



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

FACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES

ESCUELA PROFESIONAL DE ADMINISTRACIÓN

**Planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa
S.A.C Huachipa**

TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE:

Licenciada en Administración

AUTORA:

Herrera Benites Miluska Patricia (ORCID: 0000-0001-9459-8610)

ASESOR:

Dr. Arce Álvarez Edwin (ORCID: 0000-0003-3495-2950)

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:

Gestión de Organizaciones

LIMA – PERÚ

2018

Dedicatoria

A mis padres que estuvieron brindándome su apoyo para poder culminar satisfactoriamente mi carrera universitaria, a mi abuelo Rafael que desde el cielo me guía, a mis hermanos que son importantes en mi vida y a las personas que indirectamente siempre me apoyaron con una palabra de aliento.

Agradecimiento

A Dios, por haberme guiado a tomar el camino correcto. A mis padres por haberme brindado su apoyo. De igual manera a mis asesores Mgtr. Alfredo Suasnabar Ugarte y Mgtr. Jesús Romero Pacora, quienes encaminaron la presente tesis de investigación.

Índice de contenidos

	Pág.
Carátula	i
Dedicatoria	ii
Agradecimiento	iii
Índice de contenidos	iv
Índice de tablas	v
Resumen	vii
Abstract	viii
I. INTRODUCCIÓN	1
II. MARCO TEÓRICO	3
III. METODOLOGÍA	19
3.1. Tipo y diseño de investigación	19
3.2. Variables y operacionalización	19
3.3. Población (criterios de selección), muestra, muestreo, unidad de análisis	21
3.4. Técnicas e instrumentos de recolección de datos	22
3.5. Procedimientos	26
3.6. Método de análisis de datos	27
3.7. Aspectos éticos	27
IV. RESULTADOS	28
V. DISCUSIÓN	35
VI. CONCLUSIONES	39
VII. RECOMENDACIONES	40
REFERENCIAS	41
ANEXOS	51

Índice de tablas

Tabla 1: Operacionalización planeamiento y control de producción	20
Tabla 2: Validez de la variable planeamiento	23
Tabla 3: Validez de la variable control de producción	24
Tabla 4: Fiabilidad de Planeamiento	25
Tabla 5: Validación de juicio de expertos	26
Tabla 6: Tabla cruzada de planeamiento y control de producción	28
Tabla 7: Tabla cruzada temporalidad - control de producción	29
Tabla 8: Tabla cruzada amplitud - control de producción	30
Tabla 9: Tabla cruzada frecuencia utilización - control de producción	31
Tabla 10: Correlaciones planeamiento – control de producción	32
Tabla 11: Correlaciones temporalidad – control de producción	33
Tabla 12: Correlaciones amplitud – control de producción	33
Tabla 13: Correlaciones frecuencia de utilización – control de producción	34

Índice de anexos

Anexo 1: Cuestionario	51
Anexo 2: Validación por juicio de expertos variable planeamiento	55
Anexo 3: Validación por juicio de expertos variable control de Producción	58
Anexo 4: Matriz de consistencia	62
Anexo 5: Resultado confiabilidad de planeamiento y control de producción	63
Anexo 4: Base de datos	70
Anexo 7: Autorización de validación del cuestionario	71

Resumen

La indagación fue basada en el estudio de planeamiento y control de producción de la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa, de tal forma que se ha estudiado y analizado las dos variables de estudio con sus respectivas dimensiones, teniendo como objetivo general determinar la relación entre planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C. El diseño de estudio es descriptivo correlacional, el cual se sustenta bajo los fundamentos teóricos de Navajo, Tadeo, Torres sobre planeamiento y fundamentos teóricos de Anaya, Gonzales, Serpell & Alarcon, sobre el control de producción. La población del presente estudio estuvo conformada por 97 colaboradores, derivando recolección de datos se utilizó el cuestionario, así mismo la validez de los instrumentos se obtuvieron mediante el juicio de expertos de la Universidad Cesar Vallejo, obteniendo un nivel de confiabilidad de coeficiencia Alfa de Cronbach 0.787 para el cuestionario de planeamiento y 0.725 para el cuestionario de control de producción. La encuesta cuenta con 30 preguntas cuestionadas que procesaron un determinado momento. Finalmente se realizó la prueba de hipótesis, dando como resultado que existe correlación moderada entre ambas variables, con un nivel de significancia 0,000 (bilateral) con un grado de correlación Rho de Spearman de 0.648.

Palabras claves: planeamiento, control de producción, colaboradores.

Abstract

The inquiry was based on the production planning and control study of the company Serprovisa SAC Huachipa, in such a way that the two study variables with their respective dimensions have been studied and analyzed, with the general objective of determining the relationship between planning and control. of production in the company Serprovisa SAC The study design is descriptive correlational, which is based on the theoretical foundations of Navajo, Tadeo, Torres on planning and theoretical foundations of Anaya, Gonzales, Serpell & Alarcon, on production control. The population of the present study consisted of 97 collaborators, deriving data collection, the questionnaire was used, likewise the validity of the instruments was obtained through the judgment of experts from the Cesar Vallejo University, obtaining a reliability level of Cronbach's alpha coefficient 0.787 for the planning questionnaire and 0.725 for the production control questionnaire. The survey has 30 questioned questions that were processed at a certain time. Finally, the hypothesis test was performed, resulting in a moderate correlation between both variables, with a significance level of 0.000 (bilateral) with a degree of Spearman's Rho correlation of 0.648.

Keywords: planning, production control, collaborators.

I. INTRODUCCIÓN

En la actualidad la falta de planeamiento y control dentro de las organizaciones contribuye a la problemática de la insatisfacción de los clientes, por tal motivo que planear es aquella función que determina en forma futura o anticipada proyectos dentro de una organización y la forma como alcanzarlos así mismo; si no se lleva un debido control causa un total desorden dentro del área de producción con consecuencia la demora de entrega del servicio

En el ámbito internacional, como lo señala la Revista federación fechada con el treinta de junio en el año 2009, nos dice que con el avance que se viene dando en la tecnología se crearon nuevos sistemas de producción para que el aumento de la productividad debe ser mediante una economía competitiva fortaleciendo el progreso de las empresas tales como: grandes, pequeñas y micro empresas ya que estos son de fundamentos para la economía de los países como ejemplo tenemos en el caso de México abarca un porcentaje de 99% de las unidades económicas así mismo; un porcentaje de 52% representando del producto interno bruto lo cual permite un 70% generar empleos formales con la planeación de las empresas llevando un orden dentro de ellas. De manera que el 9% del crecimiento de producción en Europa del año 2002 dejó de tener impacto sobre las industrias de modo que; en la actualidad a China fue posicionándose como el mayor proveedor y productor. (Hernández, 2017, p. 1)

A nivel nacional, el diario de la Gestión el 24 de agosto del 2016 realizó un estudio a nivel nacional obteniendo como resultado de un 10% al 15% que los gerentes brindan su tiempo para la planificación dentro de las empresas así mismo; José María Pareja quien es un consultor de Hay Group nos dice que en la actualidad la importancia del planeamiento permite ver la visión a futuro de la empresa y el porcentaje del tiempo a dedicarse a la planificación debe ser un 30% o un 35% sin embargo recalco que si tendríamos un 20% a 25% estaríamos bastante bien. (2016). No obstante en el Diario Oficial del Bicentenario El Peruano, Lima en el 2018 se pretende ampliar la producción lo cual se contara con 55 empresas, a todo esto sería recomendable llevar un control para obtener resultados provechosos de este nuevo plan. Es por ello que empresas tienden a tener más productividad, ya que es la capacidad o creación dentro de la

producción, lo cual requiere un costo por tiempo de operación para crear riquezas y beneficios, que es la relación entre el producto, servicio o insumos que se utilizó para fabricarlo donde podemos decir que mayor recurso menor productividad. Una empresa industrial se compone de un conjunto de áreas de trabajos, son ubicaciones donde un trabajador realiza dicha labor. (p. 6)

En este sentido, a nivel local, en la empresa Serprovisa se observa la ausencia de planeación y control dentro del área de producción, esto se pudo ver en diversas organizaciones, por la falta de un orden los pedidos se entregan después del tiempo indicado, malas instalación de los productos y muchas quejas de los clientes por el servicio brindado se da medición a un 45% de la insatisfacción del cliente. Para los clientes no es fácil elegir una empresa que brinde servicio por que se califica la calidad de servicio, además de que la mayoría de organizaciones brindan el mismo servicio con materiales muy similares a los que utiliza la empresa. Se puede definir que esta investigación explica la problemática de la empresa, con la finalidad de reconocer las causas que generan el mal planeamiento.

II. MARCO TEÓRICO

Algunos estudios a nivel internacional como Méndez (2018) en su tesis “planeación, control y programación de la producción en plásticos década”, tesis de Ingeniería, universidad libre, Bogotá. Tuvo el objetivo de optimizar la producción dentro de la organización plásticos mediante la implementación del sistema de planificar, programar y controlar con la finalidad de obtener la minimización de costos generando el proceso de la producción. Se optó por la teoría de en su libro titulado metodología diseño, quien menciona que el planeamiento es un proceso a seguir, así mismo para las dimensiones se apoyó utilizo a Sipper (2016). En su libro titulado Planear y controlar la producción dentro de la empresa textil. Donde nos indica que controlar viene de la mano con planificar antes de los hechos sucesos. Este estudio se enmarcó entre el enfoque cualitativo y cuantitativo, es no experimental. En esta investigación la muestra y población, estuvieron constituida 109 subordinados de la institución, derivando mecanismos instrumentales cuestionados, así mismo diversos procesamientos interrogatorios. Concluye que la prueba correlación de person comprende una similitud de correspondencia significativa mediante ponderaciones valorizadas de Chi cuadrado ($X^2 = 5.991$, $X^2 c= 38,3850226$) conjuntamente a la sig. Bilateral que es 0.0000, por lo cual la hipótesis nula se rechaza aceptando la hipótesis alternativa lo cual significa; planear, programación permite mejorar control.

La investigación de Kenia (2017) titulada “El impacto de la planificación y control de producción, en el desempeño operacional de empresas farmacéutica en Nairobi” investigación de tipo cuantitativo descriptivo donde se emplea cuestionarios, tuvo como objetivo demostrar que causales tiene la planificación dentro de la empresa así mismo, control de producción. La población ascendió entre 28 farmacéuticas, así mismo también la muestra asciende a 28 farmacéuticas, finalmente el estudio concluyo que hay una fuerte relación entre las dos variables de planeamiento y control de producción. Así también en el artículo de Ibadango (2017), indica que la aplicación de la planificación dentro del área de producción se evidencia en las satisfacciones de los clientes y las programaciones de los controles permite conocer el tiempo invertido en los procesos. (p.45) Otra investigación Jiménez (2016) titulada “Sistema de

planeación, control de inventarios y control de la producción en un grupo farmacéutico” tesis de grado en ingeniería industrial Universidad Autónoma de México. Tuvo como objetivo determinar definir un proyecto y conocer y poder saber emplear las técnicas necesarias para incrementar la productividad en los grupos farmacéuticos, concluyendo con un resultado la relación entre planificación y control de producción. En la investigación de la tesis Silva (2017) titulado “Plan de negocios para la producción y comercialización de aceites esenciales naturales en base a plantas nativas de la región del cusco Perú” – Chile, tesis para obtener el grado de magister en administración, tuvo como objetivo determinar la implementación de un plan de negocio de aceites esenciales, investigación donde se aplica el diseño tipo no experimental, investigación que es aplicada como herramienta la encuesta demostrando que si existe un determinado vínculo entre el planeamiento y control de producción.

Por otro lado la investigación de Alvarado (2016) titulado “sistema de planificación y sistema de control de gestión para la ingeniería y construcción trent limitada”, Santiago, Chile. Tesis para obtener el grado de magister en control de gestión, la investigación tuvo como objetivo diseñar y poder proponer un sistema de planificación y control de gestión para la empresa Trent. Obteniendo como conclusión que en esta investigación se logró obtener el resultado al objetivo principal y a los objetivos específicos teniendo en claro el foda cuantitativo de la empresa y por otro lado se desarrolló los sistemas con los tableros de control. El autor Hernández (2018), menciona que el conocimiento en la planificación es una herramienta para la ejecución en las actividades de los procesos dentro del control. (p.2); También en la de Castillo & Fuentes (2016) titulado “Diseño de un plan estratégico y táctico de producción y operaciones enfocado en el aprovechamiento de llantas usadas para la obtención de grano de caucho reciclado” Bogotá, Colombia tesis de maestría , investigación que tuvo como objetivo diseñar un determinado sistema de planeación estratégico y táctico de producción y operaciones enfocado en una planta de transformación de las llantas usadas logrando obtener un grado de caucho, de esta investigación se logró obtener que dentro de la empresa se debe realiza una revisión periódica del plan de producción establecido.

Asimismo, en el estudio realizado por Baracaldo (2019), titulado “propuesta de un modelo de planeación y control de la producción para la postcosecha de alstroemeria de la empresa C.I Flores de Funza S.A.S Finca Bosque” tesis de ingeniería, Universidad de la Católica de Colombia, Bogotá. Tuvo como objetivo plantear una propuesta de las dos variables de planificación y control de producción que atenué los factores que afectan, también en la tesis de Romsdal (2016) titulado “Differentiated production planning and control in food supply chain” universidad de Noruega. Tuvo como objetivo determinar la importancia de planificación y control dentro de la producción; estudio no experimental de tipo cuantitativo y cualitativo, donde la herramienta de recopilación de datos fue la encuesta. La investigación de Duarte & Rodríguez (2017), titulado “Propuesta de planificación de producción y control de calidad de fabricación de Holder” tesis de ingeniería, universidad Católica de Colombia, Bogotá, Perú. Tuvo como objetivo plantear un modelo que asegure un flujo adecuado de materiales y la calidad de Holders sintéticos mediante un plan de requerimientos de producción y control de producción que permite con los niveles de inventario capaces de responder. Con un tipo de estudio no experimental, investigación que concluyó el requerimiento diseñado se adecua perfectamente a la capacidad de producción. Así mismo también en la tesis de Kumar (2018), titulado Knowledge-based expert system in manufacturing planning. Tuvo como objetivo general determinar estrategias para guiar la planificación y control de la producción, de tipo cuantitativo no experimental, obteniendo como resultado Concluye que la prueba correlación de person comprende una similitud de la relación con el nivel de significancia, con el resultado de un valor de Chi cuadrado ($\chi^2 = 5.991$, $\chi^2_{c} = 38,3850226$ conjuntamente a la sig. Bilateral que es 0.0000, por lo cual la hipótesis nula se rechaza aceptando la hipótesis alternativa lo cual significa; planear, permite mejorar control.

Sin embargo, el artículo científico por el autor Marrero (2019), investigación donde afirma que, planeamiento y control de Produccion son herramientas fundamentales que nos permite cumplir con los objetivos planteados. (p. 15) Así mismo en el artículo científico de Brasil del autor Rocha (2016), nos valida que la planificación es una herramienta primordial para el control de producción que

permite mejorar la satisfacción en los clientes, con tres niveles de planificación corto, mediano y largo plazo. (p. 3) También en el artículo de Saadat (2020) indica que el control mejora la productividad dentro del área de Producción trayendo consigo la mejora en las atenciones brindando un mejor servicio de calidad y así reduce los costos dentro de la empresa. (p.4). Seguidamente tenemos en un artículo de Ecuador del autor Orozco, Santana & Lomas (2018), nos indica que para llegar al plan agregado satisfactoriamente se ha seguido un proceso de la mejor de productividad mediante un implemento de sistema de planeamiento y control de la producción. (p.17)

Dentro del artículo de Journals (2018) indica sobre el sistema integrado de planificación y control de producción es el proceso productivo en mediano o largo plazo dentro del área para saber qué cantidad se va producir y en qué tiempo se realizara la entrega. (p. 34); en Scielo (2017) Menciona también que, muchas empresas pierden clientes por no tener un planeamiento de control adecuado por ello, derivando implementar programaciones consecutivas de seguimientos productivos, incrementando la rentabilidad de los negocios. (p. 25); en el artículo de Dallasega, Rally & Rauch (2016) indica que el planeamiento de estrategias es una interacción en el mercado presentada por procesos de mediano y largo plazo, con el objetivo detallado. (p. 34). así mismo en el artículo de Dominik (2018) menciona sobre la complejidad de reducción de la insatisfacción de clientes mediante la planificación y control de producción en un tiempo real indicando que la producción tiene que estar bajo control para la entrega adecuada y en el momento preciso. (p.2).

En cambio, Bortolini, Torres & Viana (2019) nos afirma que los productos tiene que ser entregados en menor tiempo cumpliendo los requisitos que solicita el cliente mediante un control dentro de la producción. (p. 45). También en el artículo de Ziarnetzny, Monch & Reha (2018) indican que la planificación y el control permite coordinar y conducir todas las operaciones de un proceso productivo, teniendo en cuenta los objetivos de la empresa. (p. 29). De la misma manera Pellerin & Perrier (2018) mencionan en su artículo, la planeación y el control son técnicas y herramientas que se utilizan para una posible mejora de estrategias dentro de la empresa trayendo consigo una satisfacción de los clientes

ya que los productos serían entregados a corto tiempo. (p. 2) De igual forma Soyer & Ozekici (2018) indican que la relación de planeamiento y control de producción son llevadas con ellos la toma de decisiones para cualquier proyecto dentro de las organizaciones, este método se utiliza para resolver los posibles problemas presentados en las empresas. (p. 14)

En el artículo de Bockenkamp, Mertens & Prasse (2016) menciona que la gestión de las operaciones viene siendo controladas por los planeamientos y después por el control por durante y al finalizar la debida entrega. (p. 34) También Timm & Lars (2016) en su artículo que la incorporación de planeamiento y control de producción con la finalidad de tener más productividad en el área. (p. 3) En Benedito & Corominas (2018) indica que aplicar las estrategias planeadas en la toma de decisiones reducirá algunas crisis económicas. (p.5) Además, Kumar (2019) registrando indagaciones desarrolladas mediante mecanismos de planeación mejoraría los problemas complejos así reduciendo una situación crítica para la empresa. (p. 23)

Por un lado, Balcázar (2016) en su tesis titulada. “Implementación del sistema de planeamiento y control e producción packaging products”, tesis de ingeniería, Universidad San Ignacio de Loyola, Perú, tuvo el objetivo la mejora de servicio en el área por medio de la implementación de un sistema con la finalidad de cambiar el proceso productivo, quien nos menciona que dentro de cada organizaciones debe haber un punto de partida previniendo cualquier punto que se asemeja y como también Everett Adan & Ever Ronald (1991). En sus libros titulada. Administración de la producción y las operaciones, aquí el autor nos menciona que el control mejoraría el tiempo de entrega del servicio hacia el cliente. En este estudio se enmarco el enfoque cuantitativo, de diseño no experimental, la población y la muestra, participaron 22 trabajadores de la empresa Packaging Products Para recoger información se utilizó el cuestionario y la técnica fue encuesta. Donde aplicamos. En este trabajo podemos observar y comprobar la implementación de estrategias mediante sistemas dentro de una organización trae mejoras dentro de las áreas, y así poder tener más participación dentro de los mercados en los rubros así también, (Romero, 2016). “planificación y control de producción para aumentar productividad de productos de limpieza

kryzzal Lambayeque”, tesis de ingeniería, univ. Católica Santo Toribio de Mogrovejo, Lima, Perú, tuvo el objetivo principal tener un plan y control para incrementar la productividad, la teoría en cuenta fue de Cuatrecasas, 2011, Organización de la Producción con una dirección de Operaciones y también Sipper, Daniel & Bulfin, Robert (1998). Planeación y control de la producción. Este estudio se enmarco dentro del enfoque cuantitativo y la muestra de investigación estuvo constituida 30 trabajadores, se realizó la encuesta donde se aplica Se aplicó el coeficiente de Alfa de Cronbach obteniendo un resultado de 0.690, una sig. Bilateral $0,000 < \alpha = 0.05$, y correlación Spearman un coeficiente de 0,570, exponiendo así podemos concluir que se acepta la hipótesis alterna y la hipótesis nula es rechazada. Podemos informar acerca de la manera del manejo del control de producción basándose a el tiempo y como se realizaría dicho trabajo para ser eficientes en lo que se realiza dentro del área de producción llevando un reporte de lo ocurrido. Los resultados señalan que el incremento de planes dentro de una organización traería consigo una mejora continua dentro del área y la mejora de calidad de entregas de los servicios a los clientes.

Posteriormente en una investigación Briones (2016). implementación de un sistema de planeamiento y control de Producción caso empresa packaking products del Perú nos indica que control se inicia con la orden de trabajo emitida por planeamiento (Napoleón, 2016), así mismo en la investigación de la tesis titulada desarrollo de un modelo de gestión de planeamiento y control de Producción para las Mypes del sector hotelero de 2 y 3 estrellas de Lima Metropolitana que planeamiento es la forma correcta para poder cumplir con el objetivo dado en un determinado tiempo (Chumbile & Dill’Erva, 2019), el planeamiento, control y programación de la Produccion en fábrica de huellas de calzado para niños en la localidad de Trujillo muestra con su investigación que las grandes y pequeña empresas carecen de un control adecuado y un planeamiento, dos factores de suma importancia. Esto nos afirma, Arana (2019) Propuesta de mejora del proceso de planeamiento y control de la Produccion de una empresa metalúrgica tesis concluida donde tambien nos confirma una clara conclusión de sobre planeamiento y control de producción las inspecciones deben ser contantes con una fecha determinada para una mejora de productividad.

(p. 24). Al mismo tiempo una investigación de una tesis de Rodríguez & Troncos (2019) titulada “planeación y control de la producción para mejorar la productividad en la empresa inversiones generales de Mar S.A.C, Chimbote, 2019 menciona sobre el estudio de las dos variables en Chimbote, Perú donde la recomendación fue implementar más sistemas de trabajo, estrategias, métodos entre otros ya que estos procesos son necesarios para mejorar la productividad. (p. 14) Paralelamente en la investigación de (Córdova & Martínez, 2018) en su tesis titulada, “propuesta de un proceso de planeamiento y control de producción, basado en la gestión por procesos y estandarización del proceso productivo para mejorar la productividad de las Mypes del sector lácteo en la provincia de Cajamarca” tesis de ingeniería universidad Peruana de ciencias aplicadas, Perú. Tuvo como objetivo demostrar la relación entre planeamiento y el proceso productivo en los sectores de lácteos. (p. 15) Luego, vera (2018) en su tesis titulada, “Propuesta de un sistema de planificación y control de la producción para la empresa fabrication Technology Company S.A.C para mejorar el nivel de servicio” tesis de ingeniería de la universidad Católica Santo Toribio de Mogrovejo. Chiclayo, Perú, para obtener el título de ingeniería, tuvo con objetivo identificar las necesidades de la empresa implementando los sistemas de planeamiento y control de producción con una investigación de estudio cuantitativo. Teniendo como conclusión que la implementación de los sistemas mejora la productividad. (p. 16)

En definitiva, Alvarado & Díaz (2020) titulado “ Propuesta de un modelo de planeamiento y control de la producción basado en la gestión por procesos aplicados a las Mypes productoras de Mango en la provincia de Casma, Ancash , con la finalidad de incrementar su productividad” para obtener el título profesional, Perú. Tuvo como objetivo presentar una gestión por procesos de planeamiento en las Mypes del sector manguero de la provincia Casma, Ancash con el fin de gestionar, controlar, seguir, documentar y mejorar los procesos, y con ello incrementar la productividad de las mismas. Con un estudio cuantitativo, teniendo como resultados una determinada afirmación en la investigación. (p. 16)

No obstante, Arroyo & Falen (2018) titulado “Sistema de planificación y control de la producción para mejorar la productividad en la empresa

fabricaciones Leoncito S.A.C – Chiclayo, 2017” tesis para obtener el título profesional de Ingeniería, Chiclayo. Perú, tuvo como objetivo elaborar un sistema de planificación y control de producción para mejorar la productividad en la empresa fabricaciones Leoncito S.A.C, con un tipo de investigación aplicada, cuantitativa, concluyendo que con la implementación de planeamiento y control de producción se logró el incremento de productividad de la empresa mediante la propuesta, obteniendo un incremento de 5.6% productividad de mano de obra. Asimismo, Amado & Castilla, (2019) titulado “Implementación de un modelo de planificación y control de producción en una empresa agroindustrial, mediante la aplicación de herramientas de manufactura esbelta” tesis para obtener el grado de bachiller, universidad Antonio Ruiz de Montoya, Lima, Perú. Con un tipo de investigación no experimental, investigación donde se concluye que se estimó un incremento de las ganancias en 78%, por lo cual el costo de la investigación se recupera en un plazo de 3 meses. Por consiguiente, Sotomayor & Gutiérrez (2019) titulado “Influencia de la planificación y control en el desempeño operacional del área de producción en Mypes de calzados en Lima Metropolitana 2019” tesis para obtener el título de licenciado en administración, Lima, Perú. Tuvo como objetivo determinar el nivel de influencia entre planificación y el control de la producción y el desempeño operacional del micro y pequeñas empresas de calzado de lima metropolitana 2019. Investigación de un tipo no experimental, derivando implementar mecanismos correlativo Cronbach, esta investigación donde se recomienda a las micros y pequeñas empresas de calzados en Lima Metropolitana tener en cuenta sobre la planificación y el control de producción el aumento de productividad. Estas dos variables son importantes dentro de la empresa. (p. 44)

Ahora bien, investigación presentada por Bustamante & Noriega (2017) titulo “Planeamiento estratégico para la industria peruana del calzado”, tesis para obtener el título profesional de ingeniería, la cual se centra en diseñar un plan estratégico, tuvo como objetivo identificar la participación activa de todos los actores involucrados y como estos generan algunas ventajas competitivas lo cual promueven el desarrollo y la competitividad, teniendo como conclusión que dentro de la empresa industrial se debe implementar sistemas de planeamiento y

estratégicos controlando la producción para un incremento de producción. (p. 35) Según el artículo científico de Bulnes, Galarreta & Esquivel (2017), nos habla de planeamiento es la actividad de mayor función dentro del área de producción donde los productos siguen un proceso de transformación para cubrir la necesidad del cliente en el tiempo exacto (p. 15) En cuanto, Córdova & Martínez (2018), plantea una Propuesta de un proceso de planeamiento y control de la producción, basado en la gestión por procesos y estandarización del proceso productivo para mejorar la productividad de las Mypes, logrando así tener una mejor satisfacción del cliente mediante la buena planeación de control de producción.(p. 23) Así mismo, Vargas (2016), habla sobre La importancia del planeamiento y control de la producción dentro de las empresas manufactureras donde indica que, de nada sirve atraer los mejores clientes si no tenemos un planeamiento dentro del área de producción. (p. 23) En el artículo científico de Salvador, Vega, Méndez & Parodi (2019), indica que se debe implementar el planeamiento dentro de la organización para una mejora del crecimiento en la productividad desarrollando un proceso de control dentro del área de producción (p. 5) De la misma manera en la investigación del artículo del autor Bulnes, Gracia & Esquivel (2017) afirma elaborar un plan que mejore el planeamiento y control de producción de las empresas que aparte de mejorar la satisfacción de los clientes, mejoraría la rapidez de toma de decisiones para cualquier eventualidad. (p. 15)

De igual forma, Vilcarromero (2017), en su investigación plantea la implementación de la planificación en el área de producción ya que algunas personas aplican reglas de trabajo enfocándose al tipo de trabajo es y sí se hizo individual o grupal, obteniendo como resultado una rapidez de entrega de los productos o servicios que la empresa ofrece. (p. 49) En el artículo del autor Hernando (2020), nos indica que la planificación y el control son actividades de las cosas futuras, en tal sentido es tener uno o más objetivos trabajando con las actividades presentes y factores internos y externos. (p. 34) Además, en artículo científico de Hernández (2020), indica que planeación estratégica permite conseguir los objetivos de una empresa mediante una visión a futuro para la mejora de las tomas de decisiones teniendo de por medio el control de todos los procesos. (p. 45) Igualmente, Rocha & Llanes (2019), también da mención sobre

la planificación estratégica para la mejora de la productividad mediante el control interno del área de producción basándose en lo que quiere lograr la compañía empresarial. (p. 29) De nuevo, artículo científico de Benito (2016), encontramos que la planeación estratégica es una visión de futuro ya que cada empresa tiene que sobrevivir a un mundo más globalizado, por ello recomienda la implementación de planeamiento antes de cualquier toma de decisión. (p. 37) Según el artículo científico de Pérez & Hugo (2020), también nos habla del Plan estratégico centrado en el liderazgo y la gestión de los grupos de interés donde mostro una manera didáctica de análisis como método de planificación estratégica implementando un nuevo sistema de control logrando así tener una mejora en la productividad dentro del área establecido. (p. 23)

Asimismo, Chavez (2019), nos habla de la planeación y control de la producción en tiempo real donde indica que son actividades de la gestión de las operaciones donde el planeamiento se encarga de organizar los componentes para alcanzar los objetivos organizacionales con criterio de eficacia y eficiencia y el control se encarga de hacer cumplir ese orden en un tiempo determinado (p. 19) En cuanto, Arredondo, Ocampo & Rojas (2016) nos menciona que la planeación y el control de producción permite obtener la capacidad del proceso de producción y que también nos permite medir el impacto de futuras mejoras realizadas mediante la implementación de herramientas. (p. 34) En el artículo científico de Ibarruela (2018) afirma también los objetivos de la planeación es lograr la máxima atención al cliente con una exposición del producto, es decir que tenemos tener un sistema de control lo cual, requiere modelos que van a tener programaciones para la relación de los inventarios y sean coordinador con la producción. (p. 7) Seguidamente Reyes, Aldas & Renato (2017) mantiene la misma afirmación que, debemos conocer las diferentes sistemas de planificación y control de producción como elemento fundamental para optar actividades de corto, mediano y largo plazo. (p. 32) En otro artículo de Rodríguez (2017) que la planificación permite tener una programación de control de producción con un sistema que están relacionados con el aspecto productivo de una empresa que puede ser de bienes o servicios, como tal se debe ver la gestión de los procesos de planta. (p. 24) En definitiva, el artículo de Figueroa (2017) nos habla de

mediante la planeación se pronostica un control de la producción lo cual, ayuda a las organizaciones a garantizar un nivel de incertidumbre que se puede cumplir con los pedidos de los clientes. (p. 2)

Para empezar, Navajo (2009) Trata de aclarar lo que queremos conseguir y que vamos hacer para conseguirlo a un futuro, la planificación es una actividad planeada a futuro. La planificación es unos procesos que determinar los objetivos y definir la manera de como poder alcanzarlos. Se consideró 3 dimensiones para el estudio de la planificación. (p. 15)

Dimensión 1:

Temporalidad Dentro de esta dimensión existen tres tipos son casi como clasificaciones por ejemplo corto plazo aquí nos indican que los proyectos normalmente se dan entre el tiempo de un año o menos, así mismo tenemos al mediano plazo esta dimensión comprende entre los tiempos de 3 a 5 años, y para terminar tenemos el largo plazo aquí el proyecto comprende de 10 años a mas

Dimensión 2: Amplitud

Dentro de esta dimensión nos permite conocer el 1. Nivel estratégico, 2. Nivel táctico y 3. Nivel operativo, el nivel estratégico son más de planes este nivel comprende con los objetivos generales de cada empresa, en cambio el nivel táctico es más para los niveles específicos este nivel comprende en elaborar reglas o programas para los proyectos, así mismo también tenemos al nivel operativo aquí se separa los sucesos o acciones concurrentes para poder cumplir el proyecto.

Dimensión 3: Frecuencia de utilización

La planificación es un proceso cuya validación esta ante todo social; y por lo tanto, se debe dar como resultado de la participación de los diferentes actores que conforman la sociedad. (Torres & Torres, 2016, p. 19).

Por lo tanto si queremos que haya un buen planeamiento dentro de la empresa todos deben de estar comprometidos es decir desde la administración hasta el personal operativo. “Cuando se usa el termino de planificar, solemos

imaginar un excelente producto o servicio, que cumpla o rebase nuestras expectativas.

Dimensiones:

Se consideró 2 dimensiones para el estudio de la planificación Torres, & Torres (2016)

- La planificación indicativa, es un proceso que sirve para un futuro de resolver problemas ocasionados por la economía.
- Planificación imperativa, se basa a la producción en la cantidad, los precios y salarios que se han establecidos.

La planificación, como cualquiera otro tema, necesita de un conjunto de conceptos específicos para comprenderlo mejor. Es la necesidad de un marco conceptual de planeación que permita tener el lenguaje, para que quienes hablen o se dediquen al diseño de un futuro mejor para las organizaciones (...) (Agudo, 2018, p. 23).

La planificación es definida por diversos acontecimientos programados, registrando diferentes modificaciones complementarias mediante mejoramientos comprometidos de la institución empresarial.

Dimensiones:

Se consideró 3 dimensiones para el estudio de la planificación, Agudo (2018).

- Corporativo, se basa a tomar las decisiones anticipadas contribuyente a los objetivos de la organización.
- Estratégica, es centrado a la visión a largo plazo con el determinado objetivo.
- Operativo, es el proceso que permite obtener información de forma ordenadas y controladas en tiempos establecidos.

Variable Y: Control de producción

Está bajo la supervisión de los gerentes de operaciones.

La producción son procesos de transformación de un material a un bien de servicio. (Anaya, 2016, p. 9)

Por lo tanto podemos decir que producción es un proceso en el cual mediante la utilización de recursos sea materiales o recursos humanos obtenemos unos bienes o servicios.

Dimensiones:

Se Consideró 2 dimensiones para el estudio de Control de producción. (Anaya, 2016, p. 14).

Dimensión 1: Producción industrial.

Es la transformación de los recursos naturales a un determinado producto.

Recursos materiales, sea materias primas, componentes

Recursos humanos, el empleo de mano de obra directa:

Recursos energéticos empleados, tales como gas, electricidad, etc.

Dimensión 2: Producción de servicios.

Este caso los recursos empleados serán los siguientes:

Recursos de capital: representados por la falta de transporte así como la infraestructura necesaria.

Recursos humanos: prestadores de servicio sean choferes guías entre otros

Los recursos materiales: estarían representados por los equipos de prestación de servicios.

Los recursos energéticos: serian todos los combustibles que emplean en el transporte

Por el cual hay fábricas en las cuales el coste de los materiales representa un porcentaje pequeño, por ejemplo, un 15%, mientras que el valor añadido representa un 85%, como manuales. Púes a estas fábricas se les denomina intensivas en mano de obra.

Existe el debido control en tiempos donde regula el plan de producción de la producción, (Villanueva, 2019).

El control conlleva a una mejor producción dentro del área de producción, así mismo mejoraría la satisfacción de los clientes que la empresa tiene.

Consideró 2 dimensiones para el estudio de Control de producción, Villanueva (2019).

- Planificación, es el proceso anticipado ante la toma de decisiones.
- Control, es un mecanismo que puede fiscalizar un dominio sobre algo o alguien.

El control tiene como objetivo evaluar el desempeño real del proyecto, Serpell, & Alarcón (2017).

Considero 2 dimensiones para el estudio de Control de producción.

- Control preliminar, crea reglas o políticas para asegurar algunas actividades planeadas por las organizaciones.
- Control concurrente, es la medición o la evaluación de los planes a futuros con de fin de prevenir las desviaciones para establecer las medidas necesarias.

Para esta investigación se llevó acabo algunas preguntas sobre el problema general ¿Qué relación existe entre planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa?, asi mismo se planteamos algunas preguntas para los problemas específicos, primero ¿Qué relación existe entre la temporalidad y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa?, segundo ¿Qué relación existe entre la amplitud y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa ?, tercero, ¿Qué relación

existe entre la frecuencia de utilización y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa?

En esta investigación se realizó una justificación de estudio donde Bravo y Ramírez (2016) indicaron que: “La justificación son todos los que hagan referencia a porqué es conveniente llevar a cabo la investigación”, pretendiendo determinar cuya relación entre planeamiento y control de producción de la empresa SERPROVISA, que debe ser debidamente empleada dentro de su organización por los trabajadores obteniendo el crecimiento económico y planeación en la entrega del servicio y así poder aportar conocimientos de nuevas estrategias para empresas que también requieren el control dentro de sus organizaciones, así mismo con la justificación teórica pretendimos realizar nuevos conocimientos sobre relación del planeamiento y control de producción SERPROVISA, las cuales serán de gran utilidad para el sector empresarial logrando optar mayor énfasis en la organización, por ello Navajo (2009), Según Torres & Torres (2014) y según Tadeo (2001) para la segunda variable Control de Producción se escogió Según Anaya (2016), Gonzáles (2006) y Según Serpell & Alarcón (2015). Estos fueron los autores que se utilizó para dicha investigación, donde la justificación práctica se utilizó la escala tipo Likert nos permitirá. Esta investigación comprende en incrementar como se debe ser utilizada esta herramienta. Nos ayuda a la diferenciación de las variables aportando este conocimiento a la metodología si existe o no la relación entre las dos variables, ya que será una investigación documentado porque se hará la encuesta los colaboradores para recopilar información valida, finalmente en la justificación social se presentó a información contundente a la empresa, para posibles soluciones de los problemas presentados mediante recomendaciones lo cual favorece a los directivos de la organización, ya que al terminarse la relación entre planeamiento y control de producción se podría mejorar los servicios brindados por la empresa obteniendo más clientes reales por lo tanto habría un incremento económico para la organización.

Realizamos la hipótesis general, donde Hernández, Fernández & Baptista (2010) indican que la hipótesis intentamos probar y como se definen las explicaciones tentativas, por otro lado Bernal (2010) la hipótesis son suposiciones

anticipadas antes que sucede los hechos irreales, hipótesis general se pretende determinar si existe relación entre planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa, esto trae consigo las siguientes hipótesis específicas pretender determinar si existe relación entre la temporalidad y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa. Si existe relación entre la amplitud y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa. Si existe relación entre la frecuencia de utilización y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa.

Paralelamente se realiza el objetivo general que busca determinar la relación entre planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa, los objetivos específicos también buscan determinar la relación entre la temporalidad y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa. Determinar la relación entre la amplitud y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa. Determinar la relación entre la frecuencia de utilización y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa.

III. METODOLOGÍA

3.1. Tipo y Diseño de Investigación

La investigación es de diseño no experimental, (...) en el estudio no experimental no se construye nada de lo que no existe, según Gómez (2017) indica que toda investigación en corte transversal se da en un determinado tiempo en una sola investigación para recopilar datos de suma importancia de la empresa. (p.86). Por ello que la presente es no experimental y de corte transversal; no pretendemos alterar ningún comportamiento de las variables de planeamiento y control de producción ya que enfocaremos únicamente priorizar el seguimiento supervisado.

En cuanto al estudio fue descriptivo, Hernández (2018) señala que pretende en detallar o especificar las características ya sea objetos u otras cosas. (p. 66) Así mismo, el tipo de investigación, Pino (2018) indica que los estudios correccionales, pretende establecer una relación determinada entre las variables interrogadas. (p. 58) Será de diseño no experimental, de corte transversal y nivel descriptivo correccional; se realizara un análisis sin efectuar ningún experimento, se estableció en un periodo de tiempo en examinar la correspondencia existente de las interrogantes conceptuales aplicadas en la institución comercial.

3.2. Variables y operacionalización

En cambio, Navajo (2009), indica que la planificación es una actividad planeado a futuro para definir diversos acontecimientos determinados. (p.15) La variable planeamiento se midió mediante una encuesta, aplicando la escala de Likert mediante la técnica del cuestionario. (p. 23) Sin embargo, Anaya (2016) indica la producción son procesos de transformación de un material a un bien de servicio. (p.35). Control de producción, derivando mediciones interrogadas, integrando mecanismos instrumentales de técnica de cuestionario. (p. 19)

Obteniendo el implemento de conocimiento de las dos variables que se pretende definir las cuales son el planeamiento y control de producción de lo mencionado en líneas superiores dimensionar las variables de la investigación, derivando monitoreo constante para priorizar las funciones operativas equivalentes.

Tabla 1

Operacionalización de la variable planeamiento y control de producción

	DEFINICIÓN CONCEPTUAL	DEFINICIÓN OPERACIONAL	DIMENSIONES	INDICADORES	ÍTEMS	ESCALA DE MEDICIÓN
PLANEAMIENTO	Según Navajo (2009)"la planificación es como una actividad racional que tiene por objeto decidir sobre la asignación de recursos escasos en el logro de objetivos múltiples, a través de medios adecuados para su obtención" (p. 21).	Según Sampieri (2016) se utilizara la ficha de recolección de datos (elaboración propia) para la recolección de datos. El instrumento consta de 60 ítems, las cuales serán contestadas por los trabajadores de la empresa para lograr resultados que se utilizaran el SPS. Versión 24 (p, 45)	Temporalidad	Corto plazo	1,2,3	ORDINAL
				Mediano plazo	4,5,6	
				Largo plazo	7,8,9,10	
			Amplitud	Nivel estratégico	11,12,13,14	
				Nivel táctico	15,16,17,18,19	
				Nivel operativo	20,21,22,23	
Frecuencia de utilización	tiempo	24,25,26,27				
	magnitud	28,29,30				
CONTROL DE PRODUCCIÓN	Según Anaya (2016) "la producción es todo proceso de transformación de unos recursos de bienes o servicios, mediante la aplicación de una determinada tecnología" (p .47).	Según, Sampieri (2016) este método fue desarrollado por Rensis Likert en 1932 que consiste en un conjunto de ítems presentados en forma de afirmación en el cuestionario cuya escala de medición es de tipo Likert, aplicados a los trabajadores del área de producción continua (p. 25)	Produccion industrial	Recurso materiales	31,32,33,34,35	ORDINAL
				Recurso humanos	36,37,38,39	
				Recurso capital	40,41,42,43,44	
			Produccion de servicio	Recurso energéticos	45,46,47,48,49	
				Recurso de capital	50,51,52,53,54	
				Recurso de materiales	55,56,57	
Recurso energéticos	58,59,60					

3.3. Población y muestra

Con respecto a la población nos indican que es un grupo de persona, que estudian de estos las características en específico. (Balestrini, 2016, p. 7). Para poder desarrollar el estudio de investigación se toma como población a los trabajadores de producción que se encuentran en la empresa Serprovisa siendo el total de 148 colaboradores. Además, Cruz, Socorro & González (2017) es un conjunto de miembros de una población, mientras que la población comprende a todos los del grupo acumulados asignados. (p. 17)

Es por ello que para determinar la relación entre las interrogantes conceptuales es importante calcular la muestra a través de la siguiente fórmula para la población finita:

$$n = \frac{(p \cdot q)Z^2N}{E^2(N - 1) + (p \cdot q)Z^2}$$

$$n = (0.5 * 0.5)1.96^2 * 130 / 0.05^2(130 - 1) + (0.5 * 0.5)1.96^2$$

$$n = 97$$

n	Es el tamaño de muestra
P y q	Probabilidad de los elementos de la población donde se asume que p es de valor 0.50 y q de 0.50.
Z	nivel de confianza 95% = 1.96
N	Tamaño de población 130
E	Error 0.05 (5%)

En cuanto a los criterios de inclusión y exclusión, la Inclusión, esta investigación incluirá según el cálculo de la muestra y se determinó el número de 97. Trabajadores de la Empresa Serprovisa durante el tiempo en el cual se realice el presente trabajo

Población	130 colaboradores
Muestra	97 colaboradores
Trabajadores de la Empresa Serprovisa S.A.C	

La exclusión en esta investigación no se está tomando en cuenta a 27 colaboradores de la empresa ya que; son instaladores que no llegan a planta y no estan enterados de la situación que se asemeja en la Empresa, por lo tanto la muestra que se tomo fue de 70 colaboradores.

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

La técnica que se aplica en una investigación para poder obtener datos o información de forma particular donde se realizó la encuesta con un cuestionario mediante las variables Planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa. Teniendo en cuenta 60 preguntas para ello.

El instrumento que sirve para recolectar datos es cualquier recurso que sirve para obtener, registrar información (Arias, 2016) por otro lado el cuestionario son preguntas que responde a medir (Hernández, 2018)

Para la obtener los datos de esta investigación, se utilizó el cuestionario como instrumento, con la escala tipo Likert.

La escala tipo Likert (...) consiste en varios ítems (Hernández, Fernández & Baptista, 2016, p.21)

Los cuales constan en 60 preguntas 30 preguntas de planeamiento y 30 preguntas interrogadas de control de producción

1	Totalmente de acuerdo
2	desacuerdo
3	indiferente
4	desacuerdo
5	Totalmente de acuerdo

Se utilizó el instrumento de recolección de datos para la validación a través de 2 juicios de expertos de investigación las cuales son 1 metodólogo y 1 temático

La validez, en términos generales, esto hace referencia a la medición de la variable (Hernández, Fernández & Baptista 2016, p. 12)

Los expertos de validación de las variables planeamiento y control de producción; Mgtr. Ruiz Villavicencio Ricardo Eduardo y Dr. Edgar Lino Gamarra.

Tabla 2

Validez de la variable planeamiento

N°	PLANEAMIENTO						TOTAL	PROMEDIO
	PERTINENCIA		RELEVANCIA		CLARIDAD			
	J1	J2	J1	J2	J1	J2		
1	4	4	4	4	4	4	24	4
2	4	4	4	4	4	4	24	4
3	4	3	4	3	4	3	21	3.5
4	4	4	4	4	4	4	24	4
5	4	3	4	4	4	4	23	3.8
6	4	4	4	4	4	4	24	4
7	2	3	4	4	4	4	23	3.8
8	4	3	3	3	3	3	17	2.8
9	4	4	4	4	4	4	24	4
10	3	4	4	4	4	4	24	4
11	4	4	3	4	3	4	21	3.5
12	3	3	4	3	4	4	22	3.6
13	3	4	3	4	3	4	21	3.5
14	4	4	3	4	3	3	20	3.3
15	4	3	4	3	4	4	22	3.6
16	3	4	4	4	4	4	24	4
17	4	3	4	4	4	3	21	3.5
18	4	3	4	4	4	4	23	3.8
19	4	4	4	3	4	4	23	3.8
20	4	4	4	4	4	4	24	4
21	4	4	4	3	4	4	23	3.8
22	4	4	4	4	4	3	23	3.8
23	3	3	4	3	4	4	22	3.6
24	3	4	3	4	3	4	21	3.5
25	4	4	3	4	3	4	21	3.5
26	4	4	4	4	4	3	23	3.8
27	3	3	4	3	4	4	22	3.6
28	4	4	3	4	3	4	21	3.5
29	4	4	4	4	4	4	24	4
30	4	4	4	4	4	3	23	3.8

Tabla 3

Validez de la variable control de producción

CONTROL DE PRODUCCIÓN								
N°	PERTINENCIA		RELEVANCIA		CLARIDAD		TOTAL	PROMEDIO
	J1	J2	J1	J2	J1	J2		
1	4	4	4	4	3	4	23	3.8
2	4	4	4	4	4	4	24	4
3	4	4	4	4	4	4	24	4
4	4	4	4	4	4	4	24	4
5	3	4	3	4	4	4	22	3.6
6	4	3	3	3	4	3	20	3.3
7	4	4	4	4	4	4	24	4
8	4	4	4	4	4	4	24	4
9	4	4	4	4	4	4	24	4
10	3	4	4	4	4	4	23	3.8
11	4	4	4	4	4	4	24	4
12	4	3	4	3	4	3	21	3.5
13	4	3	3	3	4	3	20	3.3
14	3	3	4	3	4	3	20	3.3
15	4	3	4	3	4	3	21	3.5
16	4	3	4	3	4	3	21	3.5
17	4	3	4	3	4	3	21	3.5
18	4	3	4	3	4	3	21	3.5
19	4	3	4	3	4	3	21	3.5
20	4	3	3		4	3	21	3.5
21	4	3	4	4	4	3	22	3.6
22	3	2	4	3	3	2	20	2.8
23	4	3	4	4	4	3	22	3.6
24	4	3	3		4	3	20	3.3
25	3	4	4	4	3	4	22	3.6
26	3	4	4	4	4	4	23	3.8
27	4	3	4	3	4	3	21	3.5
28	4	3	3	3	3	3	19	3.1
29	4	4	4	4	4	4	24	4
30	4	3	4	4	4	4	23	3.8

La confiabilidad que el grado de un instrumento obtiene resultados coherentes (Hernández, Fernández & Baptista, 2016, p. 9)

Alpha de Cronbach es una formula equivalente, es decir, que, proporciona exactamente el mismo resultado, es el denominado coeficiente de Alpha de Cronbach (Ramos, 2017, p. 7)

La investigación aplicará el Alpha de Cronbach ya que se mide en una escala de medida su fiabilidad que fue utilizada en el año 1951 por cronbach

Dónde:
$$\alpha = \left[\frac{k}{k - 1} \right] \left[1 - \frac{\sum_{i=1}^k S_i^2}{S_t^2} \right]$$

S_i^2 = es la varianza del ítem i.

S_t^2 = es la varianza de los valores totales observados.

k = es el número de preguntas o ítems.

Tabla 4

Fiabilidad de Planeamiento

Resumen de procesamiento de casos

		N	%
Casos	Válido	70	100,0
	Excluido ^a	0	,0
	Total	70	100,0

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

Estadísticas de fiabilidad

Alfa de Cronbach	N de elementos
,787	30

En la aplicación SPSS ingresamos los datos recopilados, lo cual permitió obtener un 0.787 de confiabilidad de la variable planeamiento por mediante el cuestionario donde participo 70 personales de la empresa INVERSIONES

MOVICENTRO, estos resultados hace que de los ítem su estabilidad logre un nivel de confiabilidad muy buena.

Tabla 5

Fiabilidad de la variable Control de producción

Resumen de procesamiento de casos

		N	%
Casos	Válido	70	100,0
	Excluido	0	,0
	Total	70	100,0

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

Estadísticas de fiabilidad

Alfa de Cronbach	N de elementos
,725	30

Algunos datos fueron ingresados a la aplicación SPSS, y se logra una puntuación un 0.725 de la confiabilidad para el cuestionario del variable control de producción, también, se pudo observar la participación de los 70 personales de Serprovisa, donde involucra a los ítems en una estabilidad, logrando un nivel confiable aceptable.

3.5. Procedimiento

A continuación, se derivó mecanismos de medición secuencial, definiendo asignar una coordinación profundizada en establecer la autorización solicitada mediante una documentación dirigida a la institución empresarial, promoviendo direccionar aplicaciones sintetizadas de los diversos procesos instrumentales sugeridos para distribuir las la programación estadística de adquirir ponderaciones satisfactorias.

3.6. Métodos de Análisis de Datos

Estos datos recopilados de cada variable se aplicaron en el SPSS. Con la finalidad de obtener gráficos, sin embargo para analizar de la correlación de Spearman mediante el coeficiente, en el cual la hipótesis se conozca una relación de las variables. Planeamiento y control de producción, registrando representaciones gráficas valorizadas definiendo examinar las ponderaciones correlativas, obteniendo una respuesta analítica.

Son aplicables casi todas las áreas donde se recopilan datos cuantitativos, que será utilizado para analizar una serie de datos con el fin de concluir sobre el comportamiento de las variables.

Tienen el objetivo generar los detalles de la población, con el estudio realizado por medio de los resultados de una muestra representativa

3.7. Aspectos éticos

Se ha realizado por aportes de diferentes autores de libros, tesis y diarios sé que cito de forma al modelo APA. Así mismo los datos obtenidos que fueron brindados por la empresa para dicha investigación fueron en condición verdadera con información real; en la investigación se utilizó el software "Turniting" que evito que se realizan plagios, ni autoplágios, etc.

En definitiva, Valderrama (2016) manifestó evaluar la confiabilidad de un instrumento, se utilizó 3 técnicas totalmente diferentes con sus respectivos tratamientos estadísticos.

IV. RESULTADOS

Tabla 6

Tabla cruzada de planeamiento y control de producción

			CONTROL DE PRODUCCIÓN			Total
			Regular	Bueno	Muy bueno	
PLANEAMIENTO	Regular	Recuento % del total	12.9%	21.4%	0.0%	34.3%
	Bueno	Recuento % del total	2.9%	55.7%	2.9%	61.4%
	Muy bueno	Recuento % del total	0.0%	1.4%	2.9%	4.3%
Total		Recuento % del total	15.7%	78.6%	5.7%	100.0%

El planeamiento es bueno en un 61.4% y que control de producción es bueno con un 78.6%.

Objetivo general la investigación es identificar la relación de planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C., Huachipa; donde se confirma la hipótesis y se rechaza la hipótesis nula, porque los resultados indican que cuando el planeamiento es bueno, control de producción también es bueno en un 55.7%. Además cuando el planeamiento es regular, control de producción es regular en un 12.9%, en extremo los colaboradores indican que el planeamiento es muy bueno, control de producción es muy bueno en un 2.9%.

Mediante un análisis analítico en la prueba Rho Spearman de las variables planeamiento y control de producción, ($Rho=0.648^{**}$) y un sig.(Bilateral)=0.000. donde la escala de cuatro categorías: escasa o nula (0.00 a 0.25), débil (0.26 a 0.50), moderada (0.51 a 0.75) y fuerte (0.75 a 1.00).

Tabla 7

Tabla cruzada temporalidad - control de producción

			CONTROL DE PRODUCCIÓN			Total
			Regular	Bueno	Muy bueno	
TEMPORALIDA D	Regular	Recuento				
		% del total	14,3%	25,7%	0,0%	40,0%
	Bueno	Recuento				
		% del total	1,4%	51,4%	1,4%	54,3%
	Muy bueno	Recuento				
		% del total	0,0%	1,4%	4,3%	5,7%
Total		Recuento				
		% del total	15,7%	78,6%	5,7%	100,0%

Se afirma planeamiento es bueno en un 54.3% y que control de producción es bueno con un 78.6%.

El objetivo específico de la investigación es identificar la relación entre temporalidad y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C., Huachipa; por los resultados se puede indicar que se acepta la hipótesis y se rechaza la nula ya que cuando el temporalidad es bueno, control de producción también es bueno en un 51.4%. Además cuando temporalidad es regular, control de producción es regular en un 14.3%, en el otro extremo los colaboradores indican que el temporalidad es muy bueno, control de producción es muy bueno en un 4.3%.

Con el análisis estadístico, mediante la prueba Rho Spearman con las variables planeamiento y temporalidad, existe una correlación moderada ($Rho=0.534^{**}$) y un sig.(Bilateral)=0.000. Considerando la escala de cuatro categorías: escasa o nula (0.00 a 0.25), débil (0.26 a 0.50), moderada (0.51 a 0.75) y fuerte (0.75 a 1.00).

Tabla 8

Tabla cruzada amplitud - control de producción

			CONTROL DE PRODUCCIÓN			Total
			Regular	Bueno	Muy bueno	
AMPLITUD	Regular	Recuento				
		% del total	11,4%	17,1%	0,0%	28,6%
	Bueno	Recuento				
		% del total	4,3%	57,1%	5,7%	67,1%
	Muy bueno	Recuento				
		% del total	0,0%	4,3%	0,0%	4,3%
Total		Recuento				
		% del total	15,7%	78,6%	5,7%	100,0%

Se puede afirmar que amplitud es bueno en un 67.1% y que control de Producción bueno en 78.6%.

Segundo objetivo específico es identificar la relación entre el amplitud y control de Producción, en la empresa Serprovisa S.A.C, Huachipa; según los resultados indica que amplitud es bueno, control de Producción también es bueno, en un 57.1%. Así mismo cuando amplitud es regular, el control de producción es regular en un 11.4%, sin embargo cuando amplitud es muy bueno, el control de producción también es muy bueno con un 0.0%.

La prueba Rho Spearman mediante un análisis estadístico entre las variables planeamiento y amplitud, se confirma la hipótesis ya que existe una correlación moderada ($Rho=0.546^{**}$) y un sig. (Bilateral)=0.000, rechazando la nula. Teniendo en cuenta la escala de 4 categorías: escasa o nula (0.00 a 0.25), débil (0.26 a 0.50), moderada (0.51 a 0.75) y fuerte (0.75 a 1.00).

Tabla 9

Tabla cruzada frecuencia de utilización - control de producción

			CONTROL DE PRODUCCIÓN			Total
			Regular	Bueno	Muy bueno	
FRECUENCIA DE UTILIZACIÓN	Deficiente	Recuento				
		% del total	2,9%	2,9%	0,0%	5,7%
	Regular	Recuento				
		% del total	11,4%	25,7%	0,0%	37,1%
	Bueno	Recuento				
		% del total	1,4%	42,9%	5,7%	50,0%
	Muy bueno	Recuento				
		% del total	0,0%	7,1%	0,0%	7,1%
Total		Recuento				
		% del total	15,7%	78,6%	5,7%	100,0%

Se afirma donde frecuencia de utilización es bueno en 50% y control de Produccion es regular con 78.6%.

Tercer objetivo general es Identificar la relación entre la frecuencia de utilización y control de Produccion, en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa, donde cuando la frecuencia de utilización es regular, control de Produccion también es regular en un 25.7%. Asi mismo cuando frecuencia de utilización es bueno, control de producción tambien es bueno con un 5.7%, por otro lado cuando frecuencia de utilización es deficiente, control de producción tambien es deficiente con un 2.9%

La prueba Rho Spearman de las planeamiento y frecuencia de utilización, dónde se confirma la hipótesis y se rechaza la nula, ya que existe una correlación moderada ($Rho=0.551^{**}$) y un sig.(Bilateral)=0.000. Resultando la escala de 4 categorías: escasa o nula (0.00 a 0.25), débil (0.26 a 0.50), moderada (0.51 a 0.75) y fuerte (0.75 a 1.00).

Contrastación de hipótesis

Tabla 10

Correlaciones planeamiento – control de producción

V1-V2			SUMA PLANEAMIENTO	SUMA CONTROL DE PRODUCCIÓN
Rho de Spearman	SUMA PLANEAMIENTO	Coefficiente de correlación	1.000	,648**
		Sig. (bilateral)		.000
		N	70	70
	SUMA CONTROL DE PRODUCCIÓN	Coefficiente de correlación	,648**	1.000
		Sig. (bilateral)	.000	
		N	70	70

** . La correlación es significativa en el nivel 0,00(bilateral).

Enfocándonos en la hipótesis general que, existe relación entre planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa.se hizo una contrastación de hipótesis, donde nos indica que se acepta la alterna y se rechaza la nula con la correlación de 0.648. Se concluye existente una correlación moderada.

Tabla 11

Correlaciones temporalidad – control de producción

V1D1-V2			SUMA TEMPORALIDAD	SUMA CONTROL DE PRODUCCIÓN
Rho de Spearman	SUMA TEMPORALIDAD	Coefficiente de correlación	1.000	,535**
		Sig. (bilateral)		.000
		N	70	70
	SUMA CONTROL DE PRODUCCIÓN	Coefficiente de correlación	,535**	1.000
		Sig. (bilateral)	.000	
		N	70	70

** . La correlación es significativa en el nivel 0,01 (bilateral).

Enfocándonos en la hipótesis específica que, Existe relación entre temporalidad y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa. Se hizo una contrastación de hipótesis, donde se evidencio que se confirma la hipótesis alterna con el nivel de Sig 0.0000 de correlación 0.535 y se rechaza la nula, donde se concluye que existente una correlación moderada.

Tabla 12

Correlaciones amplitud – control de producción

V1D2-V2			AMPLITUD	SUMA CONTROL DE PRODUCCIÓN
Rho de Spearman	AMPLITUD	Coeficiente de correlación	1.000	,546**
		Sig. (bilateral)		.000
		N	70	70
	SUMA CONTROL DE PRODUCCIÓN	Coeficiente de correlación	,546**	1.000
		Sig. (bilateral)	.000	
		N	70	70

** . La correlación es significativa en el nivel 0,01 (bilateral).

Enfocándonos en la hipótesis específica que, existe relación entre amplitud y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa. Se hizo una contrastación de hipótesis, mediante un determinado análisis estadístico se encuentra las evidencias suficientes para poder concluir con una relación y aceptar la hipótesis alterna donde se rechaza la nula con un nivel de significancia 0.0000 la correlación con un índice de 0.546.

Tabla 13

Correlaciones frecuencia de utilización – control de producción

V1D3-V2			SUMA FRECUENCIA DE UTILIZACIÓN	SUMA CONTROL DE PRODUCCIÓN
Rho de Spearman	SUMA FRECUENCIA DE UTILIZACIÓN	Coeficiente de correlación	1.000	,551 **
		Sig. (bilateral)		.000
		N	70	70
	SUMA CONTROL DE PRODUCCIÓN	Coeficiente de correlación	,551 **	1.000
		Sig. (bilateral)	.000	
		N	70	70

** . La correlación es significativa en el nivel 0,01 (bilateral).

Enfocándonos en la tercera hipótesis específica que, existe relación entre frecuencia de utilización y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa. Se hizo una contrastación de hipótesis, según lo investigado dentro de esta empresa mediante la contrastación de hipótesis se muestra que se acepta la hipótesis alterna lo cual se rechaza la nula, por medio del valor de significancia 0.000 donde la correlación es 0.551

V. DISCUSIÓN

La presente ha tenido como principal objetivo determinar la relación entre planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa. Ha tenido como principal objetivo determinar la relación entre planeamiento y control de producción en la entidad empresarial. Así mismo se pretende determinar una relación existente entre las dimensiones del variable planeamiento los cuales son temporalidad, amplitud, frecuencia de utilización con la variable control de producción. La complicación fue reunir a todos los colaboradores de la empresa que estaban incluidos en los criterios de exclusión e inclusión para participar en la encuesta, ya que se encontraban con demasiado trabajo motivo a las fiestas navideñas. Todos de los cuestionarios que fueron se adecuaron a las características de la organización Serprovisa, luego siendo validado por 2 expertos de la Universidad Cesar Vallejo, obteniendo la mayor puntuación en el ítem de pertinencia, el cuestionario válido y aplicable, seguidamente, la confiabilidad con un alfa de cronbach de 0,787 para la variable planeamiento y 0.725 para la variable control de producción.

En análisis obtenido muestra que los colaboradores de la empresa Serprovisa consideraron que el planeamiento fue bueno con un 61.4%, sin embargo un porcentaje de los empleados consideraron regular en un 34.3% y otros colaboradores afirman muy bueno con un 4.3%, así mismo también colaboradores consideran el control de Producción con un porcentaje de 78.6 bueno, con un porcentaje de 15.7 los colaboradores consideraron regular y por otro lado los colaboradores consideran muy bueno con un 5.7%, por lo cual él debe cambiar de estrategias al tomar una decisión.

Continuando con las determinaciones refutadas mediante correspondencia existente de interrogantes conceptuales aplicadas, donde se observó un porcentaje mayor de los datos se concentran en la diagonal principal de los resultados de la tabla cruzada, que el planeamiento es bueno, control de producción también es bueno con un 55.7%. Además el planeamiento es regular, control de producción es regular con un 12.9%, por el otro punto los colaboradores indican que la variable planeamiento es muy bueno, control de

producción es muy bueno en un 2.9%. En cuanto a los resultados indicaron que si existe una determinada relación lineal directa entre planeamiento y control de producción, donde se puede demostrar con la prueba estadística que se acepta la hipótesis alterna y se rechaza la hipótesis nula a través de la prueba Rho de Spearman ($Rho=0.648^{**}$) y un sig. (Bilateral)=0.000; con una correlación fuerte ($p<0.05$).

Realizamos una contrastación de hipótesis del planeamiento y control de producción donde obtuvimos una la correlación de Spearman que se acepta la hipótesis alterna y se rechaza la hipótesis nula ($Rho=0.648^{**}$, sig.(bilateral)=0.000; $p\leq 0.05$), significa que si existe una correlación moderada entre las 2 variables, obteniendo un valor del sig. =0.000, siendo menor que el p valor, se afirma la relación entre planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C, Huachipa,. Relacionando los resultados consideraron con de Méndez (2018) donde también acepta su hipótesis general con un nivel de ($Rho=0,650^{**}$, Sig (Bilateral)=0,001; ($p\leq 0.05$)). donde evidencio una relación de la correlación directa entre las variables planeación y control de producción en Plásticos década.

Por consiguiente Balcázar (2016) obtiene afirmando su hipótesis general y rechazando su hipótesis nula con ($Rho=0,701^{**}$, sig (Bilateral)=0,000; ($p\leq 0.05$)); confirma la existencia de relación estadísticamente significativa muy alta y directamente proporcional implementando un sistema para el planeamiento y control de producción dentro de la organizaciones. Por otro lado Romero (2016) nos evidencia con la aceptación de su hipótesis rechazando su hipótesis nula con la prueba de ($Rho=0,690^{**}$, Sig (Bilateral)=0,000; ($p\leq 0.05$)); confirma la relación existencial entre planificación y control de producción en la empresa de productos de limpieza kryzzal Lambayeque. De otro modo Cárdenas (2012) quien efectuó la prueba de Person obteniendo el resultado de Chi cuadrado ($(X^2 = 5.991$, Sig. (Bilateral)=0.000;($p\leq 0.05$)), afirmando la relación entre las dos variables, El planeamiento permitirá incrementar el control de ventas en la producción de Platicos Década en la ciudad de Bogotá, por consiguiente Jiménez (2016) aplicó la prueba de correlación de Pearson con los resultados como Chi cuadrado de Pearson como ($X^2 = 21.026$, Sig. (Bilateral)=0.000; ($p\leq 0.05$)), confirmando la

relación existencial entre las variables de planeamiento y control de producción, donde indica que la aplicación de un sistema de planeamiento traería consigo un control de producción adecuado dentro del grupo farmacéutico. Finalmente Silva (2017) aplicó la prueba de correlación de Pearson obteniendo como resultados Chi cuadrado de Pearson como ($X^2 = 24.086$, Sig. (Bilateral)=0.000; ($p \leq 0.05$), confirma la existencia de una relación entre la variable planeamiento y control de producción.

Donde realizamos contrastación de la hipótesis para las dimensiones de las 2 variable planeamiento con el control de producción, siendo temporalidad donde se obtuvo la aceptación de la hipótesis alterna y rechazando la hipótesis nula con la correlación de Spearman ($Rho=0.534^{**}$, sig. (Bilateral)=0.00; ($p \leq 0.04$) lo cual define que existe una correlación entre dichas variables teniendo en cuenta que el valor de sig. = 0,00 y siendo esta menor que el p valor, se confirma que existe relación entre temporalidad y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa 2018. Los resultados obtenidos son similares a los de Romero (2016) quien en su tesis acepta también su hipótesis general y rechaza la hipótesis nula con la prueba de ($Rho= 0.596^{**}$, sig. (Bilateral)=0.00; ($p \leq 0.05$); confirmando la relación existente es positiva y altamente significativa en un nivel de 0.00, es decir llevar a cabo un proyecto es más fácil planearlo antes de proceder.

La segunda dimensión hemos realizado la contrastación de hipótesis. De amplitud con el control de producción donde nos arroja una correlación de Spearman aceptando la hipótesis específica rechazando la hipótesis nula ($Rho=0.546^{**}$, sig. (Bilateral)=0.00; ($p \leq 0.00$), significa que existe una correlación entre las variables teniendo en cuenta que el valor de sig. 0.000 y siendo esta menor que el p valor, se afirma la existencia una relación entre amplitud y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa 2018. Los resultados tienen una similitud con Romero (2016) quien obtuvo la afirmación de su hipótesis rechazando su hipótesis nula con la prueba de ($Rho=0,601^{**}$, Sig (Bilateral)=0,000; ($p \leq 0.05$); confirma una relación entre la planificación y el control de producción para aumentar productividad.

Finalmente con respecto a la tercera dimensión se realizó la contrastación de hipótesis, frecuencia de utilización control de producción donde con el resultado podemos deducir que hay una correlación de Spearman donde se evidencio la aceptación de la hipótesis y se rechaza la hipótesis nula ($Rho=0,551^{**}$, Sig (Bilateral)=0,006; ($p\leq 0.05$); teniendo en cuenta el nivel de sig. =0,00 y siendo esta menor que el p valor, se confirma que existe relación entre frecuencia de utilización y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa 2018. Los resultados tienen una similitud con Alvarado (2016) quien también con su investigación acepta su hipótesis alterna y rechaza la hipótesis nula con la prueba de ($Rho=0,568^{**}$, Sig (Bilateral)=0,000; ($p\leq 0.05$); confirmando que existe la relación en frecuencia de utilización y en control de producción en una constructora de Chile. Con todo lo que hemos podido recopilar llegamos a la conclusión que las dimensiones de la variable tiene relación con la variable control de producción.

VI. CONCLUSIONES

De acuerdo a todo lo investigado, en base de los datos recopilados dentro de la empresa Serprovisa SAC, se obtuvo las conclusiones siguientes:

1. Donde podemos evidenciar una correlación moderada entre planeamiento y control de producción, donde el valor del coeficiente de Spearman es igual a $Rho=0,648$, un valor de significancia de $sig.=0,000$. Dado a estos resultados obtenidos por la investigación podemos definir que si existe una relación entre la variable planeamiento y la variable control de producción en la empresa SAC Huachipa y sus dimensiones e indicadores.
2. Se dedujo el análisis estadístico, donde se evidencia una correlación moderada en temporalidad y control de producción, donde el valor del coeficiente Spearman es igual a $0,534$ con el valor de significancia de $sig.=0,000$. Por este resultado obtenido, se pudo demostrar que si existe una relación en temporalidad y control de producción en la empresa SAC Huachipa y sus dimensiones e indicadores.
3. Se comprobó una correlación moderada entre las dimensiones de la amplitud y control de producción, donde el valor del coeficiente de Spearman es $0,546$ con el valor de significancia $0,000$. Sin embargo se puede deducir que si existe la relación en amplitud y control de producción en la empresa SAC Huachipa y sus dimensiones e indicadores.
4. Se comprobó la correlación moderada la dimensión frecuencia de utilización y control de producción, por el valor del coeficiente de Spearman Rho es un $0,551$ con un valor de significancia de $sig.=0,000$. Por tanto, se mostró que si una correlación entre frecuencia de utilización y control de producción en la empresa SAC Huachipa y sus dimensiones e indicadores.

VII. RECOMENDACIONES

Con todo lo recopilado en Serprovisa SAC se dio los siguientes puntos de recomendación:

1. Recomiendo a la empresa mejorar la temporalidad con relación a los trabajadores a través de unas charlas motivadores, emotivas o reconocimientos públicamente inicialmente enfocada en mejorar el trabajo de los colaboradores así dentro de ellos habría un compromiso por medio para realizar el trabajo y obtener el servicio a tiempo.
2. Se recomienda a la empresa reforzar la amplitud con relación al área de producción, a través de sistemas para poder organizar la actividad con tiempo antes que se lleve a cabo la acción, ya que la planificación dentro de una organización es el proceso que lleva a tomar las decisiones para el futuro de la empresa
3. Se recomienda a la empresa y a los colaboradores enfocarse en la frecuencia de utilización, por medio de planes anticipados para un posible suceso, ya que este control lo deben asumir el directorio y su equipo de trabajo.
4. Se recomienda a los subordinados encargados fomentar intervenciones personalizadas mediante valoración correspondida comunicativa para promover las exigencias esperadas de los comensales frecuentes en abastecer las entregas de los pedidos asignados en un determinado tiempo predeterminado.

REFERENCIAS

- Alvarado, F. A. (2016). *Sistema de planificación y sistema de control de gestión para la ingeniería y construcción trent limitada*. (Tesis de Maestría). Universidad de Chile economía y negocios, Chile. <http://repositorio.uchile.cl/bitstream/handle/2250/144017/Alvarado%20Saur%20Felipe.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Anaya, J. M. (2016). *Organización de la producción industrial*. (1° ed.). Editorial Esic. Madrid.
- Agudo, J. A. (2018). *Nulidad de planeamiento y ejecución*. (1° ed.). Editorial patria. Barcelona. https://books.google.com.pe/books?id=Xji3DwAAQBAJ&printsec=frontcover&dq=planeamiento+2019&hl=es-419&sa=X&ved=2ahUKEwjlmlyOkODtAhXCJ7kGHZq7B70Q6AEwCHoEC_AQQAq#v=onepage&q=planeamiento%202019&f=false
- Arana, E. C. (2019) *Propuesta de mejora del proceso de planeamiento y control de la Produccion de una empresa metalúrgica*. (Tesis de Ingeniería).
- Alvarado, K. A. & Díaz, P. E. (2020). *Propuesta de un modelo de planeamiento y control de la producción basado en la gestión por procesos aplicados a las Mypes productoras de Mango en la provincia de Casma*. Ancash, Perú. https://repositorioacademico.upc.edu.pe/bitstream/handle/10757/653321/Alvarado_LE.pdf?sequence=3&isAllowed=y
- Arroyo, J. C. & Falen, H. O. (2018). *Sistema de planificación y control de la producción para mejorar la productividad en la empresa fabricaciones Leoncito S.A.C – Chiclayo, 2017*. (Tesis de Ingeniería), Chiclayo. Perú. <http://repositorio.uss.edu.pe/bitstream/handle/uss/4650/Arroyo%20Bernal%20-%20Falen%20Pinta.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Amado, J. A. & Castilla, O. E. (2019). *Implementación de un modelo de planificación y control de producción en una empresa agroindustrial, mediante la aplicación de herramientas de manufactura esbelta*. (Tesis grado de bachiller). Universidad Antonio Ruiz de Montoya, Lima, Perú.

http://repositorio.uarm.edu.pe/bitstream/UNIARM/2019/1/Amado%20Cerpa%20Juan%20Carlos%20Castilla%20Pachas%20Junior%20Miguel%20Trabajo%20de%20investigaci%C3%B3n%20Bachillerato_2019.pdf

Arredondo, A. E. Ocampo, I. M. & Rojas, A. C. (2016). *Modelo de planeación y control de la producción a mediano plazo para una industria textil en un ambiente make to order*. Universidad de Medellín. Recuperado de: <http://www.scielo.org.co/pdf/rium/v16n30/1692-3324-rium-16-30-00169.pdf>

Balcázar, D. A. (2016). *Implementación de un sistema de planeamiento y control de producción caso empresa packaging products del Perú*. (Tesis de ingeniería). Universidad San Ignacio de Loyola, Lima, Perú.

Baracaldo, Y. A. (2019). *Propuesta de un modelo de planeación y control de la producción para la postcosecha de alstroemeria de la empresa C.I Flores de Funza S.A.S Finca Bosque* (tesis de ingeniería). Universidad de la Católica de Colombia, Bogotá. <https://repository.ucatolica.edu.co/bitstream/10983/23598/1/PROPUESTA%20DE%20UN%20MODELO%20DE%20PLANEACI%C3%93N%20Y%20CONTROL%20DE%20LA%20PRODUCCI%C3%93N%20PARA%20LA%20POSTCOSECHA%20DE%20ALSTROEMER.pdf>

Balestrini, M. E. (2016). *Como se elabora el Proyecto de Investigación*. (7° ed.). Caracas: BL Consultores Asociados.

Bravo, A. R. & Ramírez, D. M. (2016). *Planeamiento y control de Producción*. (6° ed.). Mexico.

Benedito, E. A. & Corominas, C. R. (2018). *Embodying decisions on work shifts into strategic manufacturing capacity planning recovered from*: <https://www.tandfonline.com/doi/full/10.1080/00207543.2017.1421325>.

Bortolini, A. C. Torres, P. G. & Viana, R. E. (2019). *Site logistics planning and control for engineer-to-order prefabricated building systems using BIM 4D modeling*. Recovered from : <https://www.sciencedirect.com/science/article/abs/pii/S0926580518301195>

- Bockenkamp, A. E. Mertens, C. R. & Prasse, C. C. (2016). *A Versatile and Scalable Production Planning and Control System for Small Batch Series* recovered from: https://link.springer.com/chapter/10.1007/978-3-319-42559-7_22
- Bustamante, L. C. & Noriega, M. E. (2017). *Influencia de la planificación y control en el desempeño operacional del área de producción en mypes de calzados en lima metropolitana 2017*. (Tesis de administración) Lima. Perú. Recuperado de: http://repositorio.usil.edu.pe/bitstream/USIL/9046/1/2019_Sotomayor-Zumaran.pdf
- Bulnes, A. E. Galarreta, G. C. & Esquivel, L. E. (2017). *Plan agregado para mejorar el planeamiento y control de la producción de la empresa sima metal mecánica*. Lima, Perú. Recuperado de: <http://revistas.uss.edu.pe/index.php/ING/article/view/858/735>
- Bustamante, D. I. & Noriega, G. E. (2017). *Planeamiento estratégico para la industria peruana del calzado*. (tesis de ingeniería). Universidad de Trujillo, Perú.
- Briones, C. A. (2016). *Implementación de un sistema de planeamiento y control de Producción caso empresa packaking products del Perú*. (Tesis de Maestría). Universidad Nacional de Trujillo, Perú. <http://dspace.unitru.edu.pe/bitstream/handle/UNITRU/4421/TESIS%20MAESTRIA%20CECILIA%20BRIONES%20CARRILLO.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Bulnes, A. M. Gracia, I. E. & Esquiél, J. P. (2017). *Plan agregado para la mejora de planeamiento y control de la producción de la empresa sima metal mecánica – Chimbote, 2017*. <file:///C:/Users/miluska/Downloads/858-Texto%20del%20art%C3%ADculo-2853-1-10-20180927.pdf>
- Castillo, L. A. & Fuentes, S. E. (2016). *Diseño de un plan estratégico y táctico de producción y operaciones enfocado en el aprovechamiento de llantas usadas para la obtención de grano de caucho reciclado*. (Tesis de Maestría). Universidad de Colombia. Recuperado de:

<https://repository.usergioarboleda.edu.co/bitstream/handle/11232/781/Dise%C3%B1o%20de%20un%20plan%20estrat%C3%A9gico%20y%20t%C3%A1ctico%20de%20producci%C3%B3n%20y%20operaciones.%20GCR.pdf?sequence=1&isAllowed=y>

Chumbile, E. R. & Dill'Erva, M. D. (2016). *Implementación de un sistema de planeamiento y control de producción caso empresa packaging products del Perú*. (Tesis de ingeniería). Universidad San Ignacio de Loyola, Lima, Perú. https://repositorioacademico.upc.edu.pe/bitstream/handle/10757/625991/ChumbileD_C.pdf?sequence=3&isAllowed=y

Cárdenas, D. C. (2016). *Planeación, programación y control de la producción en plásticos década*. (Tesis de ingeniería). Universidad libre, Bogotá

Chávez, C. A. (2019). *planeación y control de la producción en tiempo real, lima, Perú*. Recuperado de: <https://www.logistica360.pe/planeacion-y-control-de-la-produccion-en-tiempo-real/>

Córdova, H. A. & Martínez, C. E. (2018). *Propuesta de un proceso de planeamiento y control de la producción, basado en la gestión por procesos y estandarización del proceso productivo para mejorar la productividad de las Mype del sector lácteo en la provincia de Cajamarca*. (Tesis de ingeniería). Universidad Peruana de ciencias aplicadas, Lima, Perú. https://repositorioacademico.upc.edu.pe/bitstream/handle/10757/625580/C%C3%B3rdova_hj.pdf?sequence=1&isAllowed=y

Cruz, C. A. Socorro, O. M. & González, M. E. (2017). *Metodología de la investigación*. (4° ed.). Editorial: patria. México.

Duarte, M. & Rodriguez, Y. (2017). *Propuesta de planificación de producción y control de calidad de fabricación de Holder*. (Tesis de Ingeniería). Universidad Católica de Colombia, Bogotá. <https://repository.ucatolica.edu.co/bitstream/10983/15064/1/PROPUESTA%20DE%20PLANEACI%C3%93N%20DE%20PRODUCCION%20Y%20CONTROL%20DE%20CALIDAD%20DE%20FABRICACI%C3%93N%20DE%20HOLDER1%20%284%29.pdf>

- Dallasega, P. A. Rally P. E. Rauch E. R. Matt, D. T. (2016). *Customer-oriented Production System for Supplier Companies in CTO*. *Procedia CIRP* 57:533–538. <https://doi.org/10.1016/j.procir.2016.11.092>
- Dominik, T. M. (2018). *Complexity reduction in engineer-to-order industry through real-time capable production planning and control*. Recovered from: <https://link.springer.com/article/10.1007/s11740-018-0809-0>
- Gómez, M. A. (2017). *Metodología de la investigación científica*. (2° ed.). Editorial brujas. Argentina. Recuperado de: <https://books.google.com.pe/books?id=9UDXPe4U7aMC&printsec=frontcover&dq=metodologia+de+la+investigacion+cientifica&hl=es>
- Freire, A. B. Rocha, E. M. & Llanes, P. A. (2019). *Análisis de la planificación estratégica para la gestión de las universidades particulares*. Una alternativa exitosa, Lima, Perú. Recuperado de: <https://www.revistaespacios.com/a19v40n02/a19v40n02p25.pdf>
- Hernández, R. A. (2018). *Metodología de la investigación*. (6° ed.). Editorial Mc Graw Hill. México.
- Hernández, R. A. Fernández, C. C. & Baptista, M. E. (2016). *Metodología de la Investigación*. (6° ed.). México: McGraw-Hill.
- Hernández, O. M. (2017). *Incrementación de economía*. Diario de la federación. Recuperado de: https://www.google.com.pe/search?q=diario+de+la+federacion&rlz=1C1AVFC_enPE746PE756&oq=es
- Hernandez, W. A. (2018). *Knowledge-based expert system in manufacturing planning: state-of-the-art review*. Recuperado de <https://www.tandfonline.com/doi/abs/10.1080/00207543.2018.1424372?journalCode=tprs20>
- Hernando, P. R. (2020). *Planificación curricular e implementación 2020*, Lima, Perú. Recuperado de: <https://webdelmaestrocmf.com/portal/planificacion-curricular-e-implementacion-2020/> artículo pero fue de google.

- Ibarruela, O. S. (2018). *Planificación y control de la producción. (Tesis de Ingeniería)*. Universidad de tecnológica nacional de buenos aires, Argentina. Recuperado de: <https://www.frba.utn.edu.ar/wp-content/uploads/2018/09/4-Planificaci%C3%B3n-y-Control-de-la-Producci%C3%B3n.pdf>
- Ibadango, E. B. (2017). *Medium and short-term production planning in the San Luis dairy industry. (Tesis de Grado)*. Universidad Técnica del Norte, Ecuador. Recuperado de: <http://repositorio.utn.edu.ec/bitstream/123456789/6675/2/ARTICLE.pdf>
- Jiménez, G. A. (2016). *Sistema de Planeación, Control de Inventarios y Control de la Producción en Grupo Farmacéutico. (Tesis de Ingeniería)*. Universidad Nacional Autónoma, México.
- Journals, M. E. (2018). *Integrated production planning and control system for a panelized home prefabrication facility using simulation and RFID*. Recuperado de: <https://www.sciencedirect.com/science/article/abs/pii/S0926580517301486>
- Kenia, L. A. (2017) *El impacto de la planificación y control de producción, en el desempeño operacional de empresas farmacéuticas en Nairobi*
- Kumar, L. C. (2018). *Knowledge-based expert system in manufacturing planning: state-of-the-art review*. International Journal of Production Research, Recuperado de: https://www.researchgate.net/publication/264536294_Differentiated_production_planning_and_control_in_food_supply_chains
- Marrero, R. A. (2019). *Modelo de diagnóstico-planificación y control del mantenimiento*. Recuperado: <https://www.redalyc.org/jatsRepo/3604/360459575005/html/index.html>
- Méndez, G. E. (2016). *Propuesta de un Modelo de Planeación de la Producción para la Disminución de Faltantes en el Proceso de Fabricación de Pintura Automotiva. (Tesis de Maestría)*. Instituto politécnico nacional – México.

- Méndez, A. M. (2018). *Planeación, control y programación de la producción en plásticos década*. (Tesis de Ingeniería). Universidad libre, Bogotá.
- Napoleón, D. A. (2016). *Implementación de un sistema de planeamiento y control de producción caso empresa packaging products del Perú*. (Tesis de ingeniería). Universidad San Ignacio de Loyola, Lima, Perú.
- Navajo, P. R (2009). *Planificación estratégica en organizaciones no lucrativas*. Editorial narcias. Madrid.
- Hernández, O. S. (2017). *Planificación y control de Produccion*. (2° ed.). Editorial patria. México.
- Pino, R. E (2018). *Metodología de la investigación* (2° ed.). Lima: Editorial San Marcos E.I.R.L.
- Pérez, R. A. & Hugo, A. M. (2020). *Plan Estratégico 2015 – 2020 centrado en el liderazgo y la gestión de los grupos de interés Bogotá, Colombia*. Recuperado de: <https://www.redalyc.org/pdf/206/20649705012.pdf>
- Reyes, J. I. Aldas, D. A. & Renato, C. C. (2017). *Modelo de planeación y programación de la producción para el troquelado de cuero en la industria de calzado*. Universidad del Bio Bio. Recuperado de: <file:///C:/Users/miluska/Downloads/3424-TEXTO%20DEL%20ARTICULO-17042-1-10-20181114.pdf>
- Romero, D. A. (2016). *Planificación y Control de Producción Para Aumentar Productividad en la Empresa de Productos de Limpieza kryzzal Lambayeque, Perú*. (Tesis de ingeniería). Universidad Católica Santo Toribio de Mogrovejo, Lima, Perú.
- Ramos, R. E. (2017). *Elaboración y validación de un cuestionario multimedia y multilingüe de evaluación de la autoestima*. Editorial de la universidad de Granada. Granada. Recuperado de: <https://books.google.com.pe/books?id=1rtFFoqWB1gC&pg=PA83&dq=Alfa+de+Cronbach&hl=es>

- Romsdal, A. N. (2016). *Differentiated production planning and control in food supply chains*. (Tesis de Grado). Norwegian University of Science and Technology. Recuperado: <http://bibliotecadigital.fgv.br/ojs/index.php/cgpc/article/view/60047/61865>
- Rocha, F. S. (2016). *Propuesta de un sistema de planificación y control de residuos en la construcción*. Lima, Perú. Recuperado de: https://scielo.conicyt.cl/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S0718-50732016000200004
- Rodríguez, M. A. & Troncos, P. O. (2019). *planeación y control de la producción para mejorar la productividad en la empresa inversiones generales de Mar S.A.C, Chimbote, 2019*. (Tesis de ingeniería). Universidad de Chimbote – Perú
- Saadat, L. E. (2020). *Path Planning and Control of an Industrial Robot Used for Opening Tap Hole of an Electric Arc Furnace*. Recuperado: http://journals.iau.ir/article_677134_bbb88283f8f6bb0b6b6aef04071dd2d8.pdf
- Silva, M. A. (2017). *Un Plan de negocios para la producción y comercialización de aceites esenciales naturales en base plantas nativas de la región del cusco – Perú*. (Tesis de Maestría). Universidad de Chile, Chile. Recuperado: <http://repositorio.uchile.cl/bitstream/handle/2250/149015/Plan-de-negocios-para-la-produccion-y-comercializacion-de-aceites-esenciales-naturales-en-base-a-plantas.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Soyer, T. A. & Ozekici, S. E. (2018). *Integrated maintenance and production planning with endogenous uncertain yield recovered from*: <https://www.sciencedirect.com/science/article/abs/pii/S0951832017308578>
- Sotomayor, A. M. & Gutiérrez, J. I. (2019). *Influencia de la planificación y control en el desempeño operacional del área de producción en Mypes de calzados en Lima Metropolitana 2019*. (Tesis de Administración). Lima, Perú. http://repositorio.usil.edu.pe/bitstream/USIL/9046/1/2019_Sotomayor-Zumaran.pdf

- Scielo, A. E. (2017). *Procedimiento para la gestión por procesos: métodos y herramientas de apoyo, Chile*. Recuperado de: https://scielo.conicyt.cl/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S0718-33052019000200328
- Timm, Z. A. & Lars, M. S. (2016). *Incorporating engineering process improvement activities into production planning formulations using a large-scale wafer fab model* recovered from: <https://www.tandfonline.com/doi/full/10.1080/00207543.2016.1151566>
- Torres, Z. E. & Torres, H. C. (2016). *Planeación y control*. (1° ed.). Editorial patria. México. Recuperado de <https://books.google.com.pe/books?id=e9PhBAAQBAJ&printsec=frontcover&dq=planeacion+y+control&hl=es>
- Pellerin, R. A. & Perrier, N. R. (2018). *A review of methods, techniques and tools for project planning and control* recovered from: <https://www.tandfonline.com/doi/abs/10.1080/00207543.2018.1524168>
- Valderrama, F. A. (2016). *Técnica e instrumento de la investigación*. (2° ed.). Editorial Esic. Argentina.
- Vargas, F. C. (2016). *Aplicación de un juego de empresa como recurso didáctico para mejorar la enseñanza, aprendizaje del planeamiento y control de la producción según el modelo de teoría de restricciones, Lima, Perú*. Recuperado de: <http://revistas.urp.edu.pe/index.php/Paideia/article/view/895>
- Vera, S. E. (2018). *Propuesta de un sistema de planificación y control de la producción para la empresa fabrication Technology Company S.A.C para mejorar el nivel de servicio*. (Tesis de ingeniería). Universidad Católica Santo Toribio de Mogrovejo. Chiclayo, Perú. http://tesis.usat.edu.pe/bitstream/20.500.12423/1371/1/TL_VeraCubasSharon.pdf

- Villa, M. R. (2015). *Importancia del planeamiento dentro de las empresas*. Diario de Gestión. Recuperado: <https://www.google.com.pe/search?q=diario+de+la+gestion&rlz=1C1AVFCenPE746PE756&oq=es>
- Villanueva, F. A. (2019). *Control de Gestión*. (1° ed.). Editorial. Patria. España. <https://books.google.com.pe/books?id=M3bIDwAAQBAJ&printsec=frontcover&dq=control+de+produccion+2019&hl=es-419&sa=X&ved=2ahUKEwjB6vPrkuDtAhUDJrkGHf-dAWYQ6AEwCXoECAAQAq#v=onepage&q=control%20de%20produccion%202019&f=false>
- Vilcarromero, R. E. (2017). *La gestión en la producción*, Lima, Perú. Recuperado de: http://repositorio.utp.edu.pe/bitstream/UTP/908/6/Raul%20Vilcarromero%20Ruiz_Gestion%20de%20la%20produccion.pdf
- González, M. F. (2016). *Metodología de la investigación*. (4° ed.). Editorial: patria. México.
- Ziarnetzny, T. A. Monch, L. E. & Reha, U. C. (2018). *Rolling horizon, multi-product production planning with chance constraints and forecast evolution for wafer fabs* recovered from: <https://www.tandfonline.com/doi/abs/10.1080/00207543.2018.1478461>

ANEXOS

Anexo 1: Cuestionario

Encuesta de Planeamiento

Saludos cordiales, la presente encuesta es para recopilar información acerca del Planeamiento y Control de Producción.

Le agradezco de antemano cada minuto de su preciado tiempo por responder las siguientes preguntas y ayudar a la mejora de la Producción:

INSTRUCCIONES:

Marca con aspa (X) la alternativa que Ud. crea conveniente. Se le recomienda responder con mayor sinceridad posible.

Totalmente de acuerdo	1
De acuerdo	2
Desacuerdo	3
Indiferente	4
Totalmente desacuerdo	5

DIMENSIONES	INDICADORES	ITEMS	1	2	3	4	5
		V1: PLANEAMIENTO	TA	DA	D	I	A
TEMPORALIDAD	CORTO PLAZO	1. Considera que se realiza un plan de acción para sustituir las decisiones equivocadas o impulsivas.					
		2. Los colaboradores participan en los planes estratégicos que desarrolla la empresa.					
		3. La estrategia planteada por la institución ayuda en su desempeño.					
		4. En la empresa se realiza un plan operativo con el fin de lograr los objetivos en un futuro cercano.					
	MEDIANO PLAZO	5. Considera que debe existir un control dentro del área de producción.					
		6. Esta de acuerdo que las tomas de decisiones tiene que ser anticipadas					
		7. Considera que la entrega de los servicios brindados se debe hacer con mucha anticipación					
		8. Considera que el tiempo de los planeamiento a corto plazo es mejor que el planeamiento a largo plazo					
	LARGO PLAZO	9. Considera que el servicio planificado con tiempo mejora la calidad de servicio					
		10. En la empresa se implementan innovadoras estrategias en el área de producción					
		11. Considera que el planeamiento de producción permita programar de una mejor manera los recursos del personal					
		12. Considera que la planificación garantiza el incremento de la eficiencia en las actividades de producción					
AMPLITUD	NIVEL ESTRATEGICO	13. La planeación es algo que se lleva a cabo antes de efectuar una acción.					

		14. Considera que la planificación dentro departamento de Produccion aportaría Estrategias y Objetivo para la mejora del servicio.					
		15. Esta de acuerdo establecer un plan de Acción para convertir las debilidades y amenazas en fortalezas y oportunidades.					
		16. Ud. Cree que la planificación en una organización es el proceso que lleva a tomar las decisiones para conseguir el futuro que se quiere.					
	NIVEL TACTICA		17. Considera que la entrega del servicio es justo a tiempo.				
			18. Considera que debe existir una comunicación abierta entre la empresa con los clientes.				
			19. Considera que el directorio debe mejorar el manejo de la planeación.				
			20. Considera Ud. Que se debe implementar nuevas estrategias.				
	NIVEL OPERATIVO		21. considera que el precio del producto es competitivo en el mercado.				
			22. Ud. Esta de acuerdo planificar con frecuencia.				
			23. Considera que el planeamiento es el punto de partida del proceso.				
			24. Cree usted que el servicio brindado es de buena calidad.				
	FRECUENCIA DE UTILIZACION	TIEMPO	25. Considera Ud. ¿Que el directorio y su equipo deben planificar en corto, mediano y largo plazo según el requerimiento.				
26. Cree Ud. Que en la fabricación del producto deben cumplir con un tiempo determinado.							
27. Considera que los productos se entregan a tiempo.							
MAGNITUD		28. Ud. Esta de acuerdo planificar la producción a través de procesos.					
		29. Considera Ud. Que es de suma importancia planear.					
		30. Esta de acuerdo que se tome importancia a planificar.					

Encuesta de Control de Producción

Saludos cordiales, la presente encuesta es para recopilar información acerca del Planeamiento y Control de Producción.

Le agradezco de antemano cada minuto de su preciado tiempo por responder las siguientes preguntas y ayudar a la mejora de la Producción:

INSTRUCCIONES:

Marca con aspa (**X**) la alternativa que Ud. crea conveniente. Se le recomienda responder con mayor sinceridad posible.

Totalmente de acuerdo	1
De acuerdo	2
Desacuerdo	3
Indiferente	4
Totalmente desacuerdo	5

DIMENSIONES	INDICADORES	ITEMS	1	2	3	4	5
		V1: CONTROL DE PRODUCCION	TA	DA	D	I	TA
PRODUCCION INDUSTRIAL	RECURSOS MATERIALES	1. Considera que debe existir un control de los sistemas dentro del área de producción					
		2. Considera que al realizar un orden y administración de los recursos se puede evitar la generación de costos innecesarios en las actividades de producción.					
		3. Considera que tener maquinas con más tecnología mejoraría el tiempo de entrega del servicio					
		4. Cree Ud. Que con un nuevo sistema mejoraría el desempeño en la gestión dentro del área de producción					
		5. Considera que el control de la producción es fundamental para determinar los consumos de materiales en el área de producción					
	RECURSOS HUMANOS	6. Cree usted que con un control dentro del área mejoraría la producción					
		7. Considera que los trabajadores capacitados mejoraría el servicio.					
		8. Considera que los personales deberían recibir charlas de prevención por el manejo de las maquinas					
		9. Considera que los personales deben ser sancionados si no cumplen con las herramientas al ser el trabajo.					
		10. Esta de acuerdo que el área de producción debe tener un objetivo a alcanzar por los trabajadores					
	RECURSO CAPITAL	11. Cree que un nuevo sistema mejoraría el desempeño del control de producción.					
		12. Considera que se debe implementar nuevas sistemas en el área de producción.					
		13. Esta de acuerdo que debe haber una supervisión constante dentro del área de producción.					
		14. Considera que mantener una adecuada gestión del capital es primordial para mejorar la gestión de infraestructura y los recursos humanos					
	RECURSO ENERGETICOS	15. considera que la gestión de los recursos energéticos ayuda a incrementar el suministro en la producción					
		16. En la empresa la planeación de los recursos energéticos es una estrategia adecuada para mejorar la competitividad de la empresa en las actividades de producción.					
		17. Considera que la necesidad de energía representa una fuente importante para ahorrar esfuerzos de los trabajadores en las actividades de producción.					

		18. Considera que planificar un consumo responsable de la energía puede ayudar a satisfacer las necesidades de los clientes.						
PRODUCCION DE SERVICIO	RECURSO CAPITAL	19. Considera que la gestión de los activos garantiza la reducción de los costos de Produccion y ayuda a minimizar el esfuerzo laboral.						
		20. Esta de acuerdo que se compre nuevas maquinarias con tecnologías para brindar un mejor servicio.						
		21. Considera Ud. Que el área debe ser modificada e implementada para mejorar el servicio que se brinda.						
		22. Considera Ud. Que se debe implementar los procesos de fabricación dentro del área de Produccion.						
	RECURSO MATERIALES	23. Cree Ud. Que el área de producción debe tener amplio espacio para que los productos sean clasificados.						
		24. Esta de acuerdo que el directorio invierte y se preocupe por el área de producción.						
		25. Considera que llevar un orden dentro del área mejoraría la producción de los productos.						
		26. Considera que contar con los equipos necesarios mejoraría el posicionamiento del producto centrado en la calidad del servicio de producción y transporte.						
	RECURSO ENERGETICOS	27. Cree Ud. Que las imprementas que se utilizan en la empresa pueden ser recursos potencialmente renovables.						
		27. Cree Ud. Que las gigantografias erróneas que se producen en la empresa pueden ser recursos potencialmente renovables						
		29. Cree Ud. Que los productos energéticos que se usan representan un ahorro renovable en las actividades de producción.						
		30. Considera que la gestión de la energía es importante para promover inversiones en equipos más eficientes.						

Certificado de validez de contenido del instrumento que mide el planeamiento

Nº	DIMENSIONES / Items	Pertinencia			Relevancia ²			Claridad ³			Sugerencias
		M D D	A A A	M B D	A A A	M A A	M D A	M A A			
DIMENSION 1: TEMPORALIDAD											
1	Considera que se realiza un plan de acción para sustituir las decisiones equivocadas o impulsivas.										
2	Los colaboradores participan en los planes estratégicos que desarrolla la empresa.										
3	La estrategia planteada por la institución ayuda en su desempeño.										
4	En la empresa se realiza un plan operativo con el fin de lograr los objetivos en un futuro cercano.										
5	Considera que debe existir un control dentro del área de producción.										
6	Esta de acuerdo que las tomas de decisiones tiene que ser anticipadas										
7	Considera que la entrega de los servicios brindados se debe hacer con mucha anticipación										
8	Considera que el tiempo de los planeamiento a corto plazo es mejor que el planeamiento a largo plazo										
9	Considera que el servicio planificado con tiempo mejora la calidad de servicio										
10	En la empresa se implementan innovadoras estrategias en el área de producción										
11	Considera que el planeamiento de producción permita programar de una mejor manera los recursos del personal										
12	Considera que la planificación garantiza el incremento de la eficiencia en las actividades de producción.										
DIMENSION 2: AMPLITUD											
13	La planeación es algo que se lleva a cabo antes de efectuar una acción.										
14	Considera que la planificación dentro departamento de producción aportaría Estrategias y Objetivo para la mejora del servicio.										
15	Esta de acuerdo establecer un plan de Acción para convertir las debilidades y amenazas en fortalezas y oportunidades.										
16	Ud. Cree que la planificación en una organización es el proceso que lleva a tomar las decisiones para conseguir el futuro que se quiere										
17	Considera que la entrega del servicio es justo a tiempo.										
18	Considera que debe existir una comunicación abierta entre la empresa con los clientes										
19	Considera que el directorio debe mejorar el manejo de la planeación										
20	Considera Ud. Que se debe implementar nuevas estrategias.										



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

21	considera que el precio del producto es competitivo en el mercado									X
22	Ud. Esta de acuerdo planificar con frecuencia					X				X
23	Considera que el planeamiento es el punto de partida del proceso					X				X
24	Cree usted que el servicio brindado es de buena calidad					X				X
DIMENSION 3: FRECUENCIA DE UTILIZACION										
25	Considera Ud. ¿Que el directorio y su equipo deben planificar en corto, mediano y largo plazo según el requerimiento.					X				X
26	Cree Ud. Que en la fabricación del producto deben cumplir con un tiempo determinado.					X				X
27	Considera que los productos se entregan a tiempo.					X				X
28	Considero que soy una persona alegre y feliz					X				X
29	Soy optimista (pienso que todo me va a salir bien) en todo lo que hago					X				X
28	Ud. Esta de acuerdo planificar la producción a través de procesos.					X				X
29	Considera Ud. Que es de suma importancia planear.					X				X
30	Esta de acuerdo que se tome importancia a planificar.					X				X

Observaciones: Ninguna

Opinión de aplicabilidad: Aplicable [X] No aplicable []

Apellidos y nombres del juez validador Dr. / Mg: Villanueva Gastelú, Paul DNI: 0668191

Especialidad del validador: Estadístico Metodólogo

...15 de 10 del 201...

- ¹Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.
- ²Relevancia: El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo
- ³Claridad: 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

Firma del Experto Informante.

Anexo 3: Validación por juicio de expertos variable control de Producción

N°	DIMENSIONES / Ítems	Pertinencia					Relevancia					Claridad					Supervenciones												
		U	D	A	M	S	A	D	A	M	S	A	D	A	M	S	A	D	A	M	S	A	D	A	M	S	A	D	A
DIMENSION 1: PRODUCCION INDUSTRIAL																													
1	Considera que debe existir un control de los sistemas dentro del área de producción																												
2	Considera que al realizar un orden y administración de los recursos se puede evitar la generación de costos innecesarios en las actividades de producción.																												
3	Considera que tener máquinas con más tecnología mejoraría el tiempo de entrega del servicio.																												
4	Cree Ud. Que con un nuevo sistema mejoraría el desempeño en la gestión dentro del área de producción																												
5	Considera que el control de la producción es fundamental para determinar los consumos de materiales en el área de producción																												
6	Cree usted que con un control dentro del área mejoraría la producción																												
7	Considera que los trabajadores capacitados mejorarían el servicio.																												
8	Considera que los personales deberían recibir charlas de prevención por el manejo de las maquinas																												
9	Considera que los personales deben ser sancionados si no cumplen con las herramientas al ser el trabajo																												
10	Esta de acuerdo que el área de producción debe tener un objetivo a alcanzar por los trabajadores																												
11	Cree que un nuevo sistema mejoraría el desempeño del control de producción																												
12	Considera que se debe implementar nuevas sistemas en el área de producción																												
13	Esta de acuerdo que debe haber una supervisión constante dentro del área de producción.																												
14	Considera que mantener una adecuada gestión del capital es primordial para mejorar la gestión de infraestructura y los recursos humanos.																												
15	Considera que la gestión de los recursos energéticos ayuda a incrementar el suministro en la producción																												
16	En la empresa la planeación de los recursos energéticos es una estrategia adecuada para mejorar la competitividad de la empresa en las actividades de producción.																												
17	Considera que la necesidad de energía representa una fuente importante para ahorrar esfuerzos de los trabajadores en las actividades de producción.																												
18	Considera que planificar un consumo responsable de la energía puede ayudar a satisfacer las necesidades de los clientes.																												
DIMENSION 3: FRECUENCIA DE UTILIZACION																													
19	Considera que la gestión de los activos garantiza la reducción de los costos de																												

20	Esta de acuerdo que se compra nuevas maquinarias con tecnologías para brindar un mejor servicio	X							
21	Considera Ud. Que el área debe ser modificado e implementado para mejorar el servicio que se brinda	X							
22	Considera Ud. Que se debe implementar los procesos de fabricación dentro del área de producción	X							
23	Cree Ud. Que el área de producción debe tener amplio espacio para que los productos sean clasificados.	X							
24	Esta de acuerdo que el directorio invierte y se preocupe por el área de producción.	X							
25	Considera que llevar un orden dentro del área mejoraría la producción de los productos	X							
26	Considera que contar con los equipos necesarios mejoraría el posicionamiento del producto centrado en la calidad del servicio de producción y transporte.	X							
27	Cree Ud. Que las imprentas que se utilizan en la empresa pueden ser recursos potencialmente renovables.	X							
28	Cree Ud. Que las gigantografías erróneas que se producen en la empresa pueden ser recursos potencialmente renovables	X							
29	Cree Ud. Que los productos energéticos que se usan representan un ahorro renovable en las actividades de producción	X							
30	Considera que la gestión de la energía es importante para promover inversiones en equipos más eficientes.	X							

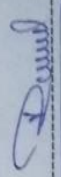
Observaciones:

Opinión de aplicabilidad: Aplicable No aplicable

Apellidos y nombres del juez validador Dr./Mg: Villanueva Gastelú, Raúl DNI: 06681914

Especialidad del validador: Estadístico - metodólogo

15 de 10 del 201...



Firma del Experto Informante.
Especialidad

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



Certificado de validez de contenido del instrumento que mide el control de producción

N°	DIMENSIONES / Items	Pertinencia					Relevancia					Claridad					Sugerencias
		M	B	A	D	P	M	B	A	D	P	M	B	A	D	P	
DIMENSIÓN 1: PRODUCCIÓN INDUSTRIAL																	
1	Considera que debe existir un control de los sistemas dentro del área de producción			4					4						3		
2	Considera que al realizar un orden y administración de los recursos se puede evitar la generación de costos innecesarios en las actividades de producción.			4					4						4		
3	Considera que tener máquinas con más tecnología mejoraría el tiempo de entrega del servicio.			4					4						4		
4	Crear un nuevo sistema mejoraría el desempeño en la gestión dentro del área de producción			4					4						4		
5	Considera que el control de la producción es fundamental para determinar los consumos de materiales en el área de producción		3						3						4		
6	Crear un control dentro del área mejoraría la producción			4					4						4		
7	Considera que los trabajadores capacitados mejorarían el servicio.			4					4						4		
8	Considera que los personales deberían recibir charlas de prevención por el manejo de las máquinas			4					4						4		
9	Considera que los personales deben ser sancionados si no cumplen con las herramientas al ser el trabajo			4					4						4		
10	Esta de acuerdo que el área de producción debe tener un objetivo a alcanzar por los trabajadores			3					3						4		
11	Crear un nuevo sistema mejoraría el desempeño del control de producción			4					4						4		
12	Considera que se debe implementar nuevas sistemas en el área de producción			4					4						4		
13	Esta de acuerdo que debe haber una supervisión constante dentro del área de producción.			4					4						4		
14	Considera que mantener una adecuada gestión del capital es primordial para mejorar la gestión de infraestructura y los recursos humanos.			3					3						4		
15	Considera que la gestión de los recursos energéticos ayuda a incrementar el suministro en la producción			4					4						4		
16	En la empresa la planeación de los recursos energéticos es una estrategia adecuada para mejorar la competitividad de la empresa en las actividades de producción.			4					4						4		
17	Considera que la necesidad de energía representa una fuente importante para ahorrar esfuerzos de los trabajadores en las actividades de producción.			4					4						4		
18	Considera que planificar un consumo responsable de la energía puede ayudar a satisfacer las necesidades de los clientes.			4					4						4		
DIMENSIÓN 3: FRECUENCIA DE UTILIZACIÓN																	
19	Considera que la gestión de los activos garantiza la reducción de los costos de			4					4						4		



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

20	Esta de acuerdo que se compre nuevas maquinarias con tecnologías para brindar un mejor servicio	4	3	4
21	Considera Ud. Que el área debe ser modificado e implementado para mejorar el servicio que se brinda	4	4	4
22	Considera Ud. Que se debe implementar los procesos de fabricación dentro del área de producción	3	4	3
23	Cree Ud. Que el área de producción debe tener amplio espacio para que los productos sean clasificados.	4	4	4
24	Esta de acuerdo que el directorio invierte y se preocupe por el área de producción.	4	3	4
25	Considera que llevar un orden dentro del área mejoraría la producción de los productos	3	4	3
26	Considera que contar con los equipos necesarios mejoraría el posicionamiento del producto centrado en la calidad del servicio de producción y transporte.	3	4	4
27	Cree Ud. Que las imprentas que se utilizan en la empresa pueden ser recursos potencialmente renovables.	4	4	4
28	Cree Ud. Que las gigantografías erróneas que se producen en la empresa pueden ser recursos potencialmente renovables	4	3	3
29	Cree Ud. Que los productos energéticos que se usan representan un ahorro renovable en las actividades de producción	4	4	4
30	Considera que la gestión de la energía es importante para promover inversiones en equipos más eficientes.	4	4	4

Observaciones:

Opinión de aplicabilidad: Aplicable [] No aplicable []

Apellidos y nombres del juez validador Dr. / Mg: EDGAR LINO GAMARRA DNI: 32650870

Especialidad del validador: ADMINISTRADOR DE EMPRESAS - TEMARIO
15 de 10 del 2018

Firma del Experto Informante. [Firma]
Especialidad

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

Anexo 4: Matriz de consistencia

PROBLEMA	OBJETIVOS	HIPÓTESIS	OPERACIONALIZACIÓN DE VARIABLES						
			VARIABLE INDEPENDIENTE: PLANEAMIENTO						
PROBLEMA PRINCIPAL	OBJETIVO PRINCIPAL	HIPÓTESIS PRINCIPAL		DEFINICIÓN CONCEPTUAL	DEFINICIÓN OPERACIONAL	DIMENSIONES	INDICADORES	ÍTEMS	ESCALA
¿Qué relación existe entre planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa?	Determinar la relación entre planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa	Si existe relación entre planeamiento y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa.	P L A N E A M I E N T O	Según Navajo (2009) "la planificación es como una actividad racional que tiene por objeto decidir sobre la asignación de recursos escasos en el logro de objetivos múltiples, a través de medios adecuados para su obtención" (p. 21).	Según Sampieri (2014). Se utilizara la ficha de recolección de datos (elaboración propia) para la recolección de datos. El instrumento consta de 60 ítems, las cuales serán contestadas por los trabajadores de la empresa (p. 45).	TEMPORALIDAD	Corto plazo	1,2,3	Ordinal: 1. Nunca 2. Casi Nunca 3. Algunas Veces 4. Casi Siempre 5. Siempre
							Mediano plazo	4,5,6	
Largo plazo	7,8,9,10								
AMPLITUD	Nivel estratégico	11,12,13,14							
	Nivel táctico	15,16,17,18,19							
FRECUENCIA DE UTILIZACIÓN	Nivel operativo	20,21,22,23							
	Tiempo	24,25,26,27							
Magnitud	28,29,30								
¿Qué relación existe entre la amplitud y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa ?	Determinar la relación entre la amplitud y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa.	Si existe relación entre la amplitud y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa.	C P O R T A D O	Según Anaya, J. (2016) "la producción es todo proceso de transformación de unos recursos de bienes o servicios, mediante la aplicación de una determinada tecnología" (p. 47).	Según Sampieri (2014). Este método fue desarrollado por Rensis Likert en 1932 que consiste en un conjunto de ítems presentados en forma de afirmación en el cuestionario cuya escala de medición es de tipo Likert, aplicados a los trabajadores del área de producción (p. 25).	VARIABLE DEPENDIENTE: CONTROL DE PRODUCCIÓN			
						DIMENSIONES	INDICADORES	ÍTEMS	ESCALA
PRODUCCION INDUSTRIAL	Recurso materiales	1,2,3				Ordinal: 1. Nunca 2. Casi Nunca 3. Algunas Veces 4. Casi Siempre 5. Siempre			
	Recurso humanos	4,5							
PRODUCCION DE SERVICIO	Recurso capital	6,7							
	Recurso energéticos	8,9							
	Recurso de capital	10,11,12							
	Recurso de materiales	13,14							
Recurso energéticos	15								
¿Qué relación existe entre la frecuencia de utilización y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa?	Determinar la relación entre la frecuencia de utilización y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa.	Si existe relación entre la frecuencia de utilización y control de producción en la empresa Serprovisa S.A.C Huachipa.							

Anexo 5: Resultado de la confiabilidad de planeamiento y control de producción

Estadísticas de total de elemento Planeamiento

	Media de escala si el elemento se ha suprimido	Varianza de escala si el elemento se ha suprimido	Correlación total de elementos corregida	Alfa de Cronbach si el elemento se ha suprimido
1. Considera que se realiza un plan de acción para sustituir las decisiones equivocadas o impulsivas.	104,31	120,451	-,036	,795
2. Los colaboradores participan en los planes estratégicos que desarrolla la empresa.	104,53	111,673	,363	,778
3. La estrategia planteada por la institución ayuda en su desempeño.	104,30	108,387	,519	,771
4. En la empresa se realiza una plan operativa con el fin de lograr los objetivos en un futuro cercano.	104,49	108,166	,523	,770
5. Considera que debe existir un control dentro del área de producción.	104,44	109,265	,509	,772
6. Esta de acuerdo que las tomas de decisiones tiene que ser anticipadas	104,23	116,208	,141	,789
7. Considera que la entrega de los servicios brindados se debe hacer con mucha anticipación	104,21	111,794	,380	,778
8. Considera que el tiempo de los planeamiento a corto plazo es mejor que el planeamiento a largo plazo	104,44	113,062	,337	,780
9. Considera que el servicio planificado con tiempo mejora la calidad de servicio	104,16	112,801	,305	,781

10. En la empresa se implementan innovadoras estrategias en el área de producción	104,23	110,701	,411	,776
11. Considera que el planeamiento de Produccion permita programar de una mejor manera los recursos del personal	104,14	114,530	,225	,785
12. Considera que la planificación garantiza el incremento de la eficiencia en las actividades de Produccion	104,36	113,016	,332	,780
13. La planeación es algo que se lleva a cabo antes de efectuar una acción.	104,06	115,504	,205	,785
14. Considera que la planificación dentro departamento de Produccion aportaría Estrategias y Objetivo para la mejora del servicio.	104,31	110,335	,404	,776
15. Esta de acuerdo establecer un plan de Acción para convertir las debilidades y amenazas en fortalezas y oportunidades.	104,03	115,101	,218	,785
16. Ud. Cree que la planificación en una organización es el proceso que lleva a tomar las decisiones para conseguir el futuro que se quiere.	104,21	119,243	,033	,792
17. Considera que la entrega del servicio es justo a tiempo.	103,93	121,372	-,082	,795
18. Considera que debe existir una comunicación abierta entre la empresa con los clientes.	104,51	115,152	,226	,784

19. Considera que el directorio debe mejorar el manejo de la planeación.	104,51	109,587	,471	,773
20. Considera Ud. Que se debe implementar nuevas estrategias.	104,59	111,608	,392	,777
21. Considera que el precio del producto es compatible en el mercado.	104,07	121,169	-,071	,796
22. Ud. Esta de acuerdo planificar con frecuencia.	104,49	112,080	,348	,779
23. Considera que el planeamiento es el punto de partida del proceso.	104,29	111,830	,431	,776
24. Cree usted que el servicio brindado es de buena calidad.	104,61	108,327	,474	,772
25. Considera Ud. ¿Que el directorio y su equipo deben planificar en corto, mediano y largo plazo según el requerimiento.	104,34	114,895	,254	,783
26. Cree Ud. Que en la fabricación del producto deben cumplir con un tiempo determinado.	104,23	111,860	,343	,779
27. Considera que los productos se entregan a tiempo.	104,34	114,258	,263	,783
28. Ud. Esta de acuerdo planificar la producción a través de procesos.	104,00	118,928	,059	,790
29. Considera Ud. Que es de suma importancia planear.	103,99	110,101	,424	,775
30. Esta de acuerdo que se tome importancia a planificar.	104,33	113,267	,244	,784

Estadísticas de total de elemento Control de producción

	Media de escala si el elemento se ha suprimido	Varianza de escala si el elemento se ha suprimido	Correlación total de elementos corregida	Alfa de Cronbach si el elemento se ha suprimido
1. Considera que debe existir un control de los sistemas dentro del área de producción	108,41	81,695	,269	,717
2. Considera que al realizar un orden y administración de los recursos se puede evitar la generación de costos innecesarios en las actividades de producción.	108,50	83,326	,146	,725
3. Considera que tener maquinas con más tecnología mejoraría el tiempo de entrega del servicio	108,41	81,869	,258	,718
4. Cree Ud. Que con un nuevo sistema mejoraría el desempeño en la gestión dentro del área de producción	108,43	82,277	,243	,718
5. Considera que el control de la producción es fundamental para determinar los consumos de materiales en el área de producción	107,94	83,504	,175	,722
6. Cree usted que con un control dentro del área mejoraría la producción	108,43	82,770	,190	,722
7. Considera que los trabajadores capacitados mejoraría el servicio.	108,41	83,319	,150	,724
8. Considera que los personales deberían recibir charlas de prevención por el manejo de las maquinas	108,47	84,688	,078	,729

9. Considera que los personales deben ser sancionados si no cumplen con las herramientas al ser el trabajo.	108,29	79,859	,337	,712
10. Esta de acuerdo que el área de producción debe tener un objetivo a alcanzar por los trabajadores	108,03	81,275	,288	,716
11. Cree que un nuevo sistema mejoraría el desempeño del control de producción.	108,09	84,775	,084	,728
12. Considera que se debe implementar nuevas sistemas en el área de producción.	108,54	80,658	,339	,712
13. Esta de acuerdo que debe haber una supervisión constante dentro del área de producción.	108,54	80,860	,305	,714
14. Considera que mantener una adecuada gestión del capital es primordial para mejorar la gestión de infraestructura y los recursos humanos	108,54	82,831	,186	,722
15. Considera que la gestión de los recursos energéticos ayuda a incrementar el suministro en la producción	108,26	82,976	,185	,722
16. En la empresa la planeación de los recursos energéticos es una estrategia adecuada para mejorar la competitividad de la empresa en las actividades de producción.	108,56	83,816	,131	,725

17. Considera que la necesidad de energía representa una fuente importante para ahorrar esfuerzos de los trabajadores en las actividades de producción.	108,66	80,779	,308	,714
18. Considera que planificar un consumo responsable de la energía puede ayudar a satisfacer las necesidades de los clientes.	107,93	84,328	,150	,723
19. Considera que la gestión de los activos garantiza la reducción de los costos de producción y ayuda a minimizar el esfuerzo laboral.	108,67	77,789	,466	,703
20. Esta de acuerdo que se compre nuevas maquinarias con tecnologías para brindar un mejor servicio.	108,74	77,672	,430	,705
21. Considera Ud. Que el área debe ser modificada e implementada para mejorar el servicio que se brinda.	108,69	83,494	,159	,724
22. Considera Ud. Que se debe implementar los procesos de fabricación dentro del área de producción.	108,56	78,946	,391	,708
23. Cree Ud. Que el área de producción debe tener amplio espacio para que los productos sean clasificados.	108,67	79,644	,336	,712
24. Esta de acuerdo que el directorio invierte y se preocupe por el área de producción.	108,67	78,427	,413	,706

25. Considera que llevar un orden dentro del área mejoraría la producción de los productos.	107,90	86,903	-,042	,734
26. Considera que contar con los equipos necesarios mejoraría el posicionamiento del producto centrado en la calidad del servicio de producción y transporte.	108,43	79,959	,395	,709
27. Cree Ud. Que las imprentas que se utilizan en la empresa pueden ser recursos potencialmente renovables.	108,71	75,627	,485	,699
28. Cree Ud. Que las gigantografías erróneas que se producen en la empresa pueden ser recursos potencialmente renovables	108,30	82,619	,191	,722
29. Cree Ud. Que los productos energéticos que se usan representan un ahorro renovable en las actividades de producción.	107,86	85,342	,074	,727
30. Considera que la gestión de la energía es importante para promover inversiones en equipos más eficientes.	108,09	87,036	-,053	,735

Anexo 6: Base de datos

Serprovisa.sav [ConjuntoDatos1] - IBM SPSS Statistics Editor de datos

Archivo Editar Ver Datos Transformar Analizar Marketing directo Gráficos Utilidades Ventana Ayuda

Visible: 70 de 70 variables

	V1D1P1	V1D1P2	V1D1P3	V1D1P4	V1D1P5	V1D1P6	V1D1P7	V1D1P8	V1D1P9	V1D1P10	V1D1P11	V1D1P12	V1D2P13	V1D2P14	V1D2P15	V1I1
1	4	4	3	2	1	1	2	3	4	4	5	4	3	2	4	
2	5	4	4	2	2	2	3	2	3	2	2	2	5	2	3	
3	4	1	2	2	3	3	2	3	2	3	3	3	4	3	3	
4	5	4	2	1	2	1	3	2	3	4	4	4	3	4	5	
5	4	3	2	5	3	4	4	4	3	3	3	5	4	5	3	
6	4	3	2	4	4	1	3	2	3	3	4	4	5	3	4	
7	3	2	3	3	2	3	3	4	4	3	3	3	4	2	5	
8	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	4	
9	3	3	3	2	2	5	3	4	5	2	5	2	4	5	5	
10	3	2	1	2	4	4	2	4	4	2	5	2	4	4	3	
11	5	4	2	3	3	5	2	3	5	3	4	3	3	3	2	
12	4	5	2	3	2	5	3	2	2	4	4	3	3	2	2	
13	3	4	3	2	2	3	4	3	2	4	5	4	5	5	3	
14	3	3	3	3	3	2	5	3	2	3	4	4	5	3	4	
15	3	3	4	4	2	2	5	2	3	4	3	5	3	2	4	
16	3	2	2	3	3	3	5	4	3	5	4	4	2	4	4	
17	4	4	3	2	3	3	4	4	3	4	3	3	3	2	4	
18	3	3	3	4	3	4	5	4	5	3	3	3	4	3	4	
19	4	4	4	3	4	4	5	5	5	2	4	4	4	4	4	
20	3	2	2	2	5	4	4	3	5	4	2	3	3	5	5	
21	3	2	5	5	3	3	4	5	3	2	2	2	2	3	2	
22	2	2	4	4	4	5	5	2	5	2	2	2	2	3	3	
23	2	2	4	3	4	5	3	3	3	4	3	4	5	4	5	

Vista de datos Vista de variables

IBM SPSS Statistics Processor está listo Unicode: ON

09:55 9/12/2018

Serprovisa.sav [ConjuntoDatos1] - IBM SPSS Statistics Editor de datos

Archivo Editar Ver Datos Transformar Analizar Marketing directo Gráficos Utilidades Ventana Ayuda

Visible: 70 de 70 variables

	P3	V2D1P4	V2D1P5	V2D1P6	V2D1P7	V2D1P8	V2D1P9	V2D1P10	V2D1P11	V2D1P12	V2D1P13	V2D1P14	V2D1P15	V2D1P16	V2D1P17	V2D1P18
1	3	4	3	4	2	4	2	3	5	3	4	3	2	4	3	4
2	2	4	3	4	3	4	2	2	5	4	2	5	4	3	4	5
3	3	3	5	5	4	4	4	2	4	2	4	4	4	4	1	4
4	4	3	2	4	4	4	3	3	4	4	5	4	4	1	4	4
5	2	5	2	3	5	2	3	5	4	3	4	3	5	5	3	5
6	3	4	3	3	3	5	3	3	4	2	3	5	4	4	3	5
7	4	3	4	3	4	3	4	5	4	3	2	4	3	3	2	4
8	4	5	4	5	4	2	5	4	3	4	4	4	5	5	5	4
9	4	5	5	5	5	4	2	4	5	4	4	3	5	4	3	5
10	3	4	2	5	2	3	4	2	5	2	2	3	4	3	2	4
11	2	3	5	4	3	5	3	3	4	3	4	3	5	4	4	4
12	2	4	5	5	4	4	5	3	2	3	3	5	4	4	5	5
13	2	4	4	3	4	2	4	4	3	2	3	3	4	3	3	5
14	3	4	5	2	4	2	4	5	2	3	2	5	3	5	3	4
15	3	4	5	2	3	4	3	3	4	2	2	3	4	3	3	4
16	4	4	4	3	2	4	5	3	3	3	3	4	5	4	5	4
17	5	4	3	2	2	5	4	4	4	4	4	4	5	2	3	5
18	4	3	3	4	3	4	5	3	2	3	3	2	3	3	4	5
19	4	5	4	3	2	3	5	2	4	3	5	2	4	3	3	4
20	2	3	4	4	3	4	4	3	3	3	5	2	4	3	4	4
21	5	2	4	3	4	5	3	3	4	4	2	4	4	2	4	5
22	3	3	4	2	5	3	2	5	4	2	3	3	5	2	3	4
23	4	4	4	2	5	4	5	4	5	2	3	2	5	3	5	2

Vista de datos Vista de variables

IBM SPSS Statistics Processor está listo Unicode: ON

09:56 9/12/2018

Anexo 7: Autorización de validación del cuestionario

