



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

FACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES

ESCUELA PROFESIONAL DE CONTABILIDAD

**Análisis del control interno de los procesos de producción
en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019**

TRABAJO DE INVESTIGACIÓN PARA OBTENER EL GRADO ACADÉMICO DE:
Bachiller en Contabilidad

AUTORAS:

Capcha Huillca, Ana Flor (ORCID: 0000-0002-1866-5516)

Choquecahua Tacuri, Nicol Judith (ORCID: 0000-0002-8166-4030)

Inca Cárdenas, Elizabeth Ashley (ORCID: 0000-0002-2696-3900)

Ramos Yancari, Lizbeth Aurora (ORCID: 0000-0003-1668-3021)

ASESOR:

Mg. Vásquez Villanueva, Carlos Alberto (ORCID: 0000-0002-0782-7364)

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:

Auditoría

LIMA – PERÚ

2019

Dedicatoria

A nuestros padres y abuelos, por la motivación y el apoyo brindado en la realización de nuestro sueño, por la confianza depositada en nuestras capacidades; este trabajo es una retribución al amor recibido, el mismo que nos alienta a seguir adelante.

Agradecimiento

A Dios, por guiarnos y darnos las fuerzas necesarias para conseguir nuestra meta, por nunca soltar nuestras manos y acompañarnos siempre en la vida.

A nuestra casa de estudios Universidad Cesar Vallejo, por darnos la oportunidad de desarrollarnos académicamente y ofrecernos los medios necesarios para captar nuevos conocimientos.

A nuestro asesor el Mg. Carlos Vásquez Villanueva, por su apoyo y asesoría; así como también a aquellos docentes que brindaron su tiempo para resolver dudas en el desarrollo de la investigación.

Índice

Carátula	i
Dedicatoria	ii
Agradecimiento	iii
Índice	iv
Índice de tablas	v
Resumen	vi
Abstract	vii
I. INTRODUCCIÓN	1
II. MÉTODO	3
2.1. Tipo y diseño de investigación	3
2.2. Población y muestra	3
2.3. Técnicas e instrumentos de recolección de datos, validez y confiabilidad	4
2.4. Procedimiento	6
2.5. Método de análisis de datos	6
2.6. Aspectos éticos	7
III. RESULTADOS Y DISCUSIÓN	8
IV. CONCLUSIONES	15
V. RECOMENDACIONES	16
REFERENCIAS	17
ANEXOS	

Índice de Tablas

Tabla 1. Juicio de Expertos	5
Tabla 2. Resultado del Juicio de Expertos	5
Tabla 3. Confiabilidad de Alfa de Cronbach	6
Tabla 4. Frecuencias del nivel del control interno de los procesos de producción	8
Tabla 5. Frecuencias del nivel del control interno del proceso de repujado	8
Tabla 6. Frecuencias del nivel del control interno del proceso de lijado	9
Tabla 7. Frecuencias del nivel del control interno del proceso de remachado	10
Tabla 8. Frecuencias del nivel del control interno del proceso de etiquetado y empaquetado	10

Resumen

La presente investigación tiene como objetivo analizar el control interno de los procesos de producción de la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019; la metodología empleada fue de tipo descriptiva y diseño no experimental; con una población de 15 colaboradores, a quienes se les aplicó mediante la técnica de la encuesta, un cuestionario como instrumento de medición en escala Likert. Se observó entre los resultados, que el nivel de control interno de los procesos de producción es medio ya que sólo el 40% del personal cumple con las políticas del control interno establecido por el ente; finalmente un 60% de los encuestados considera que el control interno de la entidad es deficiente. Se concluye que, el control interno en los procesos de producción en la empresa Alumincar S.A.C., no es eficiente al 100%; esto se debe a que los colaboradores desconocen las normas establecidas por la empresa, por tal motivo no tienen claro los objetivos y metas planteadas por la sociedad; a esto también se suma el hecho de que no se realizan capacitaciones constantes, haciendo que los requisitos establecidos se cumplan en un 40%, haciendo que la producción se vea afectada.

Palabras claves: Control de producción, control de los procesos y control interno

Abstract

This research aims to analyze the internal control of the production processes of the company Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019; the methodology used was descriptive and non-experimental design; with a population of 15 employees, who were applied through the survey technique, a questionnaire as a measuring instrument on the Likert scale. Among the results, it was observed that the level of internal control of the production processes is medium since only 40% of the staff complies with the internal control policies established by the entity; Finally, 60% of respondents consider that the entity's internal control is deficient. It is concluded that, the internal control in the production processes in the company Alumincar S.A.C., is not 100% efficient; This is because the employees do not know the rules established by the company, for this reason they are not clear about the objectives and goals set by the company; To this is also added the fact that constant training is not carried out, making the established requirements fulfilled by 40%, causing production to be affected.

Keywords: Production control, process control and internal control.

I. INTRODUCCIÓN

Alumincar S.A.C. es una sociedad manufacturera dedicada a la elaboración de peroles y sartenes; como toda empresa manufacturera presenta un proceso de producción, en este caso las operaciones están comprendidas por el repujado, lijado, remachado, etiquetado y empaquetado; siendo el departamento de producción, el encargado de la supervisión del proceso.

La operación de repujado consiste en el moldeamiento del disco de aluminio para darle forma de perol, pasando al lijado en donde se pulen las unidades, posterior a esto se hace un remachado de las uniones del perol con las asas y así pasar como a la última operación de etiquetado y empaquetado por juegos.

El proceso se encuentra regulado por medio de normas, requerimientos y actividades que deben ser cumplidas por todo el personal, ya que de eso modo se garantiza un producto con buen acabado y la minimización de riesgos; puesto que Paraskevi (2016) señala que el control interno viene a ser un sistema estructurado de forma adecuada, vinculado a las normas que establece una compañía, cuyo objetivo es dar seguridad. De igual forma según Littan (2019), la implementación y aplicación de normas y de un sistema, pueden traer consigo una serie de beneficios, dentro de estos podemos identificar los siguientes:

- a) Una mejora en la calidad de datos y una mayor fiabilidad.
- b) Tener una mejor comprensión en cuanto a los riesgos y oportunidades que se puedan presentar, para reducirlos o aprovechar aquellas situaciones.
- c) Lograr un fortalecimiento en cuanto al apoyo operacional y en los objetivos de cumplimiento.
- d) Proteger los recursos de una empresa frente a fraudes o pérdidas.

Los procesos de producción requieren un control que pueda mitigar los riesgos que peligran la culminación de los productos solicitados; los procesos son un conjunto de actividades que constantemente solicitan materia prima para convertirlos en productos terminados (Chambergó, 2018). Por todo lo expuesto, se hace necesario la realización de esta investigación, en donde se pretende identificar y examinar el control interno de

cada proceso que se desarrolla en el área de producción, además de verificar si este se ejecuta de manera eficiente.

Con respecto a la justificación metodológica se desarrolla la diligencia y afianzamiento de la validez y legitimidad de instrumentos, para analizar el control interno de los procesos de producción en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac; por consiguiente, se podrá efectuar un estudio en el que se avale el cumplimiento de lo diseñado en el plan establecido por la organización.

Debido a ello se consideró necesario plantear el siguiente objetivo general:

Analizar en que consiste el control interno de los procesos de producción en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019.

Así mismo, se considera necesario plantear los siguientes objetivos específicos:

Analizar en que consiste el control interno del proceso de repujado en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019.

Analizar en que consiste el control interno del proceso de lijado en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019.

Analizar en que consiste el control interno del proceso de remachado en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019.

Analizar en que consiste el control interno del proceso de etiquetado y empaquetado en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019.

II. MÉTODO

2.1. Tipo y diseño de investigación

2.1.1. Tipo de investigación.

Se aplicó una investigación de tipo descriptiva, dado que evalúa de manera detallada todas aquellas situaciones que rodean un hecho; sobre esto Esteban (2018) señala que la investigación descriptiva es un estudio de segundo grado, cuyo propósito primordial es recoger pruebas e informaciones referente a las cualidades, atributos o dimensiones de los individuos, agentes y entidades de los procedimientos sociales; agrega que, este tipo de investigación ayudara a que el investigador pueda conocer las situaciones exactas de las actividades.

2.1.2. Diseño de investigación.

La investigación obedeció a un diseño no experimental, ya que analizó aquello que sucede en la realidad y la vez observa la situación; al respecto Amiel (2014) menciona que el diseño no experimental, trata de la no manipulación de las variables. Por consiguiente, cuando se llevan a cabo no se constata una relación causa-efecto, sino más bien una conexión simple, en fines estadísticos; es decir, esta sólo se observa y analiza.

2.2. Población y muestra

2.2.1. Población.

Representa al total de residentes de un área determinada; Lerma (2016) la define como el conjunto de todos los componentes de una misma clase y que además presentan una característica; en la investigación, la población está conformada por 15 operarios de la sociedad Alumincar S.A.C.

2.2.2. Muestra.

La muestra se obtuvo con el propósito de argumentar propiedades de la totalidad de una población, Valderrama (2017) expresa que la muestra forma parte de un todo,

la cual está constituida por 15 colaboradores de la organización; es decir se trata de una muestra poblacional.

2.3. Técnicas e instrumentos de recolección de datos, validez y confiabilidad

2.3.1. Técnica.

Mediante la encuesta se consigue información de personas, sobre diferentes temas; Tacillo (2016) manifiesta que la encuesta consiste en adquirir una averiguación mediante un instrumento previamente elaborado; a través de ello, podemos acceder a información sobresaliente para la investigación. La encuesta es una técnica importante dentro de un estudio, porque permite captar la opinión sobre un tema.

2.3.2. Instrumento de recolección de datos.

Para el recojo de datos se dio uso del cuestionario, con el fin de extraer información por medio de interrogantes enfocado a una muestra de sujetos (Páramo, 2018). Dicha información es analizada e interpretada.

Godwill (2015) sostiene que un buen cuestionario debe cumplir con los siguientes criterios:

- a) Las preguntas formuladas deben ser fáciles de interpretar.
- b) Todas las preguntas deben ser concisas para así obtener una mejor respuesta.
- c) Las interrogantes planteadas deben formularse de la misma forma a cada encuestado.

2.3.3. Validez del instrumento

La congruencia entre el instrumento y la propiedad medible es validada por parte de expertos en el tema; de esa forma se comprueba que las preguntas midan los indicadores, que estén correctamente formuladas y si requieren alguna mejora (Cárdenas, 2018); la investigación fue validada por tres expertos. (Ver tabla 1)

Tabla 1*Juicio de expertos*

Número	Nombres y Apellidos	Grado	Resultado
1	Miguel Alexander Simarra Calla	Doctor	Si cumple
2	Marco Antonio Velazco Taípe	Doctor	Si cumple
3	Eduardo Alfredo Bernal Aranda	Doctor	Si cumple

Fuente: Elaboración propia

La V de Aiken permite verificar la validez de los ítems; Romera y Molina (2017) mencionan que es una valoración proporcionada de los jueces sobre la elaboración de los ítems y que se dan en positivo o negativo; esto permite revisarlos o eliminarlos. Se calcula mediante la siguiente fórmula:

$$V = \frac{\bar{X} - 1}{K}$$

V = V de Aiken
 \bar{X} = Promedio de calificación de jueces
 k = Rango de calificaciones (Max-Min)
 l = calificación más baja posible

Tabla 2*Resultado del juicio de expertos*

VALIDEZ	V Aiken
<i>Relevancia</i>	78%
<i>Pertinencia</i>	74%
<i>Claridad</i>	74%
PROMEDIO	75%

Fuente: Elaboración propia

2.3.4. Confiabilidad.

Con el propósito de conocer la confiabilidad del instrumento, se utilizó el coeficiente Alfa de Cronbach; con relación a esto, Tacillo (2016) señala que la confiabilidad hace referencia a la magnitud de la precisión y solidez de los resultados alcanzados al usar el instrumento; es decir, el grado de seguridad que debe tener el instrumento a utilizar en la investigación.

Tabla 3

Confiabilidad de Alfa de Cronbach

Estadísticas de fiabilidad	
Alfa de Cronbach	N de elementos
.820	17

Fuente: Estadístico SPSS

Interpretación

Para evaluar la confiabilidad de las interrogantes es común emplear el alfa de Cronbach; en ese sentido, Barón (2010) describe que los valores que se sugieren para este índice son entre 0.762 y 0.9 (70% a 90%); bajo lo señalado, se puede asegurar que el instrumento es aceptable, ya que supera lo establecido.

2.4. Procedimiento

Para realizar el trabajo de investigación, se consideró los siguientes pasos:

1ª Etapa: Formulación del título de investigación

2ª Etapa: Elaboración de la Matriz de Variables, Matriz de Consistencia y la Matriz Instrumental

3ª Etapa: Sustentación y aceptación de las matrices

4ª Etapa: Validación del instrumento y avance de los capítulos

5ª Etapa: Contar con la autorización de la empresa para que sea objeto de estudio

6ª Etapa: Aplicación del instrumento y procesarlos mediante el SPSS

7ª Etapa: Discusión de los resultados obtenidos del SPSS, análisis de las conclusiones y recomendaciones a dar.

2.5. Método de análisis de datos

El método utilizado fue el analítico, ya que es importante recalcar que se requiere conocer más acerca del estudio en cuestión, para tener la capacidad de comprender

su conducta; Ruiz (2006) menciona que el método analítico trata de desglosar las partes o elementos de un todo, con el fin de analizar las causales, la naturaleza y las consecuencias.

2.6. Aspectos éticos

El artículo 9 del código de ética de la investigación de la Universidad César Vallejo, aprobada con la resolución de Consejo Universitario N° 0126-22017/UCV, en el departamento de Trujillo el 23 de mayo del 2017, señala que toda investigación debe ejecutarse con el valor de la responsabilidad; los investigadores deben asegurar que en el proceso investigativo se cumplan con las obligaciones de ética, legales y de seguridad; en todo se debe respetar los límites y condiciones decretadas en el plan de investigación.

III. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

Resultados

3.1 Control interno de los procesos de producción

Tabla 4

Frecuencias del nivel del control interno de los procesos de producción

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
	Regular	9	60.0	60.0
Válido	Bueno	6	40.0	100.0
	Total	15	100.0	

Fuente: Estadístico SPSS

Interpretación

La tabla 4, expone los resultados acerca del nivel del control interno en el proceso de producción de la empresa Alumincar S.A.C; se observa que el 60% (9) ubica el nivel de este control como regular, mientras que el 40% (6) consideran que se encuentra en un nivel bueno. Se puede decir que el 40% del personal cumple con el control interno de la entidad, evidenciando que este, no es eficiente al 100%.

3.1.1. Control interno del proceso de repujado

Tabla 5

Frecuencias del nivel del control interno del proceso de repujado

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
	Regular	8	53.3	53.3
Válido	Bueno	7	46.7	100.0
	Total	15	100.0	

Fuente: Estadístico SPSS

Interpretación

La tabla 5, presenta los resultados obtenidos del nivel de control interno en el proceso de repujado de la empresa Alumincar S.A.C; se observa que el 53.3% (8) consideran que el nivel en este proceso es regular, y el 46.7% (7) consideran que el nivel es bueno. Se puede decir que, el control interno en el proceso de repujado es cumplido por casi la mitad de los trabajadores, evidenciando que el personal no le otorga la importancia que corresponde.

3.1.2. Control interno del proceso de lijado

Tabla 6:

Frecuencias del nivel del control interno del proceso de lijado

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
	Medio	6	40.0	40.0
Válido	Alto	9	60.0	100.0
	Total	15	100.0	

Fuente: Estadístico SPSS

Interpretación

La tabla 6 presenta los resultados del nivel de control interno en el proceso de lijado en la empresa Alumincar S.A.C; se observa que el 60% (9) considera que el nivel de esta fase es bueno y el 40% (6) considera que el nivel es regular; por lo que se puede afirmar que la mayoría de los trabajadores cumplen con lo enmarcado, pero aun así se necesita que el resto del personal se acople a las medidas establecidas.

3.1.3. Control interno del proceso de remachado

Tabla 7

Frecuencias del nivel del control interno del proceso de remachado

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
	Regular	12	80.0	80.0
Válido	Bueno	3	20.0	100.0
	Total	15	100.0	

Fuente: Estadístico SPSS

Interpretación

La tabla 7 presenta los resultados del nivel de control interno en el proceso de remachado en la empresa Alumincar S.A.C; se observa que el 80% (12) consideran que el proceso mencionado es de un nivel regular y el 20% (3) consideran que el nivel es bueno; esto indica que las medidas señaladas en el control interno, no han sido establecidas e informada correctamente adecuadamente, lo cual genera que el control interno no se desarrolle de manera eficaz.

3.1.4. Control interno del proceso de etiquetado y empaquetado.

Tabla 8

Frecuencias del nivel del control interno del proceso de etiquetado y empaquetado

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
	Regular	10	66.7	66.7
Válido	Bueno	5	33.3	100.0
	Total	15	100.0	

Fuente: Estadístico SPSS

Interpretación

La tabla 8 presenta los resultados del nivel de control interno en el proceso de etiquetado y empaquetado de la empresa Alumincar S.A.C.; se observa que el 66.7% (10) de los participantes, considera que el nivel de control interno del área mencionada es regular y el 33.3% (5) participantes consideran que el nivel es bueno; por lo que se puede decir que, se están dejando de lado muchas indicaciones, perjudicando los objetivos de la empresa.

Discusión

Los resultados obtenidos en este proyecto señalan que la empresa Alumincar presenta un nivel regular del control interno en el proceso de producción; siendo la causa principal, el desconocimiento parcial de las funciones que deben cumplir los trabajadores. Estos resultados concuerdan con lo hallado por Alarcón (2017), aquí los trabajadores desconocen sus funciones, debido a que la gerencia no estipula por escrito un manual de funciones; expresa además que el control interno de un proceso de producción, empieza desde el alto mando hasta los trabajadores, evitando de ese modo interferir en la corrección de los objetivos planteados.

Del mismo modo Delgado (2014), nos señala que los colaboradores no tienen un cargo específico ya que varían de acuerdo a las necesidades que se presentan, esto ha generado que el personal no cumpla sus funciones adecuadamente, por el hecho de no tener definido qué actividad le corresponde a cada uno. Por ello, la entidad ha presentado problemas en la producción. Según Sánchez, Ceballos y Sánchez Torres (2015), en su artículo manifiestan que las entidades tienen la obligación de verificar que los trabajadores estén posicionados de acuerdo a sus habilidades; manifiesta también que el control interno debe ser adaptado conforme a las obligaciones y los procesos que se realizan en la producción de una empresa;

El control interno en el proceso de repujado muestra que casi solo el 50% de los trabajadores considera que el control en esta área es regular, reflejando así que el otro 50% si considera que es bueno, estos resultados son muy similares a los de Aldas (2017); puesto que en su investigación establece que no existe una verificación de las

funciones de los colaboradores, a pesar de contar con un supervisor; menciona también, que estas acciones impactan de manera negativa a la empresa, tanto en la producción como en el aspecto financiero.

Así mismo, dentro de este primer proceso se evidenció un claro ejemplo de ineficiencia, ya que muchas veces dentro de la empresa las órdenes de pedido se dan directamente a esta área, de tal manera que se solicita la materia prima requerida directamente, dejando a cabo, un deficiente control de inventarios. Ya que no existe un personal que se ocupe necesariamente del almacén, así como también, no se dan los registros correspondientes de manera correcta.

En la relación a lo hallado, se concuerda con Navarro y Ramos (2016) que en su artículo menciona que uno de los principales problemas que se dan en el área de producción es el poco control que se da a los inventarios, así mismo refiere que los registros de las entradas y salidas no se realizan de forma específica. De la misma manera, hace referencia a que la presencia de un supervisor no siempre garantiza un buen control de todo el proceso que ya sus funciones están limitadas a las acciones externas de esta área.

Otro área importante es el área de lijado en donde se da el acabado al productos, para que este pueda tener un textura bien acabada, y en el cual los resultados mostraron que la mayoría de los trabajadores si toman en cuenta y cumplen con lo necesario para obtener un buen producto, estos resultados son todo lo contrario con lo que expone Collazos y Ochoa (2019) en su tesis en el que manifiestan que por falta de un sistema de control interno se presentan algunos riesgos producto de procedimientos llevados erróneamente, por ello se brindaron diferentes recomendaciones para mitigar los riesgos.

El área del proceso de remachado se observa gran parte del personal considera que el control de este proceso es regular debido que las medidas establecidas no han sido informadas de forma adecuada, ocasionándose un problema en esta área; estos resultados concuerdan con los de Ronceros (2016) quien menciona que los trabajadores en la empresa editorial Escuela Nueva S.A, no están correctamente capacitados sobre el proceso de producción. Así mismo Chilig (2018), es importante

que el personal que va estar en el proceso de remachado sea apto para las actividades que se van a realizar ya que son cargos con responsabilidades muy grandes para el manejo de la empresa. De acuerdo con los dos autores se puede decir que es de gran magnitud que los colaboradores de las entidades sean capacitados constantemente para el desarrollo de cada actividad.

El último proceso que implica el etiquetado y empaquetado, revelo que gran parte de los trabajadores considera que el control en esta área es regular, y esto se da a raíz de la falta de comunicación y la falta de compromiso por parte del personal, generando con ello que los objetivos de la empresa no se cumplan, estos resultados son similares a los de Paz, Ramírez y Yalta (2016) puesto que en su estudio señala que la falta de una zona de gestión y la de un supervisor ocasiona que el control interno de cualquier departamento se perjudique y no se ejecute al 100%, Así mismo Álvarez (2015) manifiesta que el control interno busca lograr tres niveles de objetivos estos son:

- a) Objetivos Operativos: Hace mención a la existencia y eficiencia que se establece en aquellas actividades de la entidad.
- b) Objetivos de información: Se relaciona a los reportes financieros y no financieros; además abarca aspectos de transparencia, conformidad, claridad, entre otros criterios.
- c) Objetivos de cumplimiento: Este objetivo se establece por la consecución de las normas y regularidades que se realizan o están sujetas a la organización.

Es decir, estos objetivos no se lograrán cumplir, mientras no se desarrolle y ejecute de manera comprometida el control interno.

La investigación difiere en que el motivo de los problemas especificados anteriormente, es la causa principal de que los objetivos no se cumplan positivamente; sin embargo, en la presente investigación se pudo rescatar, que a pesar de que algunas actividades no se cumplen al 100%, esta tiene resultados positivos como la entrega de los productos a tiempo y el cumplimiento del deber requerido en los

trabajadores, esto puede ir mejorando si la empresa disminuye aquellas debilidades y obstáculos que se presentan, de tal manera que se logre igualar o mejorar lo manifestado por Ortiz y Calcedo (2014), que en su artículo infieren que mientras se desarrolle un buen programa de control de producción, esta va a ser una herramienta que va a traer consigo la eficacia y eficiencia de las actividades empresariales, puesto que van a obtener ventajas sobre sus competidores, además de lograr una mayor productividad y maximizar las utilidades.

La empresa trata de mejorar aplicando actividades de control, lo que mitiga los riesgos por parte del personal y permite además cumplir con lo requerido por la gerencia; se puede finalizar que la falta de organización por parte de la gerencia es una muestra de la debilidad del sistema de control interno.

IV. CONCLUSIONES

De los resultados de la investigación se elaboraron las siguientes conclusiones:

Primera: En base a nuestro objetivo general, se pudo analizar el control interno de los procesos de producción en la empresa Alumincar S.A.C., pudiéndose evidenciarse que no es eficiente al 100%, esto es reflejado en que los colaboradores no conocen las normas establecidas por la empresa; por tal motivo desconocen los objetivos y metas planteadas por la entidad, esto se resume a una falta de adecuada capacitación, ocasionando algunos defectos en la producción.

Segunda: Respecto al primer objetivo específico, se analizó el control interno del proceso de repujado; el 53.3% consideró que el nivel de control es regular, dado que no se efectúan pruebas de desempeño a los trabajadores; el impacto se observa en algunos atrasos de los pedidos.

Tercera: Con relación al segundo objetivo específico, se analizó el control interno del proceso de lijado; el 60% consideró que en este proceso se está cumpliendo con las normas proporcionadas, pero es fundamental que se pueda obtener como resultado un 100% y para ello es necesario que todos los trabajadores cumplan con las medidas establecidas por la empresa.

Cuarta: El tercer objetivo específico, analizó el control interno del proceso de remachado; el 80% de colaboradores consideran que no se está llevando un buen control, debido a la escasa información y capacitación del proceso; esto se traduce en una mala ejecución de las funciones, produciendo ordenes mal tomadas, falta provisión de insumos y como consecuencia la elevación de los costos de producción.

Quinta: Finalmente el quinto objetivo específico, analizó el control interno del proceso de etiquetado y empaquetado; se obtuvo que el 66.7% de los trabajadores consideran al control en un nivel regular; la observación se encuentra relacionada a la calidad del producto, el mismo que al ser inadecuado, perjudica la reputación de la empresa.

V. RECOMENDACIONES

Se realizan las siguientes recomendaciones.

Primera: La empresa debe mejorar el área gerencial mediante un buen planeamiento e implementación de un adecuado sistema de control interno; en esto debe tenerse en cuenta la permanente capacitación e información sobre sus contenidos.

Segunda: El proceso de repujado es la primera fase de la elaboración del producto, por ello siempre se debe cumplir con las emisiones de las ordenes de pedido; por ser la primera operación, se necesita un adecuado control, ya que esto repercutirá positivamente dentro de las siguientes fases; el personal debe estar adecuadamente capacitado en sus funciones.

Tercera: En el proceso de Lijado, la empresa siempre debe entregar y explicar el manual de prevención, esto evita cualquier daño al personal y los materiales; esto se puede lograr con capacitaciones sobre seguridad laboral; así mismo, se debe informar sobre la correcta emisión de las órdenes, ya que de esta manera se logrará una productividad al 100%.

Cuarta: En el proceso de remachado, la empresa debe siempre emitir las órdenes para lograr un mayor control de los trabajadores responsables de la producción y traslado del producto; se recomienda dar capacitaciones de la importancia de los insumos y materiales, para evitar las mermas innecesarias.

Quinta: En el proceso de etiquetado y empaquetado, la empresa debe invertir en capacitar al personal encargado de revisar la calidad del producto; el aseguramiento de este no es un costo cualquiera, sino más bien una inversión en el prestigio de la empresa y que se traducirá en una mayor demanda del mercado; esto puede lograrse con la implementación de sistemas de calidad.

REFERENCIAS

- Alarcón, D. (2017). *Control interno en el departamento de producción y su incidencia en la productividad de la empresa Tracto Diesel Servicios Generales E.I.R.L, Ate-2017* (tesis de pregrado). Universidad Cesar Vallejo, Perú. Recuperado de <http://repositorio.ucv.edu.pe/handle/UCV/23816>
- Aldas, I. (2017). *Control interno en el departamento de producción y su efecto en la rentabilidad de la Empresa Balitsa S.A. 2017* (tesis de maestría). Universidad Técnica Estatal de Quevedo, Ecuador. Recuperado de <http://190.15.134.12/bitstream/43000/3654/1/T-UTEQ-0091.pdf>
- Álvarez, J. (2015). *Auditoria anticorrupción*. Lima: Instituto Pacifico S.A.C.
- Amiel, J. (2014). *Metodología y diseño de la investigación científica*. Lima: Universidad Científica del Sur.
- Barón, L. (2010). *Confiabilidad y validez de constructo del instrumento "Habilidad de cuidado de cuidadores familiares de personas que viven una situación de enfermedad crónica"*. (tesis de maestría). Universidad Nacional de Colombia. Recuperado de <http://www.bdigital.unal.edu.co/3806/1/539351.2011.pdf>
- Cárdenas, J. (2018). *Investigación cuantitativa; Quantitative Forschung*. Germany, Europe. Retrieved from https://refubium.fuberlin.de/bitstream/handle/fub188/22407/Manual_Cardenas_Investigaci%c3%b3n.pdf?sequence=5&isAllowed=y
- Collazos, M. & Ochoa, M. (2019). *Propuesta de mecanismos de control interno en las áreas de producción y contabilidad en la empresa Tecnicartuchos & laser* (Tesis de grado). Pontificia Universidad Javeriana Cali, Valle del Cauca, Colombia. Recuperado de http://vitela.javerianacali.edu.co/bitstream/handle/11522/11280/Propuesta_mecanismos_control.pdf?sequence=1&isAllowed=y
- Chilig, J. (2018). *Diseño de un sistema para remachar*. (tesis de maestría). Universidad Tecnológica Equinoccial. Recuperado de http://192.188.51.77/bitstream/123456789/18148/1/70343_1.pdf

- Delgado, A. (2014). *El control Interno en el departamento de producción y su incidencia en la productividad en la empresa Fundimega*. (Proyecto de Investigación). Universidad Técnica de Ambato, Ecuador. Recuperado de <https://repositorio.uta.edu.ec/bitstream/123456789/21666/1/T2440i.pdf>
- Esteban, N. (2018). *Tipos de investigación*. Recuperado de <http://repositorio.usdq.edu.pe/bitstream/USDG/34/1/Tipos-de-Investigacion.pdf>
- Godwill, E. (2015). *Fundamentals of Research Methodology: A Holistic Guide for Research Completion, Management, Validation and Ethics*. New York: Nova Science Publishers, Inc. Retrieved from <http://search.ebscohost.com/login.aspx?direct=true&db=nlebk&AN=1023403&lang=es&site=eds-live>
- Leiton, M. (2017). *Modelo de Control Interno para el departamento de producción de la industria Q'SEÑOR de la Parroquia San Isidro, Cantón Espejo, Provincia de Carchi*. (Proyecto de Investigación). Universidad Regional Autónoma de los Andes, Ecuador. Recuperado de <http://dspace.uniandes.edu.ec/bitstream/123456789/6931/1/PIUICYA022-2017.pdf>
- Lerma, H. (2016). *Metodología de la investigación: propuesta, anteproyecto y proyecto*. (5 ed.). Bogotá: Ecoe Ediciones. Recuperado de <https://books.google.com.pe/books?id=COzDDQAAQBAJ&printsec=frontcover&dq=libro+de+metodologia+de+investigacion+2015&hl=es->
- Littan, S. (2019). The COSO Internal Control Framework and Sustainability Reporting. *CPA Journal*, 89(7), 22-26. Retrieved from <http://search.ebscohost.com/login.aspx?direct=true&db=bth&AN=137426419&lang=es&site=eds-live>
- Navarro, F., y Ramos, L. M. (2016). El control interno en los procesos de producción de la industria litográfica en Barranquilla. *Equidad y desarrollo*, (25), 245-267. Recuperado de <https://dialnet.unirioja.es/servlet/articulo?codigo=5432120>

- Ortiz, T. y Calcedo, A. J. (2014). Procedimiento para la programación y control de la producción de una pequeña empresa de calzado. *Scientia Et Technica*, 19(4), 377-384. Recuperado de <https://www.redalyc.org/pdf/849/84933912004.pdf>
- Páramo, B. (2018). *La investigación en ciencias sociales: técnicas de recolección de la información*. Bogotá: Universidad Piloto de Colombia. Recuperado de <http://search.ebscohost.com/login.aspx?direct=true&db=e000xww&AN=1944111&lang=es&site=ehost-live>
- Paraskevi, T. (2016). *The Effectiveness of Internal Audit and Internal Control Systems in Greek Banks*. (A thesis submitted for the degree of Master of Science). International Hellenic University, Grecia. Retrieved from https://repository.ihu.edu.gr/xmlui/bitstream/handle/11544/14567/p.theodoridou_bf_14-12-2013.pdf?sequence=3
- Paz JC., Ramirez J.y Yaltan B. (2016) *Incidencia del control interno del departamento de producción en la rentabilidad de la empresa industrial Tableros OMA S.A.C. en el distrito de Independencia, año 2014* (Tesis de pregrado), Universidad de Ciencias y Humanidades. Recuperado de <http://repositorio.uich.edu.pe/bitstream/handle/uich/99/Paz%20Tantaruna%2C%20Juan%20Carlos%20-%20F.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Roncero, G. (2016). "Caracterización del control interno y su incidencia en el área de producción de textos escolares de la empresa editorial Escuela Nueva S.A. en el distrito de lima en el periodo 2015" (Tesis de pregrado). Universidad Católica los Ángeles de Chimbote. Recuperado de http://repositorio.uladech.edu.pe/bitstream/handle/123456789/1119/CONTROL_INTERNO_PRODUCTIVIDAD_RONCEROS_RIOS_GLADYS_BEATRIZ.pdf?sequence=1&isAllowed=y
- Romera, A., y Molina, E. (2017). Valor del conocimiento pedagógico para la docencia en Educación Secundaria: diseño y validación de un cuestionario. *Estudios pedagógicos (Valdivia)*, 43(2), 195-220. Recuperado de

https://scielo.conicyt.cl/scielo.php?script=sci_abstract&pid=S0718-07052017000200011&lng=es&nrm=iso

Ruiz, R. (2006). *Historia y evolución del pensamiento científico*. México. Recuperado de <http://www.eumed.net/libros-gratis/2007a/257/7.1.htm>

Sánchez, P., Ceballos, F. y Sánchez Torres, G. (2015). Análisis del proceso productivo: Modelación y simulación. *Ciencia e Ingeniería Neogranadina*, 25(2), 147-150
Recuperado de <https://www.redalyc.org/pdf/911/91142868008.pdf>

Tacillo, E. (2016). *Metodología de la investigación científica*. Recuperado de http://repositorio.bausate.edu.pe/bitstream/handle/bausate/36/Tacillo_Metodolog%C3%ADa_de_la_Investigaci%C3%B3n.pdf?sequence=1&isAllowed=y

Universidad Cesar Vallejo (2017). *Código de Ética en la investigación de la universidad César Vallejo, Resolución de Consejo Universitario N° 0126-2017/UCV*.
Recuperado de <https://www.ucv.edu.pe/datafiles/C%C3%93DIGO%20DE%20%C3%89TICA.pdf>

Valderrama, S. (2017). *Pasos para elaborar proyectos y tesis de investigación científica*. (2da.Ed). Lima: Editorial San Marcos.

Anexos

Anexo 1: Matriz de consistencia

MATRIZ DE CONSISTENCIA				
TITULO DE INVESTIGACIÓN	PROBLEMAS	OBJETIVOS	VARIABLES DIMENSIONES	METODOLOGIA
	PROBLEMA GENERAL	OBJETIVO GENERAL		
ANÁLISIS DEL CONTROL INTERNO DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN EN LA EMPRESA ALUMINCAR S.A.C., PACHACAMAC 2019	¿En que consiste el análisis del control interno en los procesos de producción en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019?	Analizar en que consiste el control interno en los procesos de producción en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019	Variable Control Interno de los procesos de producción <u>DIMENSIONES:</u>	Tipo de investigación: Descriptiva Diseño: No experimental
	PROBLEMAS ESPECIFICOS	OBJETIVOS ESPECIFICOS		
	1. ¿En que consiste el análisis del control interno del proceso de repujado en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019?	1. Analizar en que consiste el control interno del proceso de repujado en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019	Control interno del proceso de repujado X1	
	2. ¿ En que consiste el analisis del control interno del proceso de lijado en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019?	2. Analizar en que consiste el control interno del proceso de lijado en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019	Control interno del proceso de lijado X2	
	3. ¿ En que consiste el analisis del control interno del proceso de remachado en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019?	3. Analizar en que consiste el control interno del proceso de remachado en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019	Control interno del proceso de remachado.....X3	
4. ¿ En que consiste el analisis del control interno del proceso de etiquetado y empaquetado en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019?	4. Analizar en que consiste el control interno del proceso de etiquetado y empaquetado en la empresa Alumincar S.A.C., Pachacamac 2019?	Control interno del proceso de etiquetado y empaquetado.....X4		

Anexo 2: Matriz Instrumental

MATRIZ INSTRUMENTAL					
TÍTULO: ANÁLISIS DEL CONTROL INTERNO DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN EN LA EMPRESA ALUMINCAR S.A.C., PACHACAMAC 2019					
VARIABLE	DIMENSIONES	INDICADORES	DEFINICION INSTRUMENTAL	FUENTE INFORMACION	RECOLECCION DE DATOS
CONTROL INTERNO DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN	Control interno del Proceso de Repujado	Orden de pedido	Se emite una orden de pedido que especifiquen las unidades producir, medidas y modelo	ALUMINCAR S.A.C	INSTRUMENTO: CUESTIONARIO
		Control de las funciones del personal	Se realiza un control de las funciones del personal encargado del proceso de repujado		
		Capacitaciones	El personal encargado del proceso de repujado es sometido a un proceso de capacitación		
		Control de Viruta	Se controlan las virutas obtenidas en el proceso de repujado		
		Mantenimiento	Se realiza mantenimiento preventivo a la maquinaria		
	Control interno del proceso de lijado	Orden de Lijado	Se elabora una orden de lijado que asigna el paso de producto a través del proceso de lijado		TÉCNICA: ENCUESTA
		Manual de prevención de riesgos laborales	El personal del proceso de lijado toma cumple con el manual de prevención de riesgos laborales		
		Maquinas en mantenimiento	Las maquinas que se utilizan en el proceso de lijado se encuentran en constante mantenimiento		
		Espacio del proceso de lijado	El espacio del proceso de lijado esta en constante modificaciones para la comodidad y el buen desarrollo del personal		
	Control interno del Proceso de Remachado	Orden de Remachado	Se emite una orden de remachado donde se especifique el responsable que entrega y recibe		ESCALA: 5= SIEMPRE 4= CASI SIEMPRE 3= A VECES 2= CASI NUNCA 1= NUNCA
		Evaluaciones al personal	Se realiza evaluaciones continuas al personal del proceso de remachado		
		Material de calidad	El material usado en el proceso de remachado es de calidad		
		Espacio del proceso de remachado	El espacio del proceso de remachado cuenta con las correctas instalaciones para llevar a cabo la elaboracion del producto		
	Control interno del Proceso de Etiquetado y Empaquetado	Control de las funciones del personal	Se realiza un control de las funciones del personal encargado del proceso de etiquetado y empaquetado		
		Revisión de calidad	El supervisor del área revisa la calidad de los productos terminados		
		Espacio del proceso de etiquetado y empaquetado	El espacio del proceso de etiquetado y empaquetado es el adecuado para poder culminar con el producto		
Orden de Salida		Se emite una orden de salida por cada pedido terminado			

Anexo 3: Instrumento

CUESTIONARIO DEL CONTROL INTERNO DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN						
<p>Opciones de respuesta:</p> <p>5 = Siempre</p> <p>4 = Casi Siempre</p> <p>3 = A Veces</p> <p>2 = Casi nunca</p> <p>1 = Nunca</p>						
Nº		1	2	3	4	5
DIMENSIÓN 1: CONTROL INTERNO DEL PROCESO DE REPUJADO						
1	Se emite una orden de pedido que especifique, las unidades a producir, medidas y modelo					
2	Se realiza un control de las funciones del personal encargado del proceso de repujado					
3	El personal encargado del proceso de repujado es sometido a un proceso de capacitación					
4	Se controlan las virutas obtenidas en el proceso de repujado					
5	Se realiza mantenimiento preventivo a la maquinaria					
DIMENSIÓN 2: CONTROL INTERNO DEL PROCESO DE LIJADO						
6	Se elabora una orden de lijado que asigna el paso del producto a través de este proceso					
7	El personal del proceso de lijado cumple con el manual de prevención de riesgos laborales					
8	Las máquinas que se utilizan en el proceso de lijado se encuentran en constante mantenimiento					
9	El espacio del proceso de lijado está en constante modificaciones para la comodidad y el buen desarrollo del personal					
DIMENSIÓN 3: CONTROL INTERNO DEL PROCESO DE REMACHADO						
10	Se emite una orden de remachado donde se especifique el responsable que entrega y recibe					
11	Se realiza evaluaciones continuas al personal del proceso de remachado					
12	El material usado en el proceso de remachado es de calidad					
13	El espacio del proceso de remachado cuenta con las correctas instalaciones para llevar a cabo la elaboración del					
DIMENSIÓN 4: CONTROL INTERNO DEL PROCESO DE ETIQUETADO Y EMPAQUETADO						
14	Se realiza un control de las funciones del personal encargado del proceso de etiquetado y empaquetado					
15	El supervisor del área revisa la calidad de los productos terminados					
16	El espacio del proceso de etiquetado y empaquetado es el adecuado para poder culminar con el proceso					
17	Se emite una orden de salida por cada pedido terminado					

Anexo 4: Validación de expertos



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

Observaciones: Análisis desde perspectiva de competencias del Contador Informante

Opinión de aplicabilidad: Aplicable [] Aplicable después de corregir [] No aplicable []

Apellidos y nombres del juez validador Dr./ Mg: Miguel Alejandro Samarra Calle DNI: 10912203

Especialidad del validador: Contador - Auditor

N° de años de Experiencia profesional: 10

¹**Pertinencia:** El ítem corresponde al concepto teórico formulado.
²**Relevancia:** El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo
³**Claridad:** Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo
Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión

.....dedel 2019



Firma del Experto Informante.
Especialidad



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

Observaciones: _____

Opinión de aplicabilidad: Aplicable [] Aplicable después de corregir [] No aplicable []

Apellidos y nombres del juez validador Dr. / Mg: CPCC Marco A. Velasco Teije DNI: 08309316

Especialidad del validador: Tributaria - Auditoria

N° de años de Experiencia profesional: 20 Años

¹**Pertinencia:** El ítem corresponde al concepto teórico formulado.
²**Relevancia:** El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo
³**Claridad:** Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión

31 de 10 del 2019

Firma del Experto Informante.
Especialidad



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

Observaciones: _____

Opinión de aplicabilidad: Aplicable [] Aplicable después de corregir [] No aplicable []

Apellidos y nombres del juez validador, Dr. / Mg. Eduardo José Amador DNI: 08523405

Especialidad del validador: Psicología

N° de años de Experiencia profesional: 26

¹**Pertinencia:** El ítem corresponde al concepto teórico formulado.
²**Relevancia:** El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo
³**Claridad:** Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo
Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión

19 de 11 del 2019

Firma del Experto Informante.
Especialidad

Anexo 5: Autorización de la empresa

Lima, 24 de Octubre de 2019

CARTA DE AUTORIZACIÓN

Señores
UNIVERSIDAD CESAR VALLEJO
Escuela de Contabilidad

Presente.-

Yo Cesar Inca Pomasunco, identificado con DNI 10048924, en mi calidad de representante legal de la empresa Alumincar S.A.C con RUC 20545819041, autorizo a las alumnas del 8vo ciclo de la Universidad Cesar Vallejo – Sede Ate:

- | | |
|-------------------------------------|------------|
| 1. Capcha Huilca, Ana Flor | 7001002187 |
| 2. Choquecahua Tacuri, Nicol Judith | 7001001830 |
| 3. Inca Cardenas, Elizabeth Ashley | 7000986708 |
| 4. Ramos Yancari, Lizbeth Aurora | 7001001326 |

A utilizar información confidencial de la empresa para la realización de su trabajo investigación científica titulada **ANÁLISIS DEL CONTROL INTERNO DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN EN LA EMPRESA ALUMINCAR S.A.C., PACHACAMAC 2019**, donde el estudiante asume que toda información y el resultado del proyecto serán de uso exclusivamente académico.

Atentamente,

 *Alumincar S.A.C.*
CESAR INCA P.
GERENTE GENERAL

Cesar Inca Pomasunco

DNI 10048924