admisible que se pueda poner en partida en la planta, se efectúan métodos de producción de ensayo mediante un programa de MRP, que se describe en la unidad siguiente. Las expediciones de pedidos (métodos de producción bien explicados) se verifican para comprobar que se poseen los medios y que los tiempos de consumación son aceptables. Un programa maestro que se ve factible, puede propagarse con que se necesitan varios bienes cuando se elabora el apogeo del producto y se concretan las obligaciones de materiales, piezas y elementos de niveles inferiores. En este caso, el

programa maestro de elaboración se modifica en base a algunas limitaciones y el programa MRP regresa a ejecutarse.

Chapman. (2006, p. 179). Como nos dice su nombre, el Control de la Actividad de Producción (CAP) se encomienda de vigilar siempre ante la existente actividad de la elaboración de un artículo, o de que se brinde un servicio. Esto conlleva a que se debe planificar y a la suficiencia que se debe de tener para elaborar el artículo o suministrar el servicio actualmente se ha realizado. Al analizar el régimen de control de ingreso y despacho en el capítulo preliminar (“Administración de la capacidad”), tuvimos ya la congruencia de examinar uno de los factores del CAP (el control de la capacidad). Aunque el control de entrada/salida tiene bastante que percibir con el control de la disposición (carga) en un promedio de labor, el CAP está encargado de monitorear el mandato de antelación con el cual se realizan las obras en él.

Moya. (1990, p. 19). Se define un inventario como la recolección de materiales que seguidamente serán usados para compensar una solicitud futura. La función de la teoría de inventarios consiste en proyectar y vigilar el tamaño del flujo de los materiales en una compañía, desde los proveedores, incluso la liquidación a los consumidores. En toda compañía existen cuatro funciones principales que deben de ocuparse en representación coordinada. Estas funciones son compras, elaboración, finanzas y ventas.

Adam, Ebert. (1991, p. 558). Principalmente, la gestión de los inventarios es un método tradicional que se realiza con actividades múltiples. Las deficiencias organizacionales que se presenten con respecto al método de llevar el inventario conllevan a posibles equivocaciones que se van por parte de los altos mandos, la falta de supervisión, las normas que se deben de tener con los inventarios y la diversidad de trabajadores que aceptan realizar este tipo de labor.

Groover. (1997, p. 988). El control de inventario nos indica que se puede obtener una estabilidad entre dos ideas contradictorias 1) reducir el costo de preservar un inventario y 2) aumentar las funciones y la atención a los consumidores. El precio de mantener el inventario, incluye también el precio de la transformación del producto, de acopio y de las obsolescencias o daños que se puedan suscitar. Con

periodicidad el precio de inversión es el agente opresivo; un asunto frecuente se da cuando la empresa invierte capital proporcionado a ciertas utilidades en artículos que sin embargo no se han cedido al consumidor. Todo el gasto que se realiza, se denomina gasto por mantener un inventario. La organización puede reducir los gastos si se mantienen los inventarios bajos, sin embargo, esto podría hacer que los consumidores no se vean satisfechos al no obtener sus productos cuando los necesiten y esto conllevaría a que ya no compren en el mismo establecimiento. Lo preliminar representa un precio, llamado precio de materiales escaseados (stock-out cost). Una organización juiciosa quiere reducir el precio del producto acabado y brindar un alto servicio de atención al cliente. Este actual conocimiento conlleva proporción, los clientes externos e internos que pertenecen a las áreas operativas, de producción final, entre otras partes internas de la institución que son comprendidas por la capacidad que hay de materia prima.

1.3. Teorías relacionadas al tema

1.3.1. Control de inventarios

Las empresas que se dedican a la comercialización están preocupadas por el método que se utiliza para llevar el inventario, puesto que estos son vistos como la mayor fortaleza de la compañía, es por eso que este proceso es de suma importancia ya que permite saber la cantidad de productos con los que se cuenta en el almacén.

Es por ello que se cabe recalcar que el control de todas las mercancías, tanto como materia prima o productos terminados cuentan con la necesidad de saber cómo va avanzando su proceso y en qué estado se encuentran para así poder estar conforme con respecto a la demanda solicitada. Castillo (2012, p.1).

1.3.2. Importancia del control de inventarios

Se debe de tener un buen control y procesos de los inventarios, ya que no es solo realizarlo a base de que otras compañías lo realizan, sino porque el área de elaboración de productos lo sugiere para saber las cantidades que tiene en stock. El principal objetivo que tiene realizar un buen control de inventarios es tener todos los datos precisos y exactos para disminuir los gastos operacionales, maximizar la liquidez, sobrellevar un nivel de inventario óptimo y conocer la cantidad de existencias que se tienen en el área de almacén.

Fernández. (2010). Nos da a conocer que “para la evolución y el desenvolvimiento de una compañía es de suma importancia tener al tanto con cuantos bienes cuenta la compañía y en qué estado se encuentran para así poder estar al compás de los pedidos de los clientes. (p. 57).

1.3.3. Inicios del control de inventario

Fellhipe. (2011). El inventario se ha empleado desde que el hombre se dio cuenta de la obligación que hay de ordenar sus productos, es decir, saber cuántos tipos de productos tiene en base a todos y cada uno de los artículos que produce, los que se fabrica, lo que se vende, lo que se importa, etc. El inventario se ha empleado como control de los productos existentes, que conlleva a cuanto hay económicamente en el almacén, ya que con esta información se puede saber cada cuanto tiempo producir para poder tener el inventario necesario.

1.3.4. Evolución del control de inventarios

Álvarez, Cabrera, Alberto. (2005). Al principio de un determinado límite de tiempo se puede ver obtener el estado de los inventarios precisando la cantidad exacta de productos, con el pasar del tiempo el estado de los inventarios se reduce hasta un punto en el que nos dé a conocer el momento preciso de cuando se debe de realizar un conteo y organizar el inventario, teniendo al tanto el tiempo transcurrido desde

que se empieza con la organización de los productos hasta que se tienen todos los artículos listos.

1.3.5. Control de inventarios en la actualidad

Betanzo. (2003). Actualmente el control de inventario es de suma importancia para las organizaciones que se han propuesto incrementar su productividad para estar competitivas frente a otras empresas en el mercado. Aunque hoy en día hay varias tendencias para que las organizaciones disminuyan lo más posible los inventarios, hay motivos precisos que están relacionados con el volumen de producción de las compañías y con los grados de servicio que se brinda a los clientes que adquieren cierto tipo y cantidad de productos.

Los inventarios son como un respaldo de las técnicas de elaboración y reparto, que accede a disponer de materias primar o de artículos culminados en los volúmenes necesarios y en los instantes precisos. En base a la experiencia presente, lo correcto es que los artículos en circulación lleguen en el tiempo estimado, para no amontonar e inducir inventarios y transacciones en el área de almacén, y posteriormente para no proporcionar cabida a intermisiones de los procesos de elaboración o comercialización.

1.3.6. Tipos de control de inventarios

Las empresas necesitan realizar un buen control de inventarios para poder tener información exacta en base a cuántos productos tienen en stock, para eso existen varios tipos de control de inventarios.

1.3.6.1. EL control preliminar: Se realizan antes de que empiecen las operaciones, e incorpora la fundación de políticas, métodos y normas diseñadas para afirmar que las actividades concretadas serán realizadas con posesión.

1.3.6.2. El control concurrente: Tiene parte mientras la etapa de labor de elaborar los planes incorpora la orientación, inspección y coordinación de las actividades según se realicen.

1.3.6.3. El control de retroalimentación: Se orienta referente a utilizar la información del desenlace anterior para reprendre ciertas desviaciones a futuro.

1.3.7. Sistemas de punto de re orden

Groover. (1997, p. 957). Éstos afrontan dos métodos vinculados que se ubican al poder manipular inventarios de mercancía de demanda independiente: cuánto producir y cuándo realizarlo. El primer método, precisar las cantidades a solicitar, se conceptualiza constantemente mediante cálculos matemáticos de cantidad de pedidos. El segundo método, cuándo realizar un pedido, se hace empleando puntos de re orden.

1.3.8. Cantidad de orden económica

Groover. (1997, p. 957). El inconveniente de precisar la cantidad adecuada que tiene que solicitarse o elaborarse nace en los casos de mercancías con demanda independiente, en este caso la demanda del artículo es inciertamente habitual durante el tiempo, bajo reflexión y el índice de elaboración es relativamente más elevado que el índice de demanda. Ésta es la circunstancia de elaborar para guardarlo en el almacén. Se ubica un inconveniente muy parecido en varios lugares de demanda dependiente, cuando se utilizan los elementos en el artículo terminado es considerable durante un periodo específico y es importante tener que cancelar los gastos por preservar un inventario, a fin de minimizar la frecuencia de las preparaciones. En estas dos situaciones, el nivel de inventario disminuye con el periodo de tiempo específico y luego se vuelve a llenar a cierto nivel máximo establecido por la cantidad ordenada. El día que se realice el re orden puede

establecerse de distintas maneras. En primer lugar, se detalla el sistema de punto de re orden que se aplica en el mercado. En un sistema con punto de re orden, cuando el nivel de inventarios de algunos productos baja hasta un nivel específico para re orden, es la señal para pedir el re abasto del producto.

1.3.9. Cuando reordenar

Groover. (1997, p. 959). Se ha realizar un margen para disminuir la posibilidad de que se agoten los productos durante el tiempo entre el punto de re orden y el instante de que ingrese un nuevo lote de productos. Las políticas de punto de re orden se realizan a base de sistemas no computarizados de control de inventarios. Estos programas se utilizan para poder llevar de forma continua el control de los inventarios, de acuerdo a como se realicen los movimientos para realizar en forma rápida el pedido de un nuevo lote, cuando el margen está por debajo del punto de re orden. Un sistema no computarizado, llamado sistema de dos depósitos, se basa en dos depósitos de la misma capacidad que son llenados con materiales de cierto tipo, los materiales solo son extraídos de uno de los depósitos para satisfacer los pedidos. Cuando los productos del envase se agotan, se hace un nuevo pedido para poder llevar el depósito y se utiliza mientras tanto el otro deposito. Así mismo se obtiene un buen sistema para llevar el control de los inventarios. En efecto, el punto de re orden está marcado cuando uno de los recipientes se agota.

1.3.10. La planeación de requerimientos de materiales y de capacidad

Groover. (1997, p. 960). MRP es un proceso de computación que se emplea para dar un giro al programa maestro de producción de mercancías finales, en un programa específicamente detallado de la materia prima y los artículos que se emplean en las mercancías finales. El programa detalla todo sobre el producto, cuando debe de reabastecerse y cuando dar por concluido el programa principal. La organización de los requerimientos de capacidad se pone en grupo con los recursos de mano de obra y equipo con los requerimientos de materiales. La MRP es más empleado en talleres y

producción por lotes que se dan en muchos componentes, en los cuales debe de obtenerse o elaborarse. Esta técnica es la mejor para calcular la cantidad de productos de demanda dependiente que conforman los inventarios de manufactura, materiales, componentes adquiridos, trabajo en proceso, entre otros.

1.3.11. Tiempo de entrega de pedidos

Groover. (1997, p. 961). El tiempo que se emplea para terminar un trabajo desde el principio hasta terminarlo. Existen dos tipos de entrega en MRP. Los pedidos de entrega de pedido y los pedidos de entrega de manufactura. El tiempo de entrega de pedidos es el que se necesita desde el inicio de la compra hasta que el proveedor entrega el producto. Si el producto es un artículo que se compra a un proveedor y se vende al consumidor final, el tiempo de entrega debe de ser corto.

Si el producto se elabora, el tiempo de entrega debe de demorar un poco. El tiempo de entrega de manufactura es el tiempo que se emplea para elaborar el producto, desde el pedido hasta su elaboración.

1.3.12. El archivo de registro de inventarios

Groover. (1997, p. 961). Se sabe de todos los artículos y se tiene información por todos y cada uno de los productos en el tiempo que permanece en el almacén. Esto nos da a conocer que no sólo se registra la cantidad actual del artículo, sino también todas las transformaciones que tienen los productos cuando se encuentran en stock. Esto nos da a conocer cuántos productos se necesitan para poder realizar artículos en el programa maestro, las entregas que ya están programadas, la cantidad exacta de productos y los pedidos que van a ser despachados.

Cada uno de estos conjuntos de datos da a conocer los cambios por periodo de tiempo en el programa (por ejemplo, un mes o una semana).

1.3.13. La producción justo a tiempo y ajustada

Groover. (1997, p. 964). JIT es un enfoque para la producción que fue implantado en Japón con el fin de disminuir los inventarios. Este trabajo en proceso al igual que los inventarios es considerado como un desperdicio de debe de desecharse. El inventario tiene altos costos de mantenimiento, ocupa espacio. Para reducir el desperdicio, el enfoque JIT tiene incorporado distintos principios y técnicas para disminuir los inventarios. De hecho, el alcance del enfoque JIT es un elemento muy importante de la producción ajustada que tiene como objetivo minimizar los costos operacionales de la producción. La producción ajustada puede denominarse como “una adaptación de elaboración en gran cantidad en la que los empleados y las áreas de labor son más flexibles y eficientes al adoptar sistemas que disminuyen los costos en todas las formas posibles que se puedan”.

1.3.14. Programa estable

Groover. (1997, p. 965). Para que el JIT se realice bien, se debe de realizar con un buen orden, con los mínimos inconvenientes en los procesos que se realizan. Los inconvenientes presentan severos cambios en los procesos de maniobra, aumentos y minimización en la producción, preparaciones no concretadas, variaciones de las rutinas de adeudo regulares y otras exclusiones. Los inconvenientes en los procesos al final del flujo. Tienden a expandirse en los procesos iniciales. Un programa maestro de fabricación que perdura congruentemente firme en largos periodos es una manera de lograr un flujo de adeudo normal y disminuir los inconvenientes y las variaciones en la fabricación.

1.3.15. Tamaños de lote pequeño y reducción de la preparación

Groover. (1997, p. 965). Dos requerimientos para reducir los inventarios son los tamaños pequeños de lotes y el periodo de elaboración corto. Se revisó la correlación entre el tamaño de lote y el tiempo de fabricación en la técnica EOQ de la formula. Las empresas de manufactura estadounidenses asimismo están adquiriendo la

disminución de la elaboración como una culminación. Algunos procesos que se utilizan para minimizar el periodo de elaboración incluyen: 1) ejecutar el más alto segmento de elaboración viable, mientras aún se está efectuando el adeudo preliminar; 2) utilizar sistemas de contención de acción veloz en lugar de pernos y tuercas; 3) excluir, reducir la configuración en la elaboración; y 4) usar aparatos tecnológicos de grupos y manufactura celular para que los estilos de piezas parecidos se fabriquen en el mismo lote.

1.3.16. Control de producción

Gestiopolis. (2003). Un sistema de control de producción realizado de manera inadecuada en sus bases llega a concretarse como insuficiente debido al sistema de dar a conocer los futuros métodos hechos no está bien realizado. Lo principal de una buena técnica del control o proceso de producción es; “el método debe proporcionar los datos precisos, en el instante indicado”; se tiene que tener una buena información sobre el constante avance de la obra.

1.3.17. Importancia del control de producción

Systempin. (2018). Hoy en día es de suma importancia tener un sistema para el control de producción. Para adquirir información el instrumento preciso que se debe de utilizar para determinar el periodo que se ha aplicado a cada labor y los empleados que la realizaron. La cantidad de productos que se elaboraron y cuanto produjo cada trabajador.

1.3.18. Inicios del control de producción

Tendencias e Innovación OBS. (2016). El sistema de control de producción tiene como base 3 objetivos principales que serían que los pedidos se entreguen en el tiempo estimado y en la cantidad en la que ha sido solicitada, también evitar que el

precio del producto supere el costo de la estimación del producto y realizar una técnica para poder identificar las faltas para así poder solucionarlo

1.3.19. Evolución del control de producción

Velasquez, García, Gonzales, Bautista, Díaz, Cabeza, Rojas, Ledezma. (2010). Cuando se inicia el programa de transformación de la producción y los operarios, se deben de tomar medidas para obtener contante los procesos estables que conlleven a los objetivos planteados y las metas propuestas. En base a como se vayan haciendo presente eventos no esperados los productores y operarios deben corroborar las metas, acoplar los elementos al proceso y cambiar las actividades de transformación para que el desempeño de la producción se mantenga en el margen con los objetivos de producción.

1.3.20. Control de producción en la actualidad

Gestiopolis. (2003). Actualmente se ve un incremento de cantidad de organizaciones en el ámbito empresarial, que expresa que se debe priorizar y complementar de mejor manera su sistema de control de la producción y que no todos tiene la misma idea para realizar algunos cambios de mejora en algunos elementos. Se deben de mejorar los métodos de organización y control para así poder acaparar más terreno en cuanto a los sistemas empleados en el control y proceso de la producción, lo que si permitirá la compañía es mejorar el nivel de servicio a sus clientes, tener un mejor control de los inventarios, llevar un buen proceso de Operacionalización de la planta de producción, tener mayor efectividad en el área administrativa y otros procesos que van de la mano con lo requerido monetariamente y con la calidad de la producción

1.3.21. Tipos de control de producción

Gestiopolis. (2003). El Sistema de Control de Producción está ligado por el sistema para realizar el control de la producción, en base a qué se diferencian estos tres procesos básicos: continuo, intermitente y proyectos especiales.

1.3.21.1. Continuo:

1. Se utiliza un proyecto del bien.
2. Mercancía terminada y normalizada de costumbre en la elaboración.
3. Una alta proporción de elaboración producida por un grupo determinado.
4. El grupo está apto para realizar el trabajo en la planta de elaboración con base al artículo elaborado.
5. Los recursos necesarios para la elaboración de materias primas están disponibles para la labor.
6. Reducción del inventario mientras se realiza el proceso de producción.
7. Métodos bajos de nivel del empleador, son de mayor requerimiento operarios especialistas.
8. Transigencia reducida del proceso.

1.3.21.2. Intermitente:

1. Emplea un proyecto del proceso.
2. Artículo no concretado requiere controles de producción.
3. El desempeño es producido por un grupo en específico.
4. El grupo está disponible dentro de la empresa en base a su parecido funcional.
5. Los recursos necesarios para el manejo de la materia prima forma parte del proceso de elaboración del producto con un monto aceptable de transporte.
6. Proceso de inventario elevado cuando se da el proceso mínimo de la elaboración.
7. Estándares del empleado que van desde lo bajo hasta lo más alto.

8. Procesos más transigentes en base al grupo está apto para la manipulación de materia prima.

1.3.21.3. Proyectos especiales:

1. Se emplea con normalidad la posición fija.
2. Un artículo culminado requiere procesos minuciosos para su elaboración.
3. Mínimo nivel de elaboración que utiliza a menudo varios trabajos.
4. Un grupo específico suele tener varios requerimientos de trabajos para realizar los productos.
5. Para la manipulación de cierta materia prima se necesita equipo que se movilece con facilidad.
6. Altos inventarios en los procesos de la elaboración.
7. Alto nivel de desempeño de los trabajadores.
8. Alta transigencia del método.

1.3.22. Etapas del proceso productivo

Retos en Supply Chain. (2017). Para saber cómo funciona el proceso productivo, se tienen primero que entender sus etapas. Todas y cada una de las etapas tiene una función para lograr el producto terminado a través de la transformación en conjunto de un producto o servicio con la finalidad de satisfacer al cliente cumpliendo con las necesidades que requiera la demanda de un bien o servicio.

1.3.22.1. Acopio/ etapa analítica

En esta etapa se reúnen las materias primas para ser usadas para la elaboración. Las empresas durante este proceso buscan obtener materias primas al menor costo. En esta etapa se realiza la desestructuración de las materias primas partes pequeñas. También en esta etapa el jefe del área de producción indicara la hora en la que se reúne la materia prima y todo el material que se empleara para realizar la producción.

1.3.22.2. Producción/ etapa de síntesis

En esta etapa las materias primas que se reunieron pasan una transformación y se convierten en un producto real a través del proceso productivo. En esta etapa es importante mantener siempre revisados los estándares de calidad de los productos y que se supervise que se cumplan todos los procesos. Para que esta fase concluya de manera adecuada se necesita un trabajo constante de supervisión.

1.3.22.3. Procesamiento/etapa de acondicionamiento

En esta etapa el producto se adecua a las necesidades del cliente, esta fase productiva implica orientación hacia la comercialización. También implica transporte, almacén y los elementos que van de la mano con la demanda. Cuando el producto ya está entregado, se tiene que verificar que lo que se ha entregado cumple con las expectativas del cliente.

1.3.23. Asignación de prioridades

Chapman. (2006, p. 183). Se han visto varios métodos para contribuir la labor que se realiza en un centro de trabajo. Las leyes que se presentan a continuación son sólidas y confiables tanto para la Operacionalización como para la manufactura. Así mismo ya se han desarrollado leyes más difíciles para procesos específicos.

1.3.24. Fecha de vencimiento

Chapman. (2006, p. 183). También se conoce como fecha de vencimiento más próxima. Como su nombre lo dice, esta norma selecciona la fecha de vencimiento que sea más cercana, con el fin de terminarla lo más antes posible. En caso de que quede igual, se puede hacer uso de una norma secundaria para poder decretar la prioridad en orden. Esta norma se utiliza en operaciones en las que la preparación

está basada en el proceso del MRP, puesto que la fecha de vencimiento es propia, y el método lo elabora de forma natural.

1.3.25. Tiempo de procesamiento más corto (TPC)

Chapman. (2006, p. 183). Consecuentemente el apelativo de la ley da por resultado lo necesario. El trabajo se organiza de forma sucesiva con el tiempo de procesamiento, las tareas que empelan menos tiempo en elaborarse son las que se realizan primero. Esta técnica tiene como ventaja en que muchas tareas se realizaran y se completaran de manera más rápida. Lastimosamente no hay parámetros que especifiquen para cuando el cliente requerirá su pedido.

En otro caso, sujetarse de estas leyes hace que las tareas que son altamente difíciles sean las últimas tareas en realizarse, dando así pase a dificultades en la elaboración de algunos productos, esto se ve en algunas tareas difíciles que suelen tener relación con pedidos de algunos clientes que son de suma importancia

1.3.26. Programación

Chapman. (2006, p. 186). Suponiendo que no se utilizan sistema MRP ni sistemas de arrastre, es aceptable desglosar un aproximado de cuanto se empleara la tarea en el centro de labores determinado, de cuanto debe de ser el fin del adeudo. Existen dos métodos básicos para establecer lo considerado en un periodo. El originario, llamado programación inversa, inicia la operación ni bien la tarea se da por vencida, se usan los datos de tiempo estimado para saber cuándo llegaran las nuevas tareas para así dar por terminadas las anteriores. El segundo procedimiento, acreditado como programación directa, funciona al revés, se da inicio cuando se suelta el proceso de elaboración. Una vez que se dan estimaciones del tiempo del periodo de aguardo, el proceso estima el momento que debe de llegar al centro de labores y cuando debe de ser terminada, para terminar con una apreciación instantánea en que se culmina toda la labor. Ese periodo da representación de ofrecimiento crecidamente universal para

el cliente. Esto se da ya que la programación inversa da por iniciada cuando la fecha estimada de entrega se acerca, casi continuamente se prefiere este proceso.

1.3.27. Programación directa

Chapman. (2006, p. 187). Si utilizáramos programación directa, se enviara el trabajo a la producción lo más antes posible. Suponiendo que se puede realizar el envío lo más rápido que se pueda utilizando este proceso se puede hacer que se realice la tarea con más rapidez, lo que usualmente sería que el producto esté terminado lo más antes posible. Esto se deduce de manera de que no se presentaran inconvenientes en el periodo en el que se realizara el trabajo. También se puede ver que la disminución del tiempo se dé por fijo en el periodo en el que está posicionado, sin embargo este parámetro es grande y varía entre los que conforman el tiempo de espera de la elaboración del producto.

1.3.28. Programación inversa

Chapman. (2006, p. 187). A continuación analizaremos el uso de la programación inversa. Se da por entendido que se ha realizado un análisis y se le ha indicado al cliente para cuándo estará su trabajo realizado, realizando un análisis por periodo en función a las ventas. Tiene como resultado que la tarea debe darse por terminada cuando mucho un día antes de lo indicado y si se quiere evitar que haya algún retardo con el pedido. La programación inversa se da desde el día indicado hacia atrás: la programación inversa se inicia en la fecha más lejana, es decir, al comienzo del día indicado. Consecuentemente nada puede evitar que el trabajo se dé inicio antes del día indicado, realizarlo así evidenciara un alza en el de inventario. Muchas veces se emplea esta programación, dados los periodos de espera y la dificultad para saber el día en el que estarán terminados, sobre todo cuando están involucrados periodos de tiempo en el cual hay una línea de aguardo

1.3.29. Carga

Chapman. (2006, p. 188). En base a lo señalado en la prueba alusiva el control de ingreso y salida, el tiempo destinado para realizar todas las labores de un centro de trabajo específico puede determinarse como carga del centro de labores. En muchas ocasiones la carga del centro de labores se mide en un periodo de tiempo determinado como son las horas de labor. Antes de revisar los procesos por los que se puede pasar la carga de un centro, nos dará mejor rentabilidad lograr los dos sistemas diferentes para su control.

1.3.30. Carga infinita

Chapman. (2006, p. 188). En este proceso las labores se cargan de un centro de labor en el momento en que deben de hacerse para así saber cuáles son principales necesidades del cliente, sin importar la réplica del espacio ante la labor de carga. Se podría decir que las tareas se cargan al centro de labor con la idea de que se cuenta con un espacio indefinido, por lo que es solo una suposición. El principal inconveniente con respecto a las llamadas cargas infinitas sería en cómo llevarles un control.

1.3.31. Carga finita

Chapman. (2006, p. 188). Como su propio nombre lo explica, este proceso implica que la carga de labor tiene espacio y tiempo limitado, finita conjunta a una fórmula. Si la carga de labor tiene una carga que supera el límite de periodo de tiempo específico, el trabajo es derivado para el siguiente periodo de tiempo. Este proceso ha sido utilizado últimamente hace unos años, en base a que se han visto varios conjuntos computarizados de red sobre programación finita. Aunque se ha observado que este proceso presenta dichas ventajas para poder sobrellevar la carga y disminuir los costos externos que se puedan presentar en periodos extras y otras actividades

que hagan más rápida la producción sin ningún inconveniente. Exactamente cuando la carga del centro de labores es pasada a otro periodo por que ha excedido el tiempo y la capacidad limite que posee, las fechas de vencimiento que tienen pueden verse afectadas ya que podrían excederse y darse como un aspecto negativo. También puede verse que el proceso de carga finita puede tener sus inconvenientes y causar daño al servicio del cliente, pero a pesar de ello no se utiliza constantemente, básicamente se da en procesos operacionales en la cual hay que implementar un tiempo corto en elaboración de ya que este resulta ser muy costoso.

1.4. Formulación del problema

1.4.1. Problema general

¿Qué relación existe entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018?

1.4.2. Problemas específicos

1. ¿Qué relación existe entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018?

2. ¿Qué relación existe entre el control de producción y minimizar el control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018?

3. ¿Qué relación existe entre el control de producción y maximizar el control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018?

1.5. Justificación del estudio

El presente trabajo de investigación tiene como finalidad determinar la incidencia del control de producción en el control de inventario de la empresa Kracovia S. A., Los Olivos, 2018, va a permitir a los gerentes llevar un mejor control de producción y control de sus inventarios, para contar con la cantidad exacta de mercancía por comprar para

producir las existencias necesarias y no excederse de la demanda solicitada, para entregar a tiempo todos los pedidos solicitados y evitar percances en la distribución.

Ayudará a resolver la interrogante en base al problema actual referente al control de producción y control de inventarios, esto va a permitir que la organización tenga un buen posicionamiento en el mercado, que sea una marca reconocida y que tenga una disminución en los costos de producción e inventarios y su margen de ventas incremente.

El presente proyecto de investigación tiene un alto grado de conocimiento científico, el cual va a servir como guía a próximos trabajos de investigación, para así poder tener una noción de los casos recurrentes que aparecen en el área de producción y el área de inventarios con la finalidad de ayudar a mejorar el control de producción para que así tengan noción de que cantidad comprar, cómo y cuánto producir en base a la demanda existente, en el control de inventarios para poder disminuir costos de almacén y evitar su disminución en las ventas, se utilizó un método para medir la variable del control de inventarios, obteniendo una guía que será como marco referencial para el desarrollo de futuros trabajos y va a servir como antecedentes de próximas investigaciones, se utilizara como modelo para realizar futuras investigaciones con respecto al control de producción y el control de inventario, se delimitaran algunos aspectos básicos, como conceptos y datos recolectados.

Razón legal: La ley 30220 permite realizar el estudio para poder obtener el título en licenciada en administración.

1.6. Hipótesis

1.6.1. Hipótesis general

Existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

1.6.2. Hipótesis específicas

Existe relación entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

Existe relación entre el control de producción y minimizar el control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

Existe relación entre el control de producción y maximizar el control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

1.7. Objetivos

1.7.1. Objetivo general

Determinar la relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

1.7.2. Objetivos específicos

Determinar la relación entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

Determinar la relación entre el control de producción y minimizar el control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

Determinar la relación entre el control de producción y maximizar el control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

II. MÉTODO

II. MÉTODO

2.1. Diseño de investigación

La investigación es de diseño no experimental de corte transversal, ya que los datos van a ser recolectados en un periodo de tiempo específico y el resultado que se espera obtener es describir las variables de control de producción y el control de inventarios.

Hernández, Fernández y Baptista (2014). (p.152). expresan: “Diseño no experimental es el tipo de investigación donde no se manipulan intencionalmente las variables con la finalidad de observar su impacto en otras variables”

2.1.1. Tipo de investigación

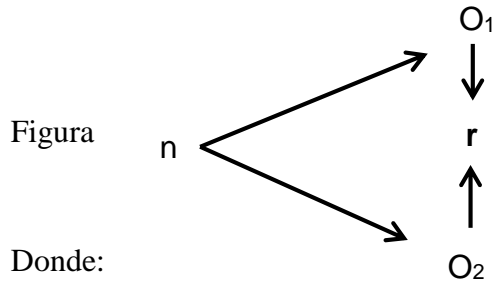
Valderrama (2013, p. 120). Esta investigación es aplicada, ya que se estudia las probabilidades de aplicar las teorías para la posible solución de los problemas en una situación dada en la realidad.

2.1.2. Nivel o Alcance de investigación

La investigación es de nivel Descriptivo-correlacional ya que se describe y analiza el comportamiento de las variables y pretende determinar el grado de relación que existe entre el control de producción y el control de inventarios, que son las variables de la investigación

Sampieri (2014.p.152). Los diseños transeccionales descriptivos tienen como objetivo investigar el acontecimiento de los o niveles de una o más variables en una población. El medio se da en situar en una o diversas variables a un conjunto de personas u otros seres Diseños transeccionales descriptivos Investigan el acontecimiento de las modalidades, categorías o niveles de una o más variables en una población, son estudios estrictamente descriptivos. Diseños transeccionales

descriptivos vivos, objetos, situaciones, contextos, fenómenos, comunidades; y así suministrar su representación.



n =

O₁ = control de producción

O₂ = control de inventarios

r = Relación.

Simbología:

1. Simbología del diseño correlacional.

Muestra

2.2. Variables, Operacionalización

Variable independiente: Control de inventarios

Variable dependiente: Control de producción

TABLA 2.1. Operacionalización de variables

MATRIZ DE OPERACIONALIZACIÓN

Variables	Dimensiones	Indicadores	Items		Instru mento	Escala de medición
			Ubicación de items en cuestionario	Número de items por iIndicador		
Control de producción	Vigilar	Asignación de prioridades	1	1	Cuestionario Tipo Likert	Ordinal
		fecha de vencimiento	2,3	2		
		Tiempo de procesamiento más corto TPC	4,5	2		
		Programación	6	1		
	Planificar	Programación directa	7,8	2		
		Programación inversa	9,10	2		
	Analizar	Carga	11	1		
		carga infinita	12,13	2		
		carga finita	14,15	2		
	Equilibrio	Sistemas de punto de re orden	16	1		
		cantidad de orden económica	17,18	2		
		cuando reordenar	19,20	2		
Control de inventario	Minimizar	Planeación de requerimientos de materiales y de capacidad	21	1		
		tiempo de entrega de pedidos	22,23	2		
		archivo de registro de inventarios	24,25	2		
	Maximizar	producción justo a tiempo y ajustada	26	1		
		programa estable	27,28	2		
		tamaños de lote pequeños y reducción de la preparación	29,30	2		

2.3. Población y muestra

2.3.1. Población

La población para el trabajo de investigación estuvo conformado por todo el personal de la empresa Kracovia S.A con un total de 30 trabajadores entre varones y mujeres.

Áreas	Población	Cantidad
Área administrativa	Ventas	6
	Cobranzas	6
Área de producción	Despacho	9
	Operarios	9
	Total	30

Fuente: Elaboración propia

2.3.2. Muestra

Hernández, Fernández y Baptista. (2014, p.190). Para establecer el tamaño de la muestra se utilizó el Muestreo No probabilístico y la técnica para determinarla fue por conveniencia. La muestra fue constituida por todos los trabajadores de la organización que serían los 30 trabajadores. “Para el muestreo no probabilístico, la elección de casos no depende de que todos tengan la misma posibilidad de ser elegidos, sino de la decisión de un investigador”.

Para el proyecto de investigación en la muestra se utilizó toda la población de la empresa Kracovia SA.

2.4. Técnica e instrumento

2.4.1. Técnica

Para la presente investigación se utilizó como técnica la encuesta para la recolección de datos de la muestra establecida.

Sampieri. (2014 p.217). El instrumento más utilizado para recolectar los datos es el cuestionario. Un cuestionario consiste en un conjunto de preguntas respecto de una o más variables a medir.

2.4.2. Instrumento

Se elaboró un cuestionario conformado por 30 preguntas las cuales están relacionadas con las dos variables de estudio. Las preguntas se formularon de una manera clara y concisa para que los encuestados no tengan duda alguna. Así mismo el cuestionario está estructurado bajo una escala de tipo Likert.

Sampieri.(2014 p.245). Este método fue desarrollado por Rensis Likert en 1932; sin embargo, se trata de un enfoque vigente y bastante popularizado. Consiste en un grupo de ítems presentados en modo de afirmaciones o juicios, ante los cuales se pide la reacción de los participantes. Es decir, se presenta cada afirmación y se solicita al sujeto que externé su reacción escogiendo uno de los cinco puntos o categorías de la escala.

2.5. Validez

Según Rusque M. (2003) “la validez representa la posibilidad de que un método de investigación sea capaz de resolver a las interrogantes formuladas”. Para la investigación se utilizó el Juicio de Expertos considerando que todo instrumento de recolección de datos debe de juntar los requisitos primordiales como son la validez y

la confiabilidad. Para lograr la validez el instrumento que se utilizó fue validado por profesionales de amplia trayectoria.

1. Dr. Costilla Castillo Pedro
2. Mgstr. Alonso Lopez Alfredo
3. Mgstr. Hernan Soto Brito
4. Meneces La Riva Monica Elisa
5. Dr. Cardenas Saavedra Abraham
6. Dr. Carlos Vega Vilca

La validez por el juicio de expertos que se puso a evaluación por docentes de la carrera de administración y por metodólogos, expresa un 99% de aceptación.

2.6. Confiabilidad

Sampieri (2010. p.200). La confiabilidad de un instrumento de medición se refiere al grado en que su aplicación repetida al mismo individuo u objeto produce resultados iguales.

Según la confiabilidad expresada en el cuadro de valores, la encuesta aplicada a 30 trabajadores de la empresa Kracovia SA expresa un ,832 que vendría a tener un nivel de fuerte confiabilidad.

<i>Resumen de procesamiento de casos</i>			
		N	%
Casos	Válido	30	100,0
	Excluido ^a	0	,0
	Total	30	100,0

a. La eliminación por lista se basa en todas las variables del procedimiento.

Estadísticas de fiabilidad

Alfa de Cronbach	N de elementos
,832	30

Elaboración: spss

2.7. Métodos de análisis de datos

VALORES	NIVEL
De -1 a 0	No es confiable
De 0,01 a 0,49	Baja confiabilidad
De 0,5 a 0,75	Moderada confiabilidad
De 0,76 a 0,89	Fuerte confiabilidad
De 0,9 a 1	Alta confiabilidad

Fuente: *Elaborado por George y Mallery (2003, p. 231)*

La Investigación aplica el análisis descriptivo debido a ello ayudará a conocer más sobre las variables utilizadas, las cuales son control de producción y control de inventarios, dicha información obtenida será clara y confiable la cual se plasmará con el método del SPSS con la finalidad de obtener resultados a través de gráficos ilustrativos los cuales revelarán si la hipótesis planteada en la empresa Kracovia S.A. es la correcta.

2.8. Aspectos éticos

Para la investigación se tuvieron en cuenta los principios éticos, ya que se ha gestionado todo esa labor con una conducta favorable, involucrándose en efectuar un trabajo adecuado, reconociendo a cada autor con su correspondiente información. La presente investigación cuenta con una evaluación de un programa llamado Turnitin que sirve para detectar los posibles plagios.

III. RESULTADOS

IV. Resultados

3.1. Análisis descriptivo de los resultados

Tabla 01: Variable control de producción

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	totalmente de acuerdo	4	13,3	13,3	13,3
	de acuerdo	23	76,7	76,7	90,0
	indiferente	3	10,0	10,0	100,0
	Total	30	100,0	100,0	

Fuente: spss

INTERPRETACIÓN: Como se observa en la tabla N° 01, así mismo como el grafico N° 01, se evidencia que de las 30 personas encuestadas el 76.7% está de acuerdo con el control de producción que representa a 23 personas, al igual que el 13.3% de las personas encuestadas representa a 4 personas que están totalmente de acuerdo y el 10% de las personas encuestadas representa a 3 personas que son indiferentes al control de producción realizado en la empresa.

TABLA 02: CONTROL DE INVENTARIO

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	totalmente de acuerdo	3	10,0	10,0	10,0
	de acuerdo	26	86,7	86,7	96,7
	indiferente	1	3,3	3,3	100,0
	Total	30	100,0	100,0	

Fuente: spss

INTERPRETACIÓN: Como se observa en la tabla N° 02, así mismo como el grafico N° 02, se evidencia que de las 30 personas encuestadas el 86.7% está de acuerdo con el control de inventario que representa a 26 personas, al igual que el 10% de las personas encuestadas representa a 3 personas que están totalmente de acuerdo y el 3.3% de las personas encuestadas representa a 1 persona que es indiferente al control de inventario realizado en la empresa.

Tabla 03: Dimensión vigilar

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	totalmente de acuerdo	5	16,7	16,7	16,7
	de acuerdo	22	73,3	73,3	90,0
	indiferente	3	10,0	10,0	100,0
	Total	30	100,0	100,0	

Fuente: spss

INTERPRETACIÓN: Como se observa en la tabla N° 03, así mismo como el grafico N° 03, se evidencia que de las 30 personas encuestadas el 73.3% está de acuerdo con vigilar el control de producción que representa a 22 personas, al igual que el 16.7% de las personas encuestadas representa a 5 personas que están totalmente de acuerdo y el 10% de las personas encuestadas representa a 3 personas que son indiferentes al vigilar el control de producción realizado en la empresa.

Tabla 04: Dimensión planificar

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	totalmente de acuerdo	1	3,3	3,3	3,3
	de acuerdo	16	53,3	53,3	56,7
	indiferente	13	43,3	43,3	100,0
	Total	30	100,0	100,0	

Fuente: spss

INTERPRETACIÓN: Como se observa en la tabla N° 04, así mismo como el grafico N° 04, se evidencia que de las 30 personas encuestadas el 73.3% está de acuerdo con planificar el control de producción que representa a 22 personas, al igual que el 16.7% de las personas encuestadas representa a 5 personas que están totalmente de acuerdo y el 10% de las personas encuestadas representa a 3 personas que son indiferentes al planificar el control de producción realizado en la empresa.

Tabla 05: Dimensión analizar

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	totalmente de acuerdo	15	50,0	50,0	50,0
	de acuerdo	15	50,0	50,0	100,0
	Total	30	100,0	100,0	

Fuente: spss

INTERPRETACIÓN: Como se observa en la tabla N° 05, así mismo como el grafico N° 05, se evidencia que de las 30 personas encuestadas el 50% está de acuerdo con analizar el control de producción que representa a 15 personas, al igual que el 50% de las personas encuestadas representa a 15 personas que están totalmente de acuerdo al analizar el control de producción realizado en la empresa.

Tabla 06: Dimensión equilibrio

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	totalmente de acuerdo	2	6,7	6,7	6,7
	de acuerdo	16	53,3	53,3	60,0
	indiferente	12	40,0	40,0	100,0
	Total	30	100,0	100,0	

Fuente: spss

INTERPRETACIÓN: Como se observa en la tabla N° 06, así mismo como el grafico N° 06, se evidencia que de las 30 personas encuestadas el 53.3% está de acuerdo con el equilibrio del control de inventario que representa a 16 personas, al igual que el 40% de las personas encuestadas representa a 12 personas que son indiferentes y el 6.7% de las personas encuestadas representa a 2 personas que están totalmente de acuerdo con el equilibrio del control de inventario realizado en la empresa.

Tabla 07: Dimensión minimizar

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	totalmente de acuerdo	10	33,3	33,3	33,3
	de acuerdo	19	63,3	63,3	96,7
	indiferente	1	3,3	3,3	100,0
	Total	30	100,0	100,0	

Fuente: spss

INTERPRETACIÓN: Como se observa en la tabla N° 07, así mismo como el grafico N° 07, se evidencia que de las 30 personas encuestadas el 63.3% está de acuerdo con minimizar el control de producción que representa a 19 personas, al igual que el 33.3% de las personas encuestadas representa a 10 personas que están totalmente de acuerdo y el 3.3% de las personas encuestadas representa a 1 persona que es indiferente al minimizar el control de inventario realizado en la empresa.

Tabla 08: Dimensión maximizar

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	totalmente de acuerdo	7	23,3	23,3	23,3
	de acuerdo	18	60,0	60,0	83,3
	indiferente	5	16,7	16,7	100,0
	Total	30	100,0	100,0	

Fuente: spss

INTERPRETACIÓN: Como se observa en la tabla N° 08, así mismo como el grafico N° 08, se evidencia que de las 30 personas encuestadas el 60% está de acuerdo con maximizar el control de producción que representa a 18 personas, al igual que el 23.3% de las personas encuestadas representa a 7 personas que están totalmente de acuerdo y el 16.7% de las personas encuestadas representa a 5 personas que son indiferentes al maximizar el control de inventario realizado en la empresa.

4.1. Prueba de hipótesis de la investigación

Como las variables de la investigación son cualitativas, estas producen datos cualitativos (categorías) los mismos que son medidos por una escala ordinal, pero como se tiene que probar la hipótesis del trabajo se escogerá el estadístico de prueba no paramétrico.

Niveles de investigación:

Se escogió una prueba no paramétrica teniendo en cuenta que el nivel de la investigación es relacional.

4.1.1. Prueba de hipótesis general

HG: Existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

HO: No existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

HA: Si existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

4.1.2. Condiciones

Nivel de aceptación 95%, $0,000 < 0,05$, $Z= 1.96$

4.1.3. Regla de decisión

a) $\text{sig } R < \text{sig } T$, entonces se rechaza la hipótesis nula HO (aceptar la alterna Ha)

b) $\text{sig } R > \text{sig } T$, entonces se acepta la hipótesis nula HO (Rechazar la alterna Ha)

4.1.4. *Tabla de rango de correlaciones*

RANGO	RELACIÓN
-0.91 a -1.00	Correlación negativa perfecta
-0.76 a -0.90	Correlación negativa muy fuerte
-0.51 a -0.75	Correlación negativa considerable
-0.11 a -0.50	Correlación negativa media
0.01 a -0.10	Correlación negativa débil
0.00	No existe correlación
+0.01 a +0.10	Correlación positiva débil
+0.11 a +0.50	Correlación positiva media
+0.51 a +0.75	Correlación positiva considerable
+0.76 a +0.90	Correlación positiva muy fuerte
+0.91 a +1.00	Correlación positiva perfecta

Fuente: Hernández Sampieri & Fernández Collado, 1998.

4.1.5. Prueba de hipótesis específica

HG: Existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

HO: No existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

HA: Si existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

4.1.6. Condiciones

Nivel de aceptación 95%, $0,000 < 0,05$, $Z= 1.96$

4.1.7. Regla de decisión

a) $\text{sig } R < \text{sig } T$, entonces se rechaza la hipótesis nula HO (aceptar la alterna Ha)

b) $\text{sig } R > \text{sig } T$, entonces se acepta la hipótesis nula HO (Rechazar la alterna Ha)

Tabla 09: Hipotesis general

			CONTROL DE PRODUCCION	CONTROL DE INVENTARIO
Rho de Spearman	CONTROL DE PRODUCCION	Coefficiente de correlación	1,000	,784
		Sig. (bilateral)	.	,000
		N	30	30
	CONTROL DE INVENTARIO	Coefficiente de correlación	,784	1,000
		Sig. (bilateral)	,000	.
		N	30	30

Fuente: spss

INTERPRETACIÓN: como se puede observar en la tabla 09 la correlación RHO de spearman tiene como valor ,784 que según la tabla de rango de correlaciones de dicha correlación positiva considerable, según Hernández, Fernández (1998) las variables son directamente proporcionales, esto nos muestra también que las variables del trabajo están relacionada, además la significación real encontrada es ,000 que es $<$ a 0,05 la significancia teórica (nivel de aceptación 95%, $0,000 < 0,05$, $Z= 1.96$) lo que implica por la regla de decisión que se rechaza la hipótesis nula (HO) en consecuencia se acepta la hipótesis alterna (HA). En conclusión se ha verificado la validez de la hipótesis general planteada. **Existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018.**

4.1.8. Prueba de hipótesis específica

HG: Existe relación entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

HO: No existe relación entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

HA: Si existe relación entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

4.1.9. Condiciones

Nivel de aceptación 95%, $0,000 < 0,05$, $Z= 1.96$

4.1.10. Regla de decisión

a) $\text{sig R} < \text{sig T}$, entonces se rechaza la hipótesis nula HO (aceptar la alterna Ha)

b) $\text{sig R} > \text{sig T}$, entonces se acepta la hipótesis nula HO (Rechazar la alterna Ha)

Tabla 10: 1ra hipótesis específica

		CONTROL DE		
		PRODUCCION	EQUILIBRIO	
Rho de Spearman	CONTROL DE PRODUCCION	Coeficiente de correlación	1,000	,604**
		Sig. (bilateral)	.	,004
		N	30	30
	EQUILIBRIO	Coeficiente de correlación	,604**	1,000
		Sig. (bilateral)	,004	.
		N	30	30

Fuente: spss

INTERPRETACIÓN: como se puede observar en la tabla 10 , la correlación RHO de spearman tiene como valor ,604 que según la tabla de rango de correlaciones de dicha correlación positiva media, según de Hernández, Fernández (1998) las variables son directamente proporcionales, esto nos muestra también que las variables del trabajo están relacionada, además la significación real encontrada es ,000 que es < a 0,05 la significancia teórica (nivel de aceptación 95%, $0,000 < 0,05$, $Z= 1.96$) lo que implica por la regla de decisión que se rechaza la hipótesis nula (HO) en consecuencia se acepta la hipótesis alterna (HA). En conclusión se ha verificado la validez de la hipótesis general planteada. **Existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018.**

4.1.11. Prueba de hipótesis específica

HG: Existe relación entre el control de producción y minimizar el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

HO: No existe relación entre el control de producción y minimizar el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

HA: Si existe relación entre el control de producción y minimizar el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

4.1.12. Condiciones

Nivel de aceptación 95%, $0,000 < 0,05$, $Z= 1.96$

4.1.13. Regla de decisión

a) $\text{sig } R < \text{sig } T$, entonces se rechaza la hipótesis nula H_0 (aceptar la alterna H_a)

b) $\text{sig } R > \text{sig } T$, entonces se acepta la hipótesis nula H_0 (Rechazar la alterna H_a)

TABLA 11: 2DA HIPOTESIS ESPECÍFICA

		CONTROL DE PRODUCCION	MINIMIZAR	
Rho de Spearman	CONTROL DE PRODUCCION	Coefficiente de correlación	1,000	,718
		Sig. (bilateral)	.	,000
		N	30	30
	MINIMIZAR	Coefficiente de correlación	,718	1,000
		Sig. (bilateral)	,000	.
		N	30	30

Fuente: spss

INTERPRETACIÓN: como se puede observar en la tabla 11 la correlación RHO de spearman tiene como valor ,718 que según la tabla de rango de correlaciones de dicha correlación positiva considerable, según Hernández, Fernández (1998), las variables son directamente proporcionales, esto nos muestra también que las variables del trabajo están relacionada, además la significación real encontrada es ,000 que es $<$ a 0,05 la significancia teórica (nivel de aceptación 95%, $0,000 < 0,05$, $Z= 1.96$) lo que implica por la regla de decisión que se rechaza la hipótesis nula (H_0) en consecuencia se acepta la hipótesis alterna (H_A). En conclusión se ha verificado la validez de la hipótesis general planteada. **Existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018.**

4.1.14. Prueba de hipótesis específica

HG: Existe relación entre el control de producción y maximizar el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

HO: No existe relación entre el control de producción y maximizar el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

HA: Si existe relación entre el control de producción y maximizar el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

4.1.15. Condiciones

Nivel de aceptación 95%, $0,000 < 0,05$, $Z= 1.96$

4.1.16. Regla de decisión

a) $\text{sig } R < \text{sig } T$, entonces se rechaza la hipótesis nula HO (aceptar la alterna Ha)

b) $\text{sig } R > \text{sig } T$, entonces se acepta la hipótesis nula HO (Rechazar la alterna Ha)

TABLA 12: 3RA HIPOTESIS ESPECÍFICA

		CONTROL DE		
		PRODUCCION	MAXIMIZAR	
Rho de Spearman	CONTROL DE PRODUCCION	Coeficiente de correlación	1,000	,697
		Sig. (bilateral)	.	,000
		N	30	30
	MAXIMIZAR	Coeficiente de correlación	,697	1,000
		Sig. (bilateral)	,000	.
		N	30	30

Fuente: spss

INTERPRETACIÓN: como se puede observar en la tabla 12 la correlación RHO de spearman tiene como valor ,6097 que según la tabla de rango de correlaciones de dicha correlación positiva media, según de Hernández, Fernández (1998) , las variables son directamente proporcionales, esto nos muestra también que las variables del trabajo están relacionada, además la significación real encontrada es ,000 que es < a 0,05 la significancia teórica (nivel de aceptación 95%, $0,000 < 0,05$, $Z= 1.96$) lo que implica por la regla de decisión que se rechaza la hipótesis nula (HO) en consecuencia se acepta la hipótesis alterna (HA). En conclusión se ha verificado la validez de la hipótesis general planteada. **Existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018.**

IV. Discusión

IV.I. Discusión por objetivos

En la presente investigación se cumplió el objetivo general que es determinar la relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018, este objetivo guarda relación con Preciado (2015). Tiene como objetivo principal la utilización del método “kan ban” es la reducción de costo mediante la disminución de inventarios en proceso y la sencillez de la programación de la producción.

Asimismo con Jiménez (2014). Tiene como objetivo desarrollar e implementar un Sistema Integral de Planeación de la Producción del giro farmacéutico, que brinde mejora a la organización; de tal suerte que se acelere las labores, cumpliendo con las aspiraciones de venta y de producción.

IV.II. Discusión por metodología

La presente investigación es de tipo aplicada, diseño no experimental de corte transversal, nivel correlacional de enfoque cualitativo, es por ello que guarda una relación similar a Jiménez (2014) Tiene como objetivo desarrollar e implementar un Sistema Integral de Planeación de la Producción del giro farmacéutico, que brinde mejora a la organización; de tal suerte que se acelere las labores, cumpliendo con las aspiraciones de venta y de producción.

Asimismo con Condori (2017) en su tesis titulada evaluación y propuesta de un sistema de planificación de la producción en una empresa dedicada a la fábrica de perfumes. (Tesis para optar el título de Ingeniera Industrial.). Tiene como objetivo la intervención de los comprometidos de los eslabones en las juntas de Visión, en el área de ventas y en el área operacional y en el progreso continuo.

IV.III. Discusión por resultados

En la presente investigación se obtuvo como resultado en base a la hipótesis general se obtuvo como resultado un coeficiente de correlación de 0,784 con un nivel de significación de 0,000 siendo menor a la significancia teórica de 0,05, dicho resultado tiene relación con Criollo (2014) Tiene como objetivo ser una etiqueta de muebles de hogar y oficina, para hotelería y proyectos inmobiliarios que expresen particularidad, buen agrado y calidad notable.

Asimismo con Goicochea (2016) Tiene como objetivo la disminución de solicitudes de reclamos por pedidos incompletos, es decir, aumentar el nivel de atención al cliente del mercado nacional, tanto en diversidad como en exuberancia de productos.

IV.III. Discusión por conclusión

Se entiende por Gestión de Inventarios, todo lo referente a la inspección y dirección de los productos de específicos medios, en la que se utilizan sistemas y métodos que proponen que se tenga rentabilidad y sea lucrativa la tenencia de estos medios y a su misma vez se utilice para tasar los métodos de ingresos y despachos de dichas existencias en la investigación realizada por Hemeryth (2016). Para concluir los trabajadores de los almacenes tienen un nivel de instrucción paupérrima para la labor que emplean, es por ellos que se encuentran en proceso de enseñanza por las capacitaciones que les brinda la empresa, existiendo un costoso nivel de responsabilidad con la labor que cumplen dentro de la misma.

Asimismo el control de la producción indica la investigación específica de medios, costos, particularidad y presupuesto, aplacar asimismo es utilizar un círculo de retroalimentación para examinar el método de propósito y tener la medida de encaminar los medios en el cual más se necesiten según Criollo (2014) Para concluir es preciso poseer un aplacamiento de responsabilidad determinado en toda plaza a través de una buena coordinación e inspección de los proyectos aprobados. Se tiene que estar

al tanto de cuándo debe comenzar y culminar cada mandato de labor en cada área, para lograr admitir nuevos pedidos y cuando serán entregados al consumidor.

V. CONCLUSIONES

Las conclusiones a las que se llegó están en concordancia con los objetivos. Dichas conclusiones son las siguientes:

1. La presente investigación tuvo como objetivo general determinar la relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018. Para ello se planteó la hipótesis general y en base a la contrastación se pudo lograr dicho objetivo. Por lo tanto, se puede concluir que El control de producción se relaciona fuertemente el control de inventario de la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018
2. Consecuentemente se planteó como objetivo específico 1, determinar la relación entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018, Por eso se planteó la hipótesis específica 1 y se contrastó concluyendo que El control de producción se relaciona con el equilibrio del control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018
3. Así mismo se planteó como objetivo específico 2, determinar la relación entre el control de producción y minimizar el control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018, Para ello se planteó la hipótesis específica 2 llegando a la conclusión de que el control de producción se relaciona con minimizar el control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018.
4. También se planteó como objetivo específico 3, determinar la relación entre el control de producción y maximizar el control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018,Es así que se planteó la hipótesis específica 3 en donde se concluyó que La el control de producción se relaciona con maximizar el control de inventario en la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

I. RECOMENDACIONES

Luego de analizar los resultados de la investigación se propone las siguientes recomendaciones para la empresa Kracovia S.A Los Olivos-Lima 2018

1. La empresa debe de implementar un sistema que permita saber cuántos materiales o materia prima se necesita para realizar cierta cantidad de productos, así mismo también mejorar su sistema operativo para llevar un mejor control de inventario y así evitar que en los almacenes se realicen conglomeraciones de productos causando desorden.
2. Se debe de saber cuánto material se ha comprado, cuantos productos se han producido, así también cuantos se vendieron y cuantos quedan en el almacén, se debe de realizar un inventario exhaustivo para así saber cuáles son los movimientos de todos y cada uno de los productos que hay en la empresa con la finalidad de evitar alguna pérdida o robo.
3. Se debe de implementar un sistema donde se especifiquen todas las materias primas, materiales, productos en proceso de producción y productos terminados, para así saber si se tiene la cantidad precisa para la demanda de productos solicitados, de esa manera poder entregar a los clientes los pedidos de forma rápida y en la cantidad solicitada.
4. Se debe de capacitar y preparar a los trabajadores de todas las áreas sobre el estado actual de los productos. Así mismo se debe especificar minuciosamente cuales son las tareas que se realizan en cada área, establecer un patrón en base a la realización de dichos productos, saber cuántos productos se producen cada minuto, hora o día.

REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

Jiménez. R (2014). *Sistema de planeación, control de inventarios y control de la producción en un grupo farmacéutico*. (Tesis para obtener el título de ingeniero industrial). Universidad Nacional Autónoma de México. Recuperado de <http://www.ptolomeo.unam.mx:8080/xmlui/bitstream/handle/132.248.52.100/5843/Tesis.pdf?sequence=1>

Goicochea. M (2016). *Sistema de control de inventarios del almacén de productos terminados en una empresa metal mecánica*. (Tesis para obtener el Título Profesional de Ingeniero Industrial). Universidad Ricardo Palma. Recuperado de http://cybertesis.urp.edu.pe/bitstream/urp/175/1/goicochea_ma.pdf

Criollo. H. (2014). *Propuesta para implementar un modelo de planeación y control de la producción en la empresa de muebles el carrusel cia. ltda*. (Tesis para obtener el título de ingeniero industrial). Universidad Politécnica Salesiana Sede Cuenca. Recuperado de <https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/918/13/UPS-CT001913.pdf>

Condori.S (2014). *Evaluación y propuesta de un sistema de planificación de la producción en una empresa dedicada a la fábrica de perfumes*. (Tesis para optar el título de Ingeniera Industrial). Pontificia Universidad Católica del Perú. Recuperado de http://tesis.pucp.edu.pe/repositorio/bitstream/handle/123456789/313/CONDORI_SANDRA_EVALUACION_Y_PROPOSTA_DE_UN_SISTEMA_DE_PLANIFICACION_DE_LA_PRODUCCION_EN_UNA_EMPRESA_DEDICADA_A_LA_FABRICA_DE_PERFUMES.pdf?sequence=1

Paredes, J. (2001). *Planificación y control de la producción*. Recuperado de <http://biblioteca.clacso.edu.ar/Ecuador/diuc-ucuenca/20121115114754/teoria.pdf>

Chase, Jacobs, Aquilano. (2009). *Administración de operaciones, producción y cadena de suministros*. Recuperado de https://www.u-cursos.cl/usuario/b8c892c6139f1d5b9af125a5c6dff4a6/mi_blog/r/Administracion_de_Operaciones_-_Completo.pdf

Chapman, S. (2006) *Planificación y control de la producción*. Recuperado de <http://profesorpepelo.com/control%20de%20produccion%20libro.pdf>

Moya. M. (1990). *Investigación de operaciones*. Recuperado de https://books.google.com.pe/books?id=uG8_nuimuhAC&printsec=frontcover&hl=es&source=gbs_ge_summary_r&cad=0#v=onepage&q&f=false

Adam, Ebert. (1991). *Administración de la producción y las operaciones, conceptos, modelos y funcionamiento*. Recuperado de https://books.google.com.pe/books?id=FI1wYyoz8-oC&printsec=frontcover&hl=es&source=gbs_ge_summary_r&cad=0#v=onepage&q&f=false

Groover. M. (1997). *Fundamentos de manufactura moderna, materiales, procesos y sistemas*. Recuperado de https://books.google.com.pe/books?id=tcV0l37tUr0C&printsec=frontcover&hl=es&source=gbs_ge_summary_r&cad=0#v=onepage&q&f=false

Apaza M. (2015). *Auditoría Financiera basada en las Normas Internacionales de Auditoría conforme a las NIIF*. Breña, Perú: Instituto Pacífico S.A.C.

Redacción gestión. (2017). *Aumenta número de microempresas peruanas, pero aún no es momento de alegrarse*. Gestión. recuperado de <https://gestion.pe/economia/aumenta-numero-microempresas-peruanas-momento-alegrarse-141183>

Hemeryth, Sánchez. (2016). *Implementación de un sistema de control interno operativo en los almacenes, para mejorar la gestión de inventarios de la constructora a&a s.a.c. de la ciudad de trujillo - 2013*. (Tesis para obtener el título de contador público y licenciado en administración). Universidad Privada Antenor Orrego. Recuperado de http://repositorio.upao.edu.pe/bitstream/upaorep/140/1/HEMERYTH_FLAVIA_IMPLMENTACION_SISTEMA_CONTROL.pdf

Preciado, F. (2015). *Rediseño del proceso de planeamiento y control de producción de una empresa metal mecanica*. (Tesis para obtener el título profesional de ingeniero industrial). Universidad Nacional Mayor De San Marcos. Recuperado de http://cybertesis.unmsm.edu.pe/bitstream/handle/cybertesis/1657/Preciado_pf.pdf?sequence=1&isAllowed=y

Castillo C. (2012). Actualidad Empresarial. Control de Inventarios. (N°250). (p. II-1). Recuperado de http://aempresarial.com/web/revitem/2_13503_90219.pdf

Fernández I. (2010). Normas Legales-Audicont S.A.C. Recuperado de <http://www.audiconsac.com/actualidad/27-de-abril-2010.html>

Betanzo. E. (2003). Tendencias modernas de los inventarios. Recuperado de <http://www.logisticamx.enfasis.com/notas/3684-tendencias-modernas-los-inventarios>

Guadalupe, Nereida, Vasquez. (2010). Tipos de controles de inventarios. Recuperado de https://www.itson.mx/publicaciones/pacioli/Documents/no69/33a-tipos_de_controles_de_invetarios_mayo_2010.pdf

Fellhipe. (2011). Historia del inventario. Recuperado de <http://cheatblog124567890.blogspot.pe/2011/07/historia-del-inventario.html>

Álvarez, Cabrera, Alberto. (2005). Un enfoque de inventarios para planear capacidad en redes de telecomunicaciones. Recuperado de https://www.researchgate.net/publication/236028184_Un_enfoque_de_inventarios_para_planeear_capacidad_en_redes_de_telecomunicaciones

Systempin. (2018). Importancia del control de la producción. Recuperado de <https://www.systempin.com/importancia-del-control-de-la-produccion/>

Gestiopolis. (2003). La función de control y la gestión de producción. Recuperado de <https://www.gestiopolis.com/funcion-control-gestion-produccion/>

Velasquez, García, Gonzales, Bautista, Díaz, Cabeza, Rojas, Ledezma. (2010). Organización óptima. Recuperado de <http://organizacionoptima.blogspot.pe/2010/02/evolucion-del-control-de-produccion.html>

Tendencias e Innovación OBS. (2016). Pasos para implementar un sistema de control de producción. Recuperado de <https://www.obs-edu.com/int/blog-investigacion/operaciones/pasos-para-implementar-un-sistema-de-control-de-produccion>

Hernández, Fernández, Baptista, P. (2014) . Metodología de la investigación. (6ta Ed.) . México D.F: Mc-Graw Hill interamericana.

Valderrama, S., (2013). Pasos para elaborar proyectos de investigación científica cuantitativa, cualitativa y mixta. Lima: San Marcos.

Rusque, M. (2003). *De la diversidad a la unidad en la investigación cualitativa*. Caracas: Vadell Hermanos Editores.

Sampieri. (2014). *Metodología de la investigación*. Recuperado de <https://metodologiasdelainvestigacion.files.wordpress.com/2017/01/metodologia-investigacion-hernandez-sampieri.pdf>

Retos en Supply Chain. (2017). *Proceso de producción: en qué consiste y cómo se desarrolla*. Recuperado de <https://retos-operaciones-logistica.eae.es/proceso-de-produccion-en-que-consiste-y-como-se-desarrolla/>

ANEXOS

ANEXO 01: MATRIZ DE CONSISTENCIA

FORMULACIÓN DEL PROBLEMA	OBJETIVOS	METODOLOGÍA	HIPÓTESIS DE INVESTIGACION	DEFINICIÓN CONCEPTUAL DE VARIABLES	Dimensiones	Indicadores
<p>Problema general</p> <p>¿Qué relación existe entre el control de producción y el control de inventario de la empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018?</p> <p>Problemas específicos</p> <p>1. ¿Qué relación existe entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario en la empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018?</p> <p>2. ¿Qué relación existe entre el control de producción y minimizar el control de inventario en la empresa empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018?</p> <p>3. ¿Qué relación existe entre el control de producción y maximizar el control de inventario en la empresa empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018?</p>	<p>Objetivo general</p> <p>Determinar la relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018?</p> <p>Objetivos específicos</p> <p>Determinar la relación entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario en la empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018</p> <p>Determinar la relación entre el control de producción y minimizar el control de inventario en la empresa empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018</p> <p>Determinar la relación entre el control de producción y maximizar el control de inventario en la empresa empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018</p>	<p>Tipo de investigación:</p> <p>Valderrama (2013, p. 120). Esta investigación es aplicada, ya que se estudia las probabilidades de aplicar las teorías para la posible solución de los problemas en una situación dada en la realidad.</p> <p>Diseño de investigación:</p> <p>Hernández, Fernández y Baptista (2014). (p.152). expresan: “Diseño no experimental es el tipo de investigación donde no se manipulan intencionalmente las variables con la finalidad de observar su impacto en otras variables”</p>	<p>Hipótesis general</p> <p>Existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018?</p> <p>Hipótesis específicas</p> <p>Existe relación entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario en la empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018</p> <p>Existe relación entre el control de producción y minimizar el control de inventario en la empresa empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018</p> <p>Existe relación entre el control de producción y maximizar el control de inventario en la empresa empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018</p>	<p>Chapman. (2006, p. 179). Planificación y control de la producción. Como nos dice su nombre, el Control de la Actividad de Producción (CAP) se encomienda de vigilar siempre ante la existente actividad de la elaboración de un artículo, o de que se brinde un servicio. Esto conlleva a que se debe planificar y que la capacidad para elaborar el artículo o suministrar el servicio actualmente se ha realizado. Al analizar el régimen de control de ingreso y despacho en el capítulo preliminar (“Administración de la capacidad”), tuvimos ya la congruencia de examinar uno de los factores del CAP. [...]</p>	<p>Vigilar</p> <p>Organizar</p> <p>Analizar</p>	<p>Asignación de prioridades</p> <p>fecha de vencimiento</p> <p>tiempo de procesamiento más corto TPC</p> <p>Programación</p> <p>programación directa</p> <p>Programación inversa</p> <p>Carga</p> <p>carga infinita</p> <p>carga finita</p>

Fuente: Elaboración propia

FORMULACIÓN DEL PROBLEMA	OBJETIVOS	METODOLOGÍA	HIPÓTESIS DE INVESTIGACIÓN	DEFINICIÓN CONCEPTUAL DE VARIABLES	Dimensiones	Indicadores
<p>Problema general</p> <p>¿Qué relación existe entre el control de producción y el control de inventario de la empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018?</p> <p>Problemas específicos</p> <p>1. ¿Qué relación existe entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario en la empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018?</p> <p>2. ¿Qué relación existe entre el control de producción y el minimizar el control de inventario en la empresa empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018?</p> <p>3. ¿Qué relación existe entre el control de producción y el maximizar el control de inventario en la empresa empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018?</p>	<p>Objetivo general</p> <p>Determinar la relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018?</p> <p>Objetivos específicos</p> <p>Determinar la relación entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario en la empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018</p> <p>Determinar la relación entre el control de producción y el minimizar el control de inventario en la empresa empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018</p> <p>Determinar la relación entre el control de producción y el maximizar el control de inventario en la empresa empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018</p>	<p>Tipo de investigación:</p> <p>Valderrama (2013, p. 120). Esta investigación es aplicada, ya que se estudia las probabilidades de aplicar las teorías para la posible solución de los problemas en una situación dada en la realidad.</p> <p>Diseño de investigación:</p> <p>Hernández, Fernández y Baptista (2014). (p.152). expresan: “Diseño no experimental es el tipo de investigación donde no se manipulan intencionalmente las variables con la finalidad de observar su impacto en otras variables”</p>	<p>Hipótesis general</p> <p>Existe relación entre el control de producción y el control de inventario de la empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018?</p> <p>Hipótesis específicas</p> <p>Existe relación entre el control de producción y el equilibrio del control de inventario en la empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018</p> <p>Existe relación entre el control de producción y minimizar el control de inventario en la empresa empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018</p> <p>Existe relación entre el control de producción y maximizar el control de inventario en la empresa empresa kracovia s.a del distrito de los olivos-lima 2018</p>	<p>Groover. (1997, p. 988) .Fundamentos de manufactura moderna, materiales, procesos y sistemas. El control de inventario nos indica que se puede obtener un equilibrio entre dos objetivos opuestos 1) minimizar el costo de preservar un inventario y 2) maximizar el servicio y la atención a los consumidores. El precio de mantener el inventario, incluye también el precio de la transformación del producto, de acopio y de las obsolescencias o daños que se puedan suscitar.[...].</p>	<p>Equilibrio</p> <p>Minimizar</p> <p>Maximizar</p>	<p>Sistemas de punto de re orden</p> <p>cantidad de orden económica</p> <p>cuando reordenar</p> <p>Planeación de requerimientos de materiales y de capacidad</p> <p>tiempo de entrega de pedidos</p> <p>archivo de registro de inventarios</p> <p>producción justo a tiempo y ajustada</p> <p>programa estable</p> <p>tamaños de lote pequeños y reducción de la preparación</p>

Fuente: Elaboración propia

MATRIZ OPERACIONAL

Variable	Definición conceptual	Definición operacional	Dimensiones	Indicadores	Escalas de medición
Control de produccion	Chapman. (2006, p. 179). Planificación y control de la producción. Como nos dice su nombre, el Control de la Actividad de Producción (CAP) se encomienda de vigilar siempre ante la existente actividad de la elaboración de un artículo, o de que se brinde un servicio. Esto conlleva a que se debe planificar y que la capacidad para elaborar el artículo o suministrar el servicio actualmente se ha realizado. Al analizar el régimen de control de ingreso y despacho en el capítulo preliminar (“Administración de la capacidad”), tuvimos ya la congruencia de examinar uno de los factores del CAP. [...]	Los datos que se van a obtener van a ser a través de un cuestionario con la finalidad de medir sus actitudes, que consta de 15 preguntas relacionadas con las siguientes dimensiones	Vigilar	Asignación de prioridades	Ordinal
				fecha de vencimiento	Ordinal
				tiempo de procesamiento más corto TPC	Ordinal
			Planificar	Programación	Ordinal
				programación directa	Ordinal
				Programación inversa	Ordinal
			Analizar	Carga	Ordinal
				carga infinita	Ordinal
				carga finita	Ordinal

Fuente: Elaboración propia

Variable	Definición conceptual	Definición operacional	Dimensiones	Indicadores	Escalas de medición
Control de inventario	Groover. (1997, p. 988). Fundamentos de manufactura moderna, materiales, procesos y sistemas. El control de inventario nos indica que se puede obtener un equilibrio entre dos objetivos opuestos 1) minimizar el costo de preservar un inventario y 2) maximizar el servicio y la atención a los consumidores. El precio de mantener el inventario, incluye también el precio de la transformación del producto, de acopio y de las obsolescencias o daños que se puedan suscitar.[...].	Los datos que se van a obtener van a ser a través de un cuestionario con la finalidad de medir sus actitudes, que consta de 15 preguntas relacionadas con las siguientes dimensiones	Equilibrio	Sistemas de punto de re orden	Ordinal
				cantidad de orden económica	Ordinal
				cuando reordenar	Ordinal
			Minimizar	Planeación de requerimientos de materiales y de capacidad	Ordinal
				tiempo de entrega de pedidos	Ordinal
				archivo de registro de inventarios	Ordinal
			Maximizar	producción justo a tiempo y ajustada	Ordinal
				programa estable	Ordinal
				tamaños de lote pequeños y reducción de la preparación	Ordinal

Fuente: Elaboración propia

VARIABLE 1: CONTROL
DE PRODUCCION

variable	DIMENSIONE	INDICADORES	ITEM
CONTROL DE PRODUCCION	Vigilar	Asignación de prioridades	¿Es apropiado revisar todos y cada uno de los productos para verificar su buena elaboración? ¿Es importante verificar la fecha de vencimiento de los productos?
		fecha de vencimiento	¿Es necesario utilizar el MRP al escoger la fecha de vencimiento de los productos? ¿Disminuyendo el tiempo de procesamiento se obtendrían menos costos y más producción?
		tiempo de procesamiento más corto TPC	¿Está de acuerdo con terminar primero los productos más urgentes que los productos por orden de pedido?
	Planificar	Programación	¿Es necesario utilizar el método MRP o el sistema de arrastre para determinar el tiempo de empleo de un producto?
		programación directa	¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación directa para determinar el tiempo de empleo de un producto? ¿Es apropiado utilizar el método de programación directa en vez del método de programación inversa?
		Programación inversa	¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación inversa para determinar el tiempo de empleo de un producto? ¿Es importante usar un método de programación para estimar el tiempo de empleo de un producto?
	Analizar	Carga	¿Está de acuerdo en disminuir las tareas del centro de trabajo para así reducir la carga de producción? ¿Está de acuerdo con realizar el método de carga infinita para realizar las tareas de producción?
		carga infinita	¿Está de acuerdo con realizar el método de carga finita para realizar las tareas de producción?
		Carga finita	¿Es apropiado utilizar el método de carga finita en vez del método de carga infinita para la producción? ¿Es importante usar un método de carga para realizar bien las tareas de producción?

Fuente: Elaboración propia

VARIABLE 2: CONTROL DE INVENTARIO

variable	DIMENSIONE	INDICADORES	ITEM
CONTROL DE INVENTARIO	Equilibrio	Sistemas de punto de re orden	¿Es necesario utilizar los sistemas de punto de re orden para controlar los inventarios? ¿Es apropiado determinar la cantidad de orden económica para los productos de demanda independiente?
		cantidad de orden económica	¿Está de acuerdo en producir en base a la tasa de demanda en vez de la tasa de producción? ¿Es importante realizar un punto definido de reorden para así evitar que se agoten las existencias?
		cuando reordenar	¿Está de acuerdo con utilizar el método no computarizado de enfoque de dos depósitos para el registro de los inventarios?
	Minimizar	Planeación de requerimientos de materiales y de capacidad	¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de materiales para cumplir con el programa maestro?
		tiempo de entrega de pedidos	¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de capacidad para coordinar los recursos de mano de obra y materiales? ¿Está de acuerdo con disminuir el tiempo de entrega de pedido para que el proveedor reciba más rápido el producto?
		archivo de registro de inventarios	¿Es importante tener un archivo de la lista de materiales con los componentes y sub-ensambles que forman cada producto? ¿Está de acuerdo en tener un archivo de registro de inventarios para identificar cada artículo?
	Maximizar	producción justo a tiempo y ajustada	¿Está de acuerdo en utilizar la producción justo a tiempo para reducir los inventarios? ¿Cree usted que es necesario utilizar la producción ajustada para reducir gastos en diferentes áreas?
		programa estable	¿Cree usted que la producción constante durante largos periodos es una forma de obtener un flujo regular de trabajo?
		tamaños de lote pequeños y reducción de la preparación	¿Es importante que el tamaño del lote sea pequeño para disminuir los inventarios? ¿Cree usted que es necesario reducir el tiempo de preparación para disminuir los costos de inventario?

Fuente: Elaboración p

ANEXO 04: INSTRUMENTO DE RECOLECCIÓN DE DATOS DE LA VARIABLE CONTROL DE PRODUCCION

UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO LICENCIATURA EN ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

CUESTIONARIO DE CONTROL DE PRODUCCION

NO ESCRIBA SU NOMBRE

Sus respuestas son confidenciales y quedarán en anonimato

A continuación encontrará una serie de enunciados con relación a su trabajo. Se solicita su opinión sincera al respecto. Después de leer cuidadosamente cada enunciado, marque con una

X el número que corresponda a su opinión.

5	4	3	2	1
Totalmente de acuerdo	De acuerdo	Indiferente	En desacuerdo	Totalmente en desacuerdo

CUESTIONARIO									
					1	2	3	4	5
1	Es apropiado revisar todos y cada uno de los productos para verificar su buena elaboración								
2	Es importante verificar la fecha de vencimiento de los productos								
3	Es necesario utilizar el MRP al escoger la fecha de vencimiento de los productos								
4	Disminuyendo el tiempo de procesamiento se obtendrían menos costos y más producción								
5	Está de acuerdo con terminar primero los productos más urgentes que los productos por orden de pedido								
					1	2	3	4	5
6	Es necesario utilizar el método MRP o el sistema de arrastre para determinar el tiempo de empleo de un producto								
7	Está de acuerdo con realizar el método de la programación directa para determinar el tiempo de empleo de un producto								
8	Es apropiado utilizar el método de programación directa en vez del método de programación inversa								
9	Está de acuerdo con realizar el método de la programación inversa para determinar el tiempo de empleo de un producto								
10	Es importante usar un método de programación para estimar el tiempo de empleo de un producto								
					1	2	3	4	5

11	Está de acuerdo en disminuir las tareas del centro de trabajo para así reducir la carga de producción					
12	Está de acuerdo con realizar el método de carga infinita para realizar las tareas de producción					
13	Está de acuerdo con realizar el método de carga finita para realizar las tareas de producción					
14	Es apropiado utilizar el método de carga finita en vez del método de carga infinita para la producción					
15	Es importante usar un método de carga para realizar bien las tareas de producción					

ANEXO 05: INSTRUMENTO DE RECOLECCIÓN DE DATOS DE CONTROL DE INVENTARIO

UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO
LICENCIATURA EN ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS
CUESTIONARIO DE CONTROL DE
INVENTARIO¹⁰

NO ESCRIBA SU NOMBRE
 Sus respuestas son confidenciales y quedarán en anonimato

A continuación encontrará una serie de enunciados con relación a su trabajo. Se solicita su opinión sincera al respecto. Después de leer cuidadosamente cada enunciado, marque con una **X** el número que corresponda a su opinión.

5	4	3	2	1
Totalmente de acuerdo	De acuerdo	Indiferente	En desacuerdo	Totalmente en desacuerdo

CUESTIONARIO						
		1	2	3	4	5
1.	Es necesario utilizar los sistemas de punto de re orden para controlar los inventarios					
2.	Es apropiado determinar la cantidad de orden económica para los productos de demanda independiente					
3.	Está de acuerdo en producir en base a la tasa de demanda en vez de la tasa de producción					
4.	Es importante realizar un punto definido de reorden para así evitar que se agoten las existencias					
5.	Está de acuerdo con utilizar el método no computarizado de enfoque de dos depósitos para el registro de los inventarios					
		1	2	3	4	5
6.	Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de materiales para cumplir con el programa maestro					
7.	Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de capacidad para coordinar los recursos de mano de obra y materiales					
8.	Está de acuerdo con disminuir el tiempo de entrega de pedido para que el proveedor reciba más rápido el producto					
9.	Es importante tener un archivo de la lista de materiales con los componentes y sub-ensambles que forman cada producto					
10.	Está de acuerdo en tener un archivo de registro de inventarios para identificar cada artículo					
		1	2	3	4	5

11.	Está de acuerdo en utilizar la producción justo a tiempo para reducir los inventarios					
12.	Cree usted que es necesario utilizar la producción ajustada para reducir gastos en diferentes áreas					
13.	Cree usted que la producción constante durante largos periodos es una forma de obtener un flujo regular de trabajo					
14.	Es importante que el tamaño del lote sea pequeño para disminuir los inventarios					
15.	Cree usted que es necesario reducir el tiempo de preparación para disminuir los costos de inventario					

ANEXO 06: VALIDEZ DE CONTENIDO

PREGUNTAS	COSTILLA CASTILLO 1	LOPEZ ALFREDO 2	SOTO BRITO 3	MENECES LA RIVA 4	CARDENAS SAAVEDRA 5	VEGA VILCA 6	SUMA	V
ITEM 1	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 2	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 3	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 4	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 5	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 6	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 7	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 8	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 9	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 10	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 11	1	1	0	1	1	1	5	83%
ITEM 12	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 13	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 14	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 15	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 16	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 17	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 18	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 19	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 20	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 21	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 22	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 23	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 24	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 25	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 26	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 27	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 28	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 29	1	1	1	1	1	1	6	100%
ITEM 30	1	1	1	1	1	1	6	100%
							TOTAL	99%

Tabla 3: Juicio de experto Dr. Costilla Castillo Pedro

Título de la investigación: EL CONTROL DE PRODUCCIÓN Y EL CONTROL DE INVENTARIO DE LA EMPRESA KRACOVIA S.A. LOS OLIVOS-LIMA 2018							
Apellidos y nombres del investigador: Valencia Reyes Kate Mattbell							
Apellidos y nombres del Experto: <u>Dr. Costilla Castillo Pedro</u>							
Aspecto por evaluar				Opinión del Experto			
Variables	Dimensiones	Indicadores	ITEM/PREGUNTA	Escala	Si cumple	No cumple	Observaciones/sugerencias
Control de producción	Vigilar	Asignación de prioridades	¿Es apropiado revisar todos y cada uno de los productos para verificar su buena elaboración?	1. Totalmente de acuerdo	/		
		fecha de vencimiento	¿Es importante verificar la fecha de vencimiento de los productos?	2. De acuerdo	/		
			¿Es necesario utilizar el MRP al escoger la fecha de vencimiento?	3. Indiferente	/		
		tiempo de procesamiento más corto TPC	¿Cree usted que disminuyendo el tiempo de procesamiento se obtendrían menos costos y más producción?	4. En desacuerdo	/		
			¿Está de acuerdo con terminar primero los productos más urgentes que los productos por orden de pedido?	5. Totalmente en desacuerdo	/		
	Planificación	Programación	¿Es necesario utilizar el método MRP o el sistema de arrastre para determinar el tiempo de empleo de un producto?	1. Totalmente de acuerdo	/		
			¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación directa para determinar el tiempo de empleo de un producto?				
		programación directa	¿Es apropiado utilizar el método de programación directa en vez del método de programación inversa?	2. De acuerdo	/		
			¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación inversa para determinar el tiempo de empleo de un producto?	3. Indiferente	/		
		Programación inversa	¿Es importante usar un método de programación para estimar el tiempo de empleo de un producto?	4. En desacuerdo	/		
			¿Es importante usar un método de programación para estimar el tiempo de empleo de un producto?	5. Totalmente en desacuerdo	/		
	Analizar	Carga	¿Está de acuerdo en disminuir las tareas del centro de trabajo para así reducir la carga?	1. Totalmente de acuerdo	/		
		carga infinita	¿Está de acuerdo con realizar el método de carga infinita para realizar las tareas del centro de trabajo?	2. De acuerdo	/		
			¿Está de acuerdo con realizar el método de carga finita para realizar las tareas del centro de trabajo?	3. Indiferente	/		
		carga finita	¿Es apropiado utilizar el método de carga finita en vez del método de carga infinita?	4. En desacuerdo	/		
¿Es importante usar un método de carga para realizar bien las tareas del centro de trabajo?			5. Totalmente en desacuerdo	/			


Control de inventario	Equilibrio	Sistemas de punto de orden	¿Es necesario utilizar los sistemas de punto de re-orden para controlar los inventarios?		✓		
		cantidad de orden económica	¿Es apropiado determinar la cantidad de orden económica para los productos de demanda independiente?		✓		
			¿Está de acuerdo en producir en base a la tasa de demanda en vez de la tasa de producción?		✓		
		cuando reordenar	¿Es importante realizar un punto definido de reorden para así evitar que se agoten las existencias?		✓		
	¿Está de acuerdo con utilizar el método no computarizado de enfoque de dos depósitos?			✓			
	Minimizar	Planeación de requerimientos de materiales y de capacidad	¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de materiales para cumplir con el programa maestro?		✓		
		tiempo de entrega de pedidos	¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de capacidad para coordinar los recursos de mano de obra y materiales?		✓		
			¿Está de acuerdo con disminuir el tiempo de entrega de pedido para que el proveedor reciba más rápido el producto?		✓		
		archivo de registro de inventarios	¿Es importante tener un archivo de la lista de materiales con los componentes y sub-ensambles que forman cada producto?		✓		
	¿Está de acuerdo en tener un archivo de registro de inventarios para identificar cada artículo?			✓			
	Maximizar	producción justo a tiempo y ajustada	¿Está de acuerdo en utilizar la producción justo a tiempo para reducir los inventarios?		✓		
		programa estable	¿Cree usted que es necesario utilizar la producción ajustada para reducir gastos en diferentes áreas?		✓		
			¿Cree usted que la producción constante durante largos periodos es una forma de obtener un flujo regular de trabajo?		✓		
		tamaños de lote pequeños y reducción de la preparación	¿Es importante que el tamaño del lote sea pequeño para disminuir los inventarios?		✓		
¿Cree usted que es necesario reducir el tiempo de preparación para disminuir los costos de inventario?			✓				
Firma del experto		Fecha	2/06/2018				

Tabla 4: Juicio de experto Mgstr. Alonso Lopez Alfredo

Título de la investigación: EL CONTROL DE PRODUCCIÓN Y EL CONTROL DE INVENTARIO DE LA EMPRESA KRACOVIA S.A. LÓ S OLIVOS-LIMA 2018							
Apellidos y nombres del investigador: Valencia Reyes Kate Mattbell							
Apellidos y nombres del Experto: Mg. ALONSO LÓPEZ, ALFREDO							
Aspecto por evaluar				Opinión del Experto			
Variables	Dimensiones	Indicadores	ITEM/PREGUNTA	Escala	Si cumple	No cumple	Observaciones/sugerencias
Control de producción	Vigilar	Asignación de prioridades	¿Es apropiado revisar todos y cada uno de los productos para verificar su buena elaboración?	1. Totalmente de acuerdo	✓		
		fecha de vencimiento	¿Es importante verificar la fecha de vencimiento de los productos?	2. De acuerdo	✓		
			¿Es necesario utilizar el MRP al escoger la fecha de vencimiento?	3. Indiferente	✓		
		tiempo de procesamiento más corto TPC	¿Cree usted que disminuyendo el tiempo de procesamiento se obtendrían menos costos y más producción?	4. En desacuerdo	✓		
			¿Está de acuerdo con terminar primero los productos más urgentes que los productos por orden de pedido?	5. Totalmente en desacuerdo	✓		
		Planificación	Programación	¿Es necesario utilizar el método MRP o el sistema de arrastre para determinar el tiempo de empleo de un producto?		✓	
	programación directa		¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación directa para determinar el tiempo de empleo de un producto?		✓		
			¿Es apropiado utilizar el método de programación directa en vez del método de programación inversa?		✓		
	Programación inversa		¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación inversa para determinar el tiempo de empleo de un producto?		✓		
	Analizar	Carga	¿Es importante usar un método de programación para estimar el tiempo de empleo de un producto?		✓		
			¿Está de acuerdo en disminuir las tareas del centro de trabajo para así reducir la carga?		✓		
		carga infinita	¿Está de acuerdo con realizar el método de carga infinita para realizar las tareas del centro de trabajo?		✓		
			¿Está de acuerdo con realizar el método de carga finita para realizar las tareas del centro de trabajo?		✓		
		carga finita	¿Es apropiado utilizar el método de carga finita en vez del método de carga infinita?		✓		
¿Es importante usar un método de carga para realizar bien las tareas del centro de trabajo?				✓			


Control de inventario	Equilibrio	Sistemas de punto de orden	¿Es necesario utilizar los sistemas de punto de re orden para controlar los inventarios?	/			
		cantidad de orden económica	¿Es apropiado determinar la cantidad de orden económica para los productos de demanda independiente?	/			
			¿Está de acuerdo en producir en base a la tasa de demanda en vez de la tasa de producción?	/			
			cuando reordenar	¿Es importante realizar un punto definido de reorden para así evitar que se agoten las existencias?	/		
		Minimizar	Planeación de requerimientos de materiales y de capacidad	¿Está de acuerdo con utilizar el método no computarizado de enfoque de dos depósitos?	/		
				¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de materiales para cumplir con el programa maestro?	/		
	tiempo de entrega de pedidos		¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de capacidad para coordinar los recursos de mano de obra y materiales?	/			
			¿Está de acuerdo con disminuir el tiempo de entrega de pedido para que el proveedor reciba más rápido el producto?	/			
	archivo de registro de inventarios		¿Es importante tener un archivo de la lista de materiales con los componentes y sub-ensambles que forman cada producto?	/			
			¿Está de acuerdo en tener un archivo de registro de inventarios para identificar cada artículo?	/			
	Maximizar	producción justo a tiempo y ajustada	¿Está de acuerdo en utilizar la producción justo a tiempo para reducir los inventarios?	/			
		programa estable	¿Cree usted que es necesario utilizar la producción ajustada para reducir gastos en diferentes áreas?	/			
			¿Cree usted que la producción constante durante largos periodos es una forma de obtener un flujo regular de trabajo?	/			
		tamaños de lote pequeños y reducción de la preparación	¿Es importante que el tamaño del lote sea pequeño para disminuir los inventarios?	/			
			¿Cree usted que es necesario reducir el tiempo de preparación para disminuir los costos de inventario?	/			
Firma del experto							
	Fecha: 2/06/2018						

Tabla 5: Juicio de experto Mgstr. Hernan Soto Brito

Título de la investigación: EL CONTROL DE PRODUCCIÓN Y EL CONTROL DE INVENTARIO DE LA EMPRESA KRACOVIA S.A, LOS OLIVOS-LIMA 2018								
Apellidos y nombres del investigador: Valencia Reyes Kate Mattbell								
Apellidos y nombres del Experto: <i>Mg. Hernán Soto Brito</i>								
Aspecto por evaluar				Opinión del Experto				
Variables	Dimensiones	Indicadores	ITEM/PREGUNTA	Escala	Si cumple	No cumple	Observaciones/sugerencias	
Control de producción	Vigilar	Asignación de prioridades	¿Es apropiado revisar todos y cada uno de los productos para verificar su buena elaboración?	1. Totalmente de acuerdo	✓			
		fecha de vencimiento	¿Es importante verificar la fecha de vencimiento de los productos?	2. De acuerdo	✓			
			¿Es necesario utilizar el MRP al escoger la fecha de vencimiento?	3. Indiferente	✓			
		tiempo de procesamiento más corto IPC	¿Cree usted que disminuyendo el tiempo de procesamiento se obtendrían menos costos y más producción?	4. En desacuerdo	✓			
			¿Está de acuerdo con terminar primero los productos más urgentes que los productos por orden de pedido?	5. Totalmente en desacuerdo	✓			
		Planificación	Programación	¿Es necesario utilizar el método MRP o el sistema de arrastre para determinar el tiempo de empleo de un producto?	Escala	✓		
	programación directa		¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación directa para determinar el tiempo de empleo de un producto?	✓				
			¿Es apropiado utilizar el método de programación directa en vez del método de programación inversa?	✓				
	Programación inversa		¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación inversa para determinar el tiempo de empleo de un producto?	✓				
		¿Es importante usar un método de programación para estimar el tiempo de empleo de un producto?	✓					
	Analizar	Carga	¿Está de acuerdo en disminuir las tareas del centro de trabajo para así reducir la carga?				✓	<i>Tareas no sencillos</i>
		carga infinita	¿Está de acuerdo con realizar el método de carga infinita para realizar las tareas del centro de trabajo?			✓		
			¿Está de acuerdo con realizar el método de carga finita para realizar las tareas del centro de trabajo?			✓		
		carga finita	¿Es apropiado utilizar el método de carga finita en vez del método de carga infinita?			✓		
			¿Es importante usar un método de carga para realizar bien las tareas del centro de trabajo?			✓		

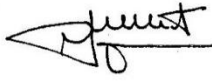
Control de inventario	Equilibrio	Sistemas de punto de orden	¿Es necesario utilizar los sistemas de punto de re orden para controlar los inventarios?	✓		
		cantidad de orden económica	¿Es apropiado determinar la cantidad de orden económica para los productos de demanda independiente?	✓		
			¿Está de acuerdo en producir en base a la tasa de demanda en vez de la tasa de producción?	✓		
		cuando reordenar	¿Es importante realizar un punto definido de reorden para así evitar que se agoten las existencias?	✓		
			¿Está de acuerdo con utilizar el método no computarizado de enfoque de dos depósitos?	✓		
	Minimizar	Planeación de requerimientos de materiales y de capacidad	¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de materiales para cumplir con el programa maestro?	✓		
		tiempo de entrega de pedidos	¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de capacidad para coordinar los recursos de mano de obra y materiales?	✓		
			¿Está de acuerdo con disminuir el tiempo de entrega de pedido para que el proveedor reciba más rápido el producto?	✓		
		archivo de registro de inventarios	¿Es importante tener un archivo de la lista de materiales con los componentes y sub-ensambles que forman cada producto?	✓		
	¿Está de acuerdo en tener un archivo de registro de inventarios para identificar cada artículo?		✓			
	Maximizar	producción justo a tiempo y ajustada	¿Está de acuerdo en utilizar la producción justo a tiempo para reducir los inventarios?	✓		
		programa estable	¿Cree usted que es necesario utilizar la producción ajustada para reducir gastos en diferentes áreas?	✓		
			¿Cree usted que la producción constante durante largos periodos es una forma de obtener un flujo regular de trabajo?	✓		
		tamaños de lote pequeños y reducción de la preparación	¿Es importante que el tamaño del lote sea pequeño para disminuir los inventarios?	✓		
			¿Cree usted que es necesario reducir el tiempo de preparación para disminuir los costos de inventario?	✓		
Firma del experto		Fecha /06/2018				
		12-06-2018				

Tabla 6. Juicio de experto Meneces La Riva Monica Elisa

Título de la investigación: EL CONTROL DE PRODUCCIÓN Y EL CONTROL DE INVENTARIO DE LA EMPRESA KRACOVIA S.A, LOS OLIVOS-LIMA 2018							
Apellidos y nombres del investigador: Valencia Reyes Kate Mattbell							
Apellidos y nombres del Experto: <i>Meneces La Riva Monica Elisa</i>							
Aspecto por evaluar				Opinión del Experto			
Variables	Dimensiones	Indicadores	ITEM/PREGUNTA	Escala	Si cumple	No cumple	Observaciones/sugerencias
Control de producción	Vigilar	Asignación de prioridades	¿Es apropiado revisar todos y cada uno de los productos para verificar su buena elaboración?	1. Totalmente de acuerdo	/		
		fecha de vencimiento	¿Es importante verificar la fecha de vencimiento de los productos?	2. De acuerdo	/		
			¿Es necesario utilizar el MRP al escoger la fecha de vencimiento de los productos?	3. Indiferente	/		
		tiempo de procesamiento más corto TPC	¿Disminuyendo el tiempo de procesamiento se obtendrían menos costos y más producción?	4. En desacuerdo	/		
			¿Está de acuerdo con terminar primero los productos más urgentes que los productos por orden de pedido?	5. Totalmente en desacuerdo	/		
	Planificación	Programación	¿Es necesario utilizar el método MRP o el sistema de arrastre para determinar el tiempo de empleo de un producto?	Escala 1. Totalmente de acuerdo 2. De acuerdo 3. Indiferente 4. En desacuerdo 5. Totalmente en desacuerdo	/		
			programación directa		¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación directa para determinar el tiempo de empleo de un producto?	/	
		Programación inversa	¿Es apropiado utilizar el método de programación directa en vez del método de programación inversa?		/		
			¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación inversa para determinar el tiempo de empleo de un producto?		/		
	Analizar	Carga	¿Está de acuerdo en disminuir las tareas del centro de trabajo para así reducir la carga de producción?		/		
		carga infinita	¿Está de acuerdo con realizar el método de carga infinita para realizar las tareas de producción?		/		
			¿Está de acuerdo con realizar el método de carga finita para realizar las tareas de producción?		/		
		carga finita	¿Es apropiado utilizar el método de carga finita en vez del método de carga infinita para la producción?		/		
			¿Es importante usar un método de carga para realizar bien las tareas de producción?		/		

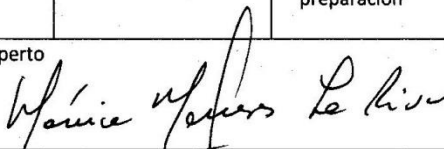
Control de inventario	Equilibrio	Sistemas de punto de orden	¿Es necesario utilizar los sistemas de punto de re orden para controlar los inventarios?	/		
		cantidad de orden económica	¿Es apropiado determinar la cantidad de orden económica para los productos de demanda independiente?	/		
			¿Está de acuerdo en producir en base a la tasa de demanda en vez de la tasa de producción?	/		
		cuando reordenar	¿Es importante realizar un punto definido de reorden para así evitar que se agoten las existencias?	/		
	¿Está de acuerdo con utilizar el método no computarizado de enfoque de dos depósitos para el registro de los inventarios?		/			
	Minimizar	Planeación de requerimientos de materiales y de capacidad	¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de materiales para cumplir con el programa maestro?	/		
		tiempo de entrega de pedidos	¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de capacidad para coordinar los recursos de mano de obra y materiales?	/		
			¿Está de acuerdo con disminuir el tiempo de entrega de pedido para que el proveedor reciba más rápido el producto?	/		
		archivo de registro de inventarios	¿Es importante tener un archivo de la lista de materiales con los componentes y sub-ensambles que forman cada producto?	/		
	¿Está de acuerdo en tener un archivo de registro de inventarios para identificar cada artículo?		/			
	Maximizar	producción justo a tiempo y ajustada	¿Está de acuerdo en utilizar la producción justo a tiempo para reducir los inventarios?	/		
		programa estable	¿Cree usted que es necesario utilizar la producción ajustada para reducir gastos en diferentes áreas?	/		
			¿Cree usted que la producción constante durante largos periodos es una forma de obtener un flujo regular de trabajo?	/		
		tamaños de lote pequeños y reducción de la preparación	¿Es importante que el tamaño del lote sea pequeño para disminuir los inventarios?	/		
	¿Cree usted que es necesario reducir el tiempo de preparación para disminuir los costos de inventario?		/			
Firma del experto		Fecha				
		19/6/2018				

Tabla 7: Juicio de experto Dr. Cardenas Saavedra Abraham

Título de la investigación: EL CONTROL DE PRODUCCIÓN Y EL CONTROL DE INVENTARIO DE LA EMPRESA KRACOVIA S.A, LOS OLIVOS-LIMA 2018							
Apellidos y nombres del investigador: Valencia Reyes Kate Mattbell							
Apellidos y nombres del Experto: <i>DR. CARDENAS SAAVEDRA ABRAHAM</i>							
Aspecto por evaluar				Opinión del Experto			
Variables	Dimensiones	Indicadores	ITEM/PREGUNTA	Escala	Si cumple	No cumple	Observaciones/sugerencias
Control de producción	Vigilar	Asignación de prioridades	¿Es apropiado revisar todos y cada uno de los productos para verificar su buena elaboración?	1. Totalmente de acuerdo	/		
		fecha de vencimiento	¿Es importante verificar la fecha de vencimiento de los productos?	2. De acuerdo	/		
			¿Es necesario utilizar el MRP al escoger la fecha de vencimiento?	3. Indiferente	/		
		tiempo de procesamiento más corto TPC	¿Cree usted que disminuyendo el tiempo de procesamiento se obtendrían menos costos y más producción?	4. En desacuerdo	/		
			¿Está de acuerdo con terminar primero los productos más urgentes que los productos por orden de pedido?	5. Totalmente en desacuerdo	/		
		Planificación	Programación	¿Es necesario utilizar el método MRP o el sistema de arrastre para determinar el tiempo de empleo de un producto?		/	
	programación directa		¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación directa para determinar el tiempo de empleo de un producto?		/		
			¿Es apropiado utilizar el método de programación directa en vez del método de programación inversa?		/		
	Programación inversa		¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación inversa para determinar el tiempo de empleo de un producto?		/		
			¿Es importante usar un método de programación para estimar el tiempo de empleo de un producto?		/		
	Analizar		Carga	¿Está de acuerdo en disminuir las tareas del centro de trabajo para así reducir la carga?		/	
		carga infinita	¿Está de acuerdo con realizar el método de carga infinita para realizar las tareas del centro de trabajo?		/		
			¿Está de acuerdo con realizar el método de carga finita para realizar las tareas del centro de trabajo?		/		
		carga finita	¿Es apropiado utilizar el método de carga finita en vez del método de carga infinita?		/		
			¿Es importante usar un método de carga para realizar bien las tareas del centro de trabajo?		/		



Control de inventario	Equilibrio	Sistemas de punto de orden	¿Es necesario utilizar los sistemas de punto de orden para controlar los inventarios?	/		
		cantidad de orden económica	¿Es apropiado determinar la cantidad de orden económica para los productos de demanda independiente?	/		
			¿Está de acuerdo en producir en base a la tasa de demanda en vez de la tasa de producción?	/		
		cuando reordenar	¿Es importante realizar un punto definido de reorden para así evitar que se agoten las existencias?	/		
			¿Está de acuerdo con utilizar el método no computarizado de enfoque de dos depósitos?	/		
	Minimizar	Planeación de requerimientos de materiales y de capacidad	¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de materiales para cumplir con el programa maestro?	/		
		tiempo de entrega de pedidos	¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de capacidad para coordinar los recursos de mano de obra y, materiales?	/		
			¿Está de acuerdo con disminuir el tiempo de entrega de pedido para que el proveedor reciba más rápido el producto?	/		
		archivo de registro de inventarios	¿Es importante tener un archivo de la lista de materiales con los componentes y sub-ensambles que forman cada producto?	/		
			¿Está de acuerdo en tener un archivo de registro de inventarios para identificar cada artículo?	/		
	Maximizar	producción justo a tiempo y ajustada	¿Está de acuerdo en utilizar la producción justo a tiempo para reducir los inventarios?	/		
		programa estable	¿Cree usted que es necesario utilizar la producción ajustada para reducir gastos en diferentes áreas?	/		
			¿Cree usted que la producción constante durante largos periodos es una forma de obtener un flujo regular de trabajo?	/		
		tamaños de lote pequeños y reducción de la preparación	¿Es importante que el tamaño del lote sea pequeño para disminuir los inventarios?	/		
			¿Cree usted que es necesario reducir el tiempo de preparación para disminuir los costos de inventario?	/		
Firma del experto		Fecha	2/06/2018			
						

Tabla 8: Juicio de experto Dr. Carlos Vega Vilca

Título de la investigación: EL CONTROL DE PRODUCCIÓN Y EL CONTROL DE INVENTARIO DE LA EMPRESA KRACOVIA S.A, LOS OLIVOS-LIMA 2018							
Apellidos y nombres del investigador: Valencia Reyes Kate Mattbell							
Apellidos y nombres del Experto: <i>Vega Vilca Carlos Sixto</i>							
Aspecto por evaluar				Opinión del Experto			
Variables	Dimensiones	Indicadores	ITEM/PREGUNTA	Escala	Si cumple	No cumple	Observaciones/sugerencias
Control de producción	Vigilar	Asignación de prioridades	¿Es apropiado revisar todos y cada uno de los productos para verificar su buena elaboración?	1. Totalmente de acuerdo	✓		
		fecha de vencimiento	¿Es importante verificar la fecha de vencimiento de los productos?	2. De acuerdo	✓		
			¿Es necesario utilizar el MRP al escoger la fecha de vencimiento de los productos?	3. Indiferente	✓		
		tiempo de procesamiento más corto TPC	¿Disminuyendo el tiempo de procesamiento se obtendrían menos costos y más producción?	4. En desacuerdo	✓		
	Planificación	Programación	¿Está de acuerdo con terminar primero los productos más urgentes que los productos por orden de pedido?	5. Totalmente en desacuerdo	✓		
			¿Es necesario utilizar el método MRP o el sistema de arrastre para determinar el tiempo de empleo de un producto?	✓			
		programación directa	¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación directa para determinar el tiempo de empleo de un producto?	✓			
			¿Es apropiado utilizar el método de programación directa en vez del método de programación inversa?	✓			
			Programación inversa	¿Está de acuerdo con realizar el método de la programación inversa para determinar el tiempo de empleo de un producto?	✓		
	¿Es importante usar un método de programación para estimar el tiempo de empleo de un producto?	✓					
	Analizar	Carga	¿Está de acuerdo en disminuir las tareas del centro de trabajo para así reducir la carga de producción?	✓			
			carga infinita	¿Está de acuerdo con realizar el método de carga infinita para realizar las tareas de producción?	✓		
		¿Está de acuerdo con realizar el método de carga finita para realizar las tareas de producción?		✓			
		carga finita	¿Es apropiado utilizar el método de carga finita en vez del método de carga infinita para la producción?	✓			
¿Es importante usar un método de carga para realizar bien las tareas de producción?	✓						

Control de inventario	Equilibrio	Sistemas de punto de orden	¿Es necesario utilizar los sistemas de punto de re orden para controlar los inventarios?		✓	
		cantidad de orden económica	¿Es apropiado determinar la cantidad de orden económica para los productos de demanda independiente?		✓	
			¿Está de acuerdo en producir en base a la tasa de demanda en vez de la tasa de producción?		✓	
		cuando reordenar	¿Es importante realizar un punto definido de reorden para así evitar que se agoten las existencias?		✓	
			¿Está de acuerdo con utilizar el método no computarizado de enfoque de dos depósitos para el registro de los inventarios?		✓	
	Minimizar	Planeación de requerimientos de materiales y de capacidad	¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de materiales para cumplir con el programa maestro?		✓	
		tiempo de entrega de pedidos	¿Es necesario utilizar la planeación de requerimientos de capacidad para coordinar los recursos de mano de obra y materiales?		✓	
			¿Está de acuerdo con disminuir el tiempo de entrega de pedido para que el proveedor reciba más rápido el producto?		✓	
		archivo de registro de inventarios	¿Es importante tener un archivo de la lista de materiales con los componentes y sub-ensambles que forman cada producto?		✓	
			¿Está de acuerdo en tener un archivo de registro de inventarios para identificar cada artículo?		✓	
	Maximizar	producción justo a tiempo y ajustada	¿Está de acuerdo en utilizar la producción justo a tiempo para reducir los inventarios?		✓	
		programa estable	¿Cree usted que es necesario utilizar la producción ajustada para reducir gastos en diferentes áreas?		✓	
			¿Cree usted que la producción constante durante largos periodos es una forma de obtener un flujo regular de trabajo?		✓	
		tamaños de lote pequeños y reducción de la preparación	¿Es importante que el tamaño del lote sea pequeño para disminuir los inventarios?		✓	
			¿Cree usted que es necesario reducir el tiempo de preparación para disminuir los costos de inventario?		✓	
	Firma del experto			Fecha	19/06/18	



ESCUELA DE CIENCIAS EMPRESARIALES

INSTITUTO TECNOLÓGICO DE ECONOMÍA

TRABAJO DE INVESTIGACIÓN ELABORADO POR VALERIA JESUS MARTINEZ JARAMA

CON EL TÍTULO DE TÍTULO DE ECONOMÍA EN LA ESPECIALIDAD DE ECONOMÍA

ASIGNATURA: ECONOMÍA MICROECONÓMICA

SEMESTRE: 2023-II

TÍTULO DEL TRABAJO: EL IMPACTO DE LA INFLACIÓN EN LA ECONOMÍA PERUANA

FECHA DE ENTREGA: 2023-11-20

2023



Resumen de coincidencias

27%

Se está usando fuentes estándar

Ver fuentes en Google Fonts

- 1 **Integración y cohesión** 16%
- 2 **aplicación de evidencia** 6%
- 3 **estructura y organización** 1%
- 4 **conocimiento de conceptos** 1%
- 5 **uso de evidencia** 1%
- 6 **conocimiento de conceptos** 1%

Yo, **MSc. PETRONILA LILIANA MAIRENA FOX**, docente de la Facultad de **Ciencias Empresariales** y Escuela Profesional de **Administración** de la Universidad César Vallejo **Filial - Lima Los Olivos**, revisora de la tesis titulada:

"El control de producción y el control de inventario de la empresa Kracovia s.a, Los Olivos-Lima 2018", constato que la investigación tiene un índice de similitud de **27%** verificable en el reporte de originalidad del programa Turnitin.

La suscrita analizó dicho reporte y concluyó que cada una de las coincidencias detectadas no constituyen plagio. A mi leal saber y entender **EL INFORME DE INVESTIGACIÓN** cumple con todas las normas para el uso de citas y referencias establecidas por la Universidad César Vallejo.

Los Olivos, 18 de Junio de 2019



MSc. PETRONILA LILIANA MAIRENA FOX
DNI: 16631152

Baboró	Dirección de Investigación	Revisó	Responsable de SGC	Aprobó	Vicerrectorado de Investigación
--------	----------------------------	--------	--------------------	--------	---------------------------------

Yo Valencia Reyes Kate Mattbell, identificado con DNI N° 74995784, egresado de la Escuela Profesional de Administración de la Universidad César Vallejo, autorizo () No autorizo () la divulgación y comunicación pública de mi trabajo de investigación titulado "EL CONTROL DE PRODUCCIÓN Y EL CONTROL DE INVENTARIO DE LA EMPRESA KRACOVIA S.A, LOS OLIVOS-LIMA 2018": en el Repositorio Institucional de la UCV (<http://repositorio.ucv.edu.pe/>), según lo estipulado en el Decreto Legislativo 822. Ley sobre Derechos de Autor, Art. 23 y Art. 33

Fundamentación en caso de no autorización:



.....

Valencia R. Mattbell

FIRMA

DNI: 74995784

FECHA: 18 de Junio del 2019

Elaboró	Dirección de Investigación	Revisó	Responsable de SGC	Aprobó	Vicerrectorado de Investigación
---------	----------------------------	--------	--------------------	--------	---------------------------------



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

AUTORIZACIÓN DE LA VERSIÓN FINAL DEL TRABAJO DE INVESTIGACIÓN

Conste por el presente documento, el visto bueno que otorga el encargado del Área de Investigación de la Escuela Profesional de Administración-Sede Lima Norte, a la versión final de trabajo de investigación que presente la estudiante:

Srta. KATE MATTBELL VALENCIA REYES

Trabajo de Investigación titulado:

EL CONTROL DE PRODUCCIÓN Y EL CONTROL DE INVENTARIO DE LA EMPRESA KRACOVIA S.A, LOS OLIVOS-LIMA 2018.

Para obtener el Grado Académico y/o Título Profesional de

LICENCIADA EN ADMINISTRACIÓN

SUSTENTADO EN FECHA : 30 de noviembre del 2018

NOTA O MENCIÓN : 18 (Dieciséis)

Lima, 18 de junio del 2019



MSc. MIRENA FOX PETRONILA LUJANA
Coordinadora de Investigación de la EP de Administración