	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 1 de 35

FACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES
COORDINACIÓN DE PRÁCTICAS

ASPECTOS GENERALES DE LA PRÁCTICA.

Nombre del estudiante	Camilo Andrés Giraldo Betancur
Programa académico	Contaduría Pública
Nombre de la Agencia o Centro de Práctica	DICOPLAST S.A.S.
NIT.	811013802-9
Dirección	Calle 8 Sur N° 50 E 38
Teléfono	2555018
Dependencia o Área	Contabilidad
Nombre Completo del Jefe del estudiante	Liliana Barrientos
Cargo	Contadora
Labor que desempeña el estudiante	Auxiliar contable
Nombre del asesor de práctica	Carolina Villada
Fecha de inicio de la práctica	Marzo 13 de 2017
Fecha de finalización de la práctica	Junio 15 de 2017

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	<p>INFORME FINAL DE PRACTICA</p>	<p>Código: F-PI-038</p>
		<p>Versión: 02</p>
		<p>Página 2 de 35</p>

1. ASPECTOS GENERALES DE LA PRÁCTICA.

1.1 Centro de práctica.

DICOPLAST S.A.S.

Misión.

Somos una empresa dedicada a la inyección de resinas plásticas, al diseño y fabricación de moldes; con experiencia en productos altamente especializados, dirigido a la industria.

Visión.

Para el 2020 en DICOPLAST S.A.S, participaremos en el mercado internacional, fortaleceremos nuestra presencia en las principales regiones del país, ofreciendo productos nuevos y soluciones técnicas para la industria; las principales metas son:

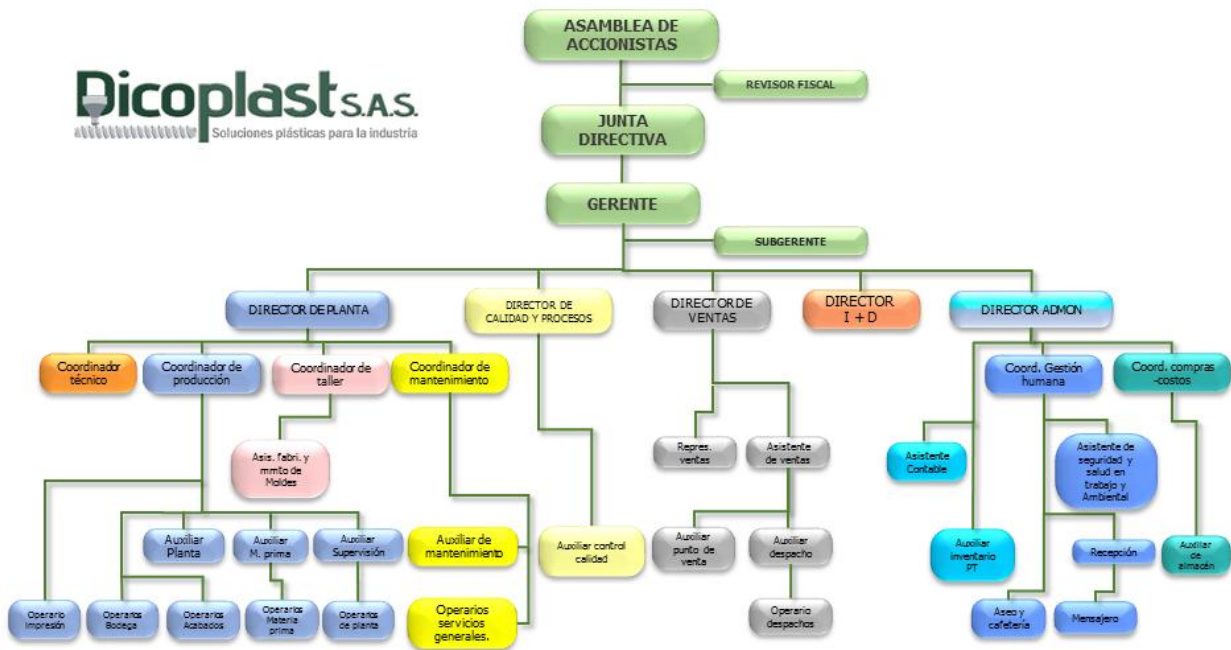
1. Nuestra proporción de ventas esté compuesta por el 10% mercado internacional, 30% Bogotá; 60% mercado actual y otros mercados nacionales.
2. Continuar con la modernización tecnológica de procesos, productos y maquinaria.
3. Ser reconocidos en el mercado por dar soluciones técnicas para la industria.

Objetivos estratégicos.

1. Sostener margen EBITDA.
2. Aumentar clientes nuevos.

3. Aumentar la satisfacción de Clientes.
4. Desarrollar de productos nuevos y penetración de nuevos mercados.
5. Mejorar la capacidad de respuesta de pedidos.
6. Aumentar rendimiento total de la planta.
7. Mantener moldes en óptimas condiciones e incrementar el rendimiento.
8. Mantener Maquinas en óptimas condiciones con el uso eficiente de los recursos.
9. Desarrollo competencias del personal.
10. Proteger la integridad física y salud de los empleados.

ORGANIGRAMA EMPRESARIAL



 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	<p>INFORME FINAL DE PRACTICA</p>	<p>Código: F-PI-038</p>
		<p>Versión: 02</p>
		<p>Página 4 de 35</p>

1.2 Objetivo de la práctica empresarial.

Conocer y fortalecer los procedimientos en el área de remolido con el fin de identificar las falencias y así implementar controles que lleven al mejoramiento continuo y a la optimización de los recursos. Se busca que la empresa tenga un mayor control en el área de remolido, que las funciones del personal estén claras y así mismo que el personal esté capacitado para brindar información real del material que llegue al área, evitando cuellos de botella y desperdicios.

1.3 Funciones

- Elaboración de recibos de caja.
- Causación de facturas de compras, de bienes y servicios.
- Revisión y aprobación de legalización de anticipos.
- Revisión y aprobación de reembolso de caja menor.
- Conciliación de tarjetas de crédito.
- Revisión de comprobantes de egreso.

1.4 Justificación de la práctica empresarial.

El área de remolido en la empresa DICOPLAST S.A.S. cumple una función importante en el desarrollo del objeto social, ya que es el proceso por el cual se muelen los productos defectuosos para dar pie al reproceso o reutilización de la materia prima; de esta manera se optimizan los recursos al no ser desechados en su totalidad, evitando pérdidas y dando equilibrio a los costos.

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 5 de 35

1.5 Equipo de trabajo.

Contadora publica DICOPLAST S.A.S.	Liliana Barrientos
Coordinadora de costos DICOPLAST S.A.S.	Carolina Delgado
Asesora de practicas	Carolina Villada
Estudiante	Camilo Giraldo Betancur

2. PROPUESTA PARA LA AGENCIA O CENTRO DE PRÁCTICAS

2.1 Título de la propuesta

Sistematización proceso de remolido para la empresa Dicoplast S.A.S.

2.2 Planteamiento del problema.

¿Actualmente DICOPLAST S.A.S. cuenta con algún tipo de control en el proceso de remolido, que le permita dar informes claros y reales acerca de los materiales y/o productos que entran y salen para reproceso?

Con este trabajo se busca dar solución a la problemática que se tiene en el área de remolido en cuanto a control y manejo de entrada de productos no conformes, materia prima y costos al momento de desarrollar su actividad. Aunque es un proceso que parece no tener mucha influencia para el desarrollo del objeto social de la empresa, es de vital importancia ya que hace posible la reutilización de recursos (materia prima) para la producción de un artículo, pero como

	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 6 de 35

todo proceso, también debe tener un control evitando así que no se convierta en un sobre costo.

Por tal razón se apunta a este proceso para dar solución a su problemática, con el fin de optimizar su objetivo y buscar el beneficio continuo con la información extraída, yendo así al fondo del problema de producción por materiales no conformes y dar una solución oportuna, eficaz y eficiente.

2.3 Justificación.

Es importante para Dicoplast S.A.S. establecer parámetros en el área de remolido ya que en el momento no cuenta con los controles suficientes a pesar de ser un área indispensable en el cumplimiento de su objeto social; para lograr que se tenga un control en su funcionamiento es necesario un proceso sistemático, específico y organizado, que constantemente ofrezca una información clara y confiable para lo que es necesario establecer formatos que evidencien el estado de los productos que entran al área, y así identificar el material que se puede reutilizar en un nuevo producto, exponiendo los costos de entrada y salida con el fin de dar informes para la toma de decisiones.

2.4 Objetivos.

Objetivo general

Realizar un análisis del proceso de remolido de los materiales defectuosos con el fin de identificar las falencias y diseñar controles adecuados, buscando el mejor funcionamiento del proceso y optimizando el manejo de los costos.

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	<p>INFORME FINAL DE PRACTICA</p>	<p>Código: F-PI-038</p>
		<p>Versión: 02</p>
		<p>Página 7 de 35</p>

Objetivos específicos.

1. Elaborar un estudio del proceso de remolido para obtener evidencias de las falencias que se tengan actualmente, utilizando recursos físicos y humanos disponibles en la empresa.
2. Analizar los formatos existentes que registran la actividad en el proceso, para proceder con la actualización y/o mejoras correspondientes.
3. Aplicación del proceso de remolido en el sistema de información SAP.

2.5 Diseño Metodológico.

Luego de obtener la información del proceso de remolido por parte de la contadora y la coordinadora de costos, diseñé la metodología para el tratamiento de datos que presento a continuación:

- Análisis general del proceso de remolido.
- Identificación de las dificultades y falencias en el área de remolido.
- Planeación e implementación de controles de la información de entrada y salida de material de acuerdo a la información brindada por la coordinadora de costos.
- Organización y verificación de resultados obtenidos.
- Rectificación de las posibles fallas.
- Revisión de la información final.

	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 8 de 35

2.6 Cronograma de Actividades.

MES	MARZO		ABRIL				MAYO				JUNIO		
ACTIVIDAD / SEMANA	S3	S4	S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3
Reconocimiento del objeto social de la empresa.													
Visitas al área de remolido.													
Definición de objetivos de la práctica.													
Elaboración informe inicial.													
Revisión del informe inicial por parte de la empresa y la asesora.													
Correcciones correspondientes al informe.													
Desarrollo de objetivos.													
Elaboración de informe final.													
Aprobación final.													

2.7 Presupuesto (Ficha de presupuesto)

DETALLE	VALOR
Computador	\$ 1.300.000
Transporte	\$ 200.000
Útiles	\$ 50.000
Impresiones	\$ 20.000

	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 9 de 35

3.Desarrollo de la propuesta.

3.1Marco de referencia (antecedentes, marco teórico, marco conceptual)

Antecedentes

TITULO: “Diseño de un modelo de costos para la Planta de Faenado del Municipio de Envigado”

Por Anacilia Salazar Muñoz y Humberto Heredia Heredia

Trabajo de grados IUE

El control de los costos es indispensable en una organización, pues partiendo de esta información se toman decisiones que le permiten tener mayor productividad y lograr una estabilidad tanto interna como en el mercado en el que compete, es por eso que se requiere de un personal competente que contribuya a que se obtenga información clara, concisa y real en todo momento; de acuerdo a esto a continuación presento un análisis que realizaron estudiantes de contaduría de la IUE en la Planta de Faenado del Municipio de Envigado.

Introducción.

“La planta de faenado del municipio de Envigado es una unidad productiva adscrita a la secretaria del medio ambiente de dicho municipio y tiene como actividad esencial la prestación de servicios de sacrificio de ganado mayor y menor, cuyas operaciones deberán estar controladas por un sistema de costos, siendo este un medio para la obtención de valores unitarios de

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	<p>INFORME FINAL DE PRACTICA</p>	<p>Código: F-PI-038</p>
		<p>Versión: 02</p>
		<p>Página 10 de 35</p>

fabricación, control de operaciones y gastos, proporcionando información amplia y oportuna, base para la toma de decisiones, así como para la planeación y dirección estratégica.

Teniendo en cuenta que la información financiera constituye los pilares en los cuales se fundamenta el éxito de las organizaciones modernas que la planta de faenado en la actualidad no cuenta con un sistema de información propio, siendo el municipio de Envigado el que se encarga del procesamiento de la misma, no permite la generación de estados independiente de forma completa, confiable y oportuna, que le sirva a los directivo para la toma de decisiones y una correcta administración de recursos.

De igual forma, en los estados realizados a la planta anteriormente, se ha recomendado estructurar un sistema de información que opere en línea para todos los procesos capturándola en la fuente procesándola y que le sirva a la gerencia financiera para su análisis y la agregación de valor.

Es por ello que en este trabajo de grado se propone el diseño de un modelo de costos, aplicable a esta empresa el cual procura suplir la carencia de información actual, de tal forma que la planta de faenado de manera independiente del municipio de Envigado, pueda disponer de la información requerida para alimentar el sistema confiable y permita la toma de decisiones a la alta gerencia.”

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 11 de 35

Como se puede observar, en la Planta de Faenado de municipio de Envigado no se tiene ningún tipo de control en los costos, no cuentan con un modelo de costos que les brinde la información necesaria para que se dé una mejora continua con la toma de decisiones; aunque en la empresa que se analiza en este trabajo “Dicoplast S.A.S” si existe un modelo de costos establecido, no hay un control que sea eficiente en el área de remolido, por esto se tiene como objetivo su sistematización, que muestre sus movimientos en tiempo real, los costos incurridos y a la vez el margen de error que se da en una producción, ayudando así a dar solución al problema raíz para ser más eficientes.

TITULO: “Análisis y mejora de procesos en una empresa embotelladora de bebidas rehidratantes”

Por Carla Álvarez Reyes y Paula de la Jara Gonzales

Tesis Pontificia Universidad Católica del Perú

La mejora de procesos es el estudio de la secuencia de actividades, y de sus entradas y salidas, con el objetivo de entender el proceso y sus detalles. Esta filosofía busca desarrollar mecanismos que permitan mejorar el desempeño de los procesos, es decir, optimizarlos en función a la reducción de costos y al incremento de la productividad y calidad.

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	<p>INFORME FINAL DE PRACTICA</p>	<p>Código: F-PI-038</p>
		<p>Versión: 02</p>
		<p>Página 12 de 35</p>

En el capítulo 1 del presente trabajo se comienza por describir los diferentes tipos de procesos existentes, los elementos y factores que los componen, y las herramientas aplicadas para el mejoramiento de los procesos la empresa en estudio.

Posteriormente, en el capítulo 2, se procede a describir a la empresa, sus instalaciones, el producto que elaboran, y su proceso productivo. Una vez expuesto todo lo anterior, en el capítulo 3 se realiza el diagnóstico actual de la situación de la empresa, identificando los problemas principales, mediante una matriz de ponderación de factores; del mismo modo, se analizan las causas de dichos problemas.

En el capítulo 4, se plantean las propuestas de mejora, las cuales son desarrolladas con la ayuda de herramientas aprendidas a lo largo de la carrera. El objetivo de este capítulo es la reducción o incluso eliminación de las causas y efectos de los problemas de la empresa; con ello se espera la reducción en costos, tiempos muertos, y mermas del proceso productivo.

Por último, en el capítulo 5, se muestra el impacto económico de las mejoras aplicadas a los procesos de la empresa. La evaluación económica se evaluará en función a los costos asociados a la implementación de las mejoras propuestas y los ingresos o beneficios obtenidos, pudiendo apreciar el ahorro que estas mejoras suponen a la empresa.

(<http://tesis.pucp.edu.pe/repositorio/handle/123456789/1588>)

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	<p>INFORME FINAL DE PRACTICA</p>	<p>Código: F-PI-038</p>
		<p>Versión: 02</p>
		<p>Página 13 de 35</p>

Marco teórico.

Con este trabajo se busca que la empresa DICOPLAST SAS tenga una mayor fluidez en el proceso de remolido, que el personal esté capacitado y tenga claras las funciones que debe realizar para contribuir a la recolección ordenada y real de los costos del mismo, evitando al máximo cuellos de botella, retrasos en el proceso e inexactitudes de costos puesto que esto puede generar pérdidas económicas para la compañía. Teniendo en cuenta que en todo proceso hay riesgos inherentes, es importante mantenerlos identificados y así mismo tener un control para cuando se presenten, logrando el objetivo de tener un sistema organizado; es por eso que me remito a libros de costos, administración y casos expuestos en la web que a continuación presento ayudando a la empresa a obtener nuevos conocimientos y desarrollar herramientas que le permitan crecer y optimizar todos sus recursos

¿Qué es Productividad?

La productividad es la relación entre el resultado de una actividad productiva y los medios que han sido necesarios para obtener dicha producción. En el campo empresarial podríamos definir la productividad empresarial como el resultado de las acciones que se deben llevar a término para conseguir los objetivos de la empresa y un buen ambiente laboral, teniendo en cuenta la relación entre los recursos que se invierten para alcanzar los objetivos y los resultados de los mismos. La productividad es la solución empresarial con más relevancia para obtener ganancias y crecimiento.

	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 14 de 35

Para lograr una buena productividad empresarial es imprescindible una buena gestión empresarial, la cual engloba un conjunto de técnicas que se aplican al conjunto de una empresa. El objetivo de dicha gestión es mejorar la productividad, sostenibilidad y competitividad, garantizando viabilidad de la empresa. Para poder lograrlo se debe conocer primero cual es el proceso más crítico y así poder ponerle remedio.

Diferentes aspectos a tener en cuenta para obtener mejores resultados en la productividad empresarial:

- 1.- Metas y objetivos: Establecer unos objetivos y unas metas es esencial para el éxito de una empresa. Y se debe establecer un camino a seguir que debe servir como fuente de motivación. Es importante mejorar la productividad empresarial para poder obtener mejores resultados
- 2.- Fomentar las sinergias: Para ello se deben tener claros los valores dentro de la organización empresarial, lo cual permitirá que los equipos puedan comunicarse y trabajar mejor, generando motivación interna y con ello el aumento de la productividad correspondiente. Si te rodean buenos colaboradores y trabajas cordialmente con ellos los resultados que lograras serán siempre mejores. Además, si se trabaja en equipo se mejora el esfuerzo individual.
- 3.- Incentivación de la creatividad: La incentivación no es solo cuestión de dinero. Para una empresa es muy importante incentivar la creatividad para lograr unos objetivos de innovación y producir cambios en la empresa que hagan aumentar la productividad empresarial. Hemos de pensar que hoy en día la creatividad es un requisito indispensable para la supervivencia de

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO</p> <p>Ciencia, educación y desarrollo</p>	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 15 de 35

cualquier empresa, que nos permite asegurar una posición competitiva en el mercado y hacer frente a los constantes cambios del mismo.

4.- Innovación tecnológica: Incorporando mejoras tecnológicas mejoran los resultados y con ello se aumenta la productividad de la empresa. Las empresas deben ser cada vez más competitivas y para ello necesitan innovar utilizando nuevas tecnologías.

5.- Saber delegar responsabilidades: Lo peor para la productividad empresarial es un jefe que asume todas las funciones. No hay mejor jefe que aquel que sabe delegar las tareas en las personas adecuadas. Y además para mejorar el uso de tu tiempo delegar es esencial.

6.- Planificar el día con antelación: Administrar el tiempo correctamente es importantísimo a la hora de aumentar nuestra productividad empresarial ya que todo el tiempo que perdemos dejamos de ser productivos.

7.- Potenciar medidas de conciliación y flexibilidad laboral: Importantísimo para incrementar la motivación de los empleados. Un empleado descontento es un empleado poco productivo.

(<http://es.workmeter.com/blog/bid/229017/La-importancia-de-la-productividad-empresarial>)

Control de operaciones y gastos.

Tener un control adecuado de los costos trae consigo, un control adecuado de las operaciones efectuadas, la cual redundará en mejoras, aumento de eficiencia, que obviamente se traducen en reducción de gastos. El propósito constante de las empresas es exigir una técnica eficaz

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	<p>INFORME FINAL DE PRACTICA</p>	<p>Código: F-PI-038</p>
		<p>Versión: 02</p>
		<p>Página 16 de 35</p>

para el control de sus operaciones convirtiéndose en entes competitivos, logrando bajar sus costos con eficiencia en el trabajo, apuntando a los problemas raíz para cumplir su meta.

Información amplia y oportuna:

Las operaciones y costos controlados, suministran información para realizar toma de decisiones que redundan en el mejor aprovechamiento de sus bienes y recursos, efectuar estudios, así como la consecución de cualquiera de los aspectos referentes al control y minimización de costos como se citó anteriormente.

La más fiel y precisa representación que puede obtenerse del funcionamiento y desarrollo de los trabajos de una empresa industrial, la proporcionan los informes de costos adecuadamente preparados, los cuales muestran los datos esenciales, en forma tal, que los responsables de esas labores pueden saber en un momento dado, el punto exacto en el cual deberán fijar preferentemente su atención.

Producciones averiadas y defectuosas.

a. Producción defectuosa

Se refiere a aquella transformación que se ve disminuida en calidad por la acción de alguna circunstancia normal, que tuvo efecto durante su transformación, y que no es posible corregirla, o bien que siéndolo, no es práctico, no es económico, ni justificable hacerlo.

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO</p> <p>Ciencia, educación y desarrollo</p>	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 17 de 35

b. Producción averiada

Es aquella producción defectuosa que es susceptible de ser corregida mediante una operación adicional o de proceso, para quedar como artículos de primera, pues de no ser así es defectuosa.

(Costos I Cristobal del Rio Gonzalez)

Control de costos.

El control es una función de todos los gerentes, desde el presidente hasta el supervisor. Algunos gerentes, particularmente en los niveles bajos olvidan que la responsabilidad primordial para el ejercicio del control compete a todos los gerentes a cargo de la ejecución de planes. Ocasionalmente, debido a la autoridad de los gerentes de nivel superior y su responsabilidad, se hace tanto hincapié en el control a nivel superior y en la alta dirección que las personas suponen que no se necesita mucho control en los niveles más bajos. Aunque el alcance del control varía entre los gerentes a todos los niveles tiene responsabilidad por la ejecución de planes y por lo tanto, el control es una función administrativa básica a todos los niveles.

Proceso básico de control.

Las técnicas y sistemas de control son en esencia las mismas para el efectivo, los procedimientos de oficina la moral, la calidad de los productos o cualquier otra cosa. El proceso básico de control sin importar donde se encuentren ni lo que controle, comprende tres pasos:

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	<p>INFORME FINAL DE PRACTICA</p>	<p>Código: F-PI-038</p>
		<p>Versión: 02</p>
		<p>Página 18 de 35</p>

1. Establecimiento de estándares
2. Medición del desempeño frente a los estándares.
3. Corrección de las variaciones en relación con los estándares y planes

La planeación y el control son inseparables, son los gemelos idénticos de la administración. Cualquier intento de controlar sin planear carece de sentido, ya que no hay forma de que las personas sepan si van en la dirección correcta, a no ser de que primero sepan a donde quieren ir. Así, los planes proporcionan los estándares de control.

(ADMINISTRACION Novena edición – Harold Koontz y Heinz Weihrich)

Marco conceptual

Desperdicios: Son unidades de producción inaceptables que se desechan o venden a precios reducidos, ya que no cumplen con los estándares de producción.

Reproceso: Son unidades inaceptables que se vuelven a procesar para que puedan ser consideradas como productos terminados y aceptables.

Desecho: Material sobrante que se obtiene cuando se fabrica un producto. Su precio de venta es más bajo en comparación con el producto principal.

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENIGADO</p> <p>Ciencia, educación y desarrollo</p>	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 19 de 35

Ciclo: Una tanda completa de un proceso de conversión intermitente. La tanda puede constar de subdivisiones o etapa; que se repiten siempre en la misma secuencia. Los procesos de inyección y de termo formación, por ejemplo, son intermitentes y están conformados por tandas o ciclos de operación secuenciales.

Molde: Cuerpo hueco o cavidad dentro del cual se introduce la resina fundida para que esta copie la forma interna del mismo.

Plástico: Material formado por largas cadenas hidrocarbonadas, de naturaleza orgánica, susceptible de ser moldeados. Sus propiedades varían en función de su conformación química y modificaciones de las que pueden ser objeto (mezclas y aditivos).

Reproceso: Procesar por segunda vez. Usar el material excedente, rebabas, piezas defectuosas, y coladas, para moldear otros productos aprovechando la cualidad termoplástica de muchos polímeros.

Margen EBITDA: Es un indicador financiero que determina las ganancias o la utilidad obtenida por una empresa o proyecto, sin tener en cuenta los gastos financieros, los impuestos y demás gastos contables que no implican salida de dinero en efectivo, como las depreciaciones y las amortizaciones.

	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 20 de 35

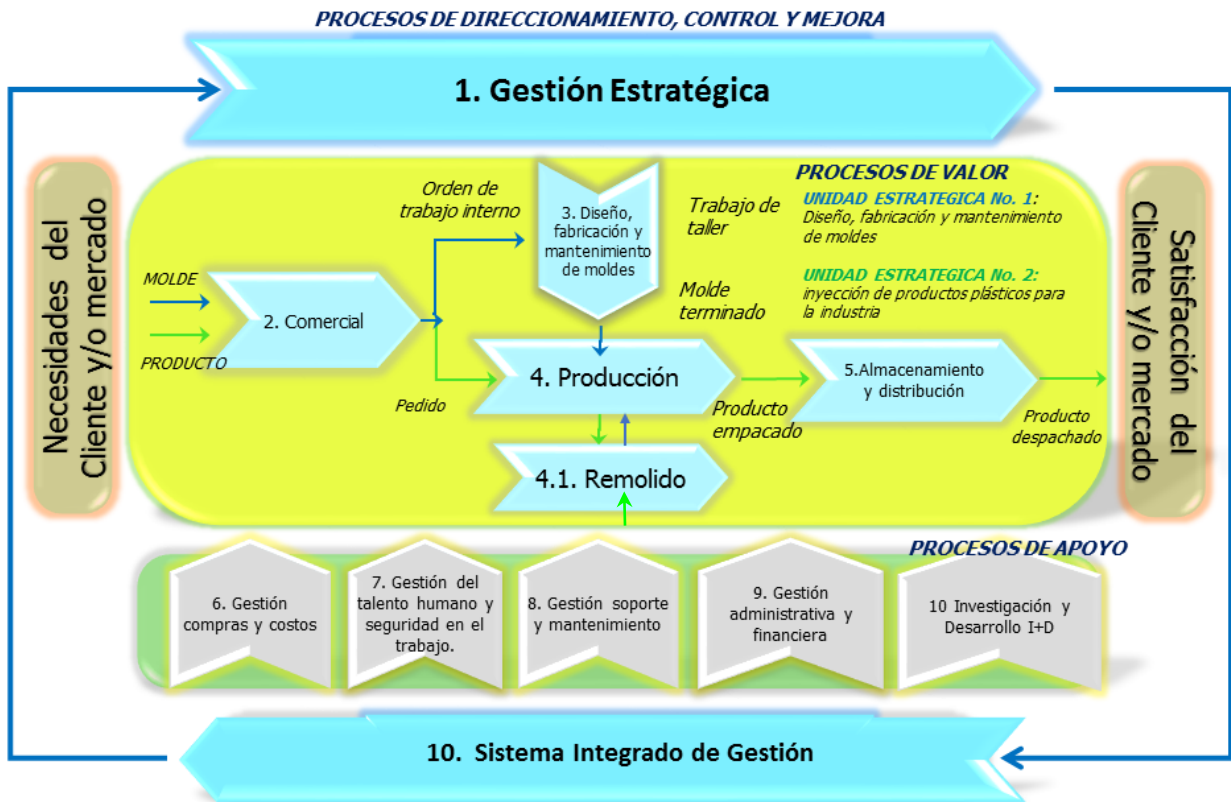
Faenado: Es el proceso ordenado sanitariamente para el sacrificio de un animal, con el objeto de obtener su carne en condiciones óptimas para el consumo humano. El faenamamiento se debe llevar a cabo siguiendo las normas técnicas y sanitarias.

Productividad: es la relación entre los resultados obtenidos y los recursos utilizados. La productividad busca mejorar los resultados sin incrementar los recursos a utilizar, lo cual redundará en una mayor rentabilidad para la empresa.

Sistematización: es la conformación de un sistema, de una organización específica de ciertos elementos o partes de algo. Ya que un sistema es un conjunto de reglas, métodos o datos sobre un asunto que se hayan ordenados y clasificados, llevar a cabo un proceso de sistematización será justamente eso: establecer un orden o clasificación.

Pitorro: embocadura provista de un pequeño orificio que tienen algunas vasijas y recipientes para facilitar y dosificar la administración del líquido contenido en su interior.

Posición: Asiento contable en el sistema de información SAP.



Mapa de procesos Dicoplast S.A.S

3.2 Desarrollo y logro de objetivos

Estudio del proceso de remolido

Actualmente esta área solo se encarga de remoler por cantidades, calcular el peso que resultó de esta actividad y enviar el material remolido al almacén, donde se encargan de

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	<p>INFORME FINAL DE PRACTICA</p>	<p>Código: F-PI-038</p>
		<p>Versión: 02</p>
		<p>Página 22 de 35</p>

distribuirlo a la producción nuevamente o entrarlo al inventario como producto remolido que sirva de material para una producción futura. Es necesario aclarar que el material que sale de remolido sirve solo para elaborar el mismo producto que fue tratado, la gran mayoría no pueden ser utilizados en otros productos.

Se evidenció que, en el momento de trasladar el material remolido al almacén, la información no es completa ya que el encargado de diligenciar el formato no especifica las características de los materiales que fueron procesados, información que es sumamente importante para poder verificar el material que ingreso con respecto al remolido resultante.

Si el material remolido no va a ser enviado para terminar la producción si no que se va a quedar en el almacén, se le da el siguiente tratamiento:

Se debe hacer una salida de la bodega de remolido y una entrada al almacén, donde registrarla cantidad del material remolido en el sistema, teniendo en cuenta que tipo de material es el que está registrando ya que puede tener tres formas de hacerlo:

1. Pueden registrarse como original, hay referencias que pueden utilizarse nuevamente de esta manera a pesar de que provienen de un remolido.
2. Puede registrarse como mezcla, este material sirve para producir el mismo artículo o para una producción que entre sus requerimientos utilice esta misma.

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO</p> <p>Ciencia, educación y desarrollo</p>	<p>INFORME FINAL DE PRACTICA</p>	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 23 de 35

3. Puede registrarse como maquila, es decir, es material que es recibido por un cliente para una producción específica y no es utilizado con fines diferentes.

De acuerdo al análisis realizado al proceso de remolido, se encontró que el control dentro y fuera de este no es suficiente, dado que los formatos existentes son poco utilizados y diligenciados de forma incompleta, además no se les ha realizado ninguna modificación desde su elaboración, aunque las necesidades del proceso y la constante evolución del mismo lo requieren, es por esto que no hay control de la llegada de productos al área de remolido, que pueden ser productos no conformes o productos del inventario que deben reprocesarse por alguna falla de calidad o simplemente por su baja rotación.

¿Puede ingresar al área de remolido material no proveniente de producción?

Como se mencionó anteriormente, al área de remolido también pueden llegar productos las cuales no tienen buena rotación en el inventario, con el fin de obtener materia prima para abastecer la mezcla de la orden de producción de un producto que lo requiera. En este caso el encargado del inventario, debe diligenciar correcta y completamente la planilla “control de remolido”, ya que se evidenció que no se estaba diligenciando completamente, solo se colocaba un peso real de lo que trasladaba, pero no se registraban unidades entregadas. Con el fin de dar solución y orden a este paso, se autorizó la actualización del formato y posterior capacitación al personal encargado de diligenciarlo.

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO</p> <p>Ciencia, educación y desarrollo</p>	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 24 de 35

El área de calidad también juega un papel importante en el proceso de remolido, quienes trabajan en esta área están encargados de evaluar todos aquellos productos las cuales fueron producidos para satisfacer el pedido de un cliente, escogen al azar una cantidad de un lote y hacen pruebas; todos aquellos productos que no cumplen con los estándares de calidad son reportados al encargado del inventario para que desde allí se haga el respectivo proceso para el traslado hacia remolido.

Recomendaciones

Se recomienda a la compañía que se proponga metas a alcanzar en un periodo de tiempo determinado, como por ejemplo reducir paulatinamente los porcentajes de unidades defectuosas, si en una producción normal pueden resultar un 10% de unidades en mal estado, fijarse el objetivo en que en la siguiente producción se reduzca a un 8% y así sucesivamente hasta llegar a un mínimo de unidades defectuosas; esto se puede lograr implementando quizás nuevas tecnologías o analizando si las maquinas está siendo utilizadas en su máxima capacidad, en sus óptimas condiciones o si es necesario mantenimientos preventivos más frecuentemente para contribuir a una mejor producción que evite al máximo el margen de error. De igual forma es importante que el personal de remolido conozca todo el proceso para que sean conscientes de que este se encarga de optimizar la materia prima que por condiciones inherentes presentan algún error, sin embargo, si ellos presentar información errónea, mezclan materiales inadecuadamente, o no diligencian correcta y completamente las planillas que se proponen en este trabajo, generan

	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 25 de 35

un reproceso y esto acarrea costos ocultos difíciles de calcular afectando así las utilidades de la compañía y el objetivo de mantener una información real, clara y concisa. La principal herramienta de trabajo de toda empresa es su capital humano, y si se logra que todos trabajen comprometidos y conscientes de su responsabilidad en el proceso, con seguridad que es una motivación que contribuye al mejoramiento continuo; es por esto que recomiendo también se analicen las funciones de las personas que intervienen en el proceso de remolido y si es posible establecer manuales de funciones para cada uno, con el fin de que quede claro lo que deben realizar durante el mismo, sirviendo así como una herramienta de control.

Análisis y actualización de formatos.

De acuerdo al análisis realizado al área de remolido, uno de los principales inconvenientes existentes es la información que se recolecta de los formatos e igualmente el diligenciamiento de los mismos. Directamente en el área de remolidose evidencian problemas como el desconocimiento de lo que llega al área para el desarrollo de su objetivo, con lo que se propone implementar un nuevo formato, donde se unifique los formatos ya existentes de producción, materia prima y se complementa con el nuevo formato de remolido, que será donde se registre todo aquel material que llegue al área, relacionándolo con el número de la orden de trabajo, el número de documento de traslado, producto no conforme, cantidad en unidades, y quien entrega; paralelamente se anexan casillas que son de estricto diligenciamiento por parte del encargado del

	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 26 de 35

molino como materia prima final, cantidad en gramos, y hacia donde será dirigido el material resultante remolido.

Teniendo los tres formatos unificados se puede hacer un paralelo del comportamiento del material utilizado y la materia prima recuperada, recolectando información real para igualmente ver el comportamiento de una máquina y poder llegar a la raíz de una situación que este causando sobrecostos de producción a la compañía.

A continuación, se presenta la plantilla y la guía para el diligenciamiento del formato anteriormente mencionado:

Dicoplast S.A.		FECHA		PLANILLA DE CONTROL PARA ENTREGA EN REMOLIDO										
Soluções plásticas para la industria				VERSION 2017 F-061										
#	N. OT	MAQUINA	ARTICULO NO CONFORME	CANTIDAD (UNDS)	ENTREGA	DOC TRASLADO	TIPO DE MATERIAL	CANTIDAD (G)	MATERIA PRIMA FINAL	CANTIDAD (G)	DIRIGIDO HACIA PLANTA	BODEGA	ENTREGA	RECIBE
1														
2														
3														

Tabla 1.

Formato F-060 nuevo a implementar

Guía para el diligenciamiento del formato F-061 Remolidos Versión 2017

Aspectos Importante:

1. Antes de diligenciar el formato lea cuidadosamente esta guía.
2. El formato debe diligenciarse con letra legible, no se aceptan tachones ni enmendaduras.

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 27 de 35

3. El formato debe diligenciarse con lapicero.

Guía de Campos

A continuación, encontrará la explicación del contenido de cada uno de los numerales del formato.

- **N. OT:** Indicar el número de la orden de trabajo de donde proviene el artículo no conforme a remoler.
- **MAQUINA:** Indicar el número de la máquina de donde proviene el artículo no conforme a remoler.
- **ARTÍCULO NO CONFORME:** Indicar el nombre del artículo a remoler, por ejemplo: pala verde, cuñete rojo, batería, etc.
- **CANTIDAD (UDS):** Expresar en unidades la cantidad total de los artículos que se van a remoler.
- **ENTREGA:** Indicar nombre de la persona que entrega artículo no conforme
- **DOC TRASLADO:** Indicar número de serie con el cual se identifica el traslado o transporte de productos de una bodega a otra.
- **TIPO DE MATERIAL:** Indicar las especificaciones de la mezcla utilizada para la producción del artículo no conforme.
- **CANTIDAD (GRS):** Expresar en gramos el peso total de los artículos que se van a remoler.
- **MATERIA PRIMA FINAL:** Indicar las especificaciones de la materia prima del

	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 28 de 35

artículo no conforme remolido.

- **CANTIDAD (GRS):** Expresar en gramos el peso total de la materia prima final.
- **DIRIGIDO HACIA:** Marcar con una equis (X) si la materia prima final será enviada hacia PLANTA o BODEGA.
- **ENTREGA:** Indicar el nombre de la persona que entrega la materia prima final.
- **RECIBE:** Indicar el nombre de la persona que recibe la materia prima final.

Aplicación del proceso de remolido en el sistema de información SAP.

Se han implementado las nuevas planillas de control en el área de remolido, que día a día ha sido más aceptada y comprendida por el personal tanto de planta como de producción, aunque se ha capacitado para su correcto diligenciamiento, es un proceso que está en marcha y adaptación. Sin embargo, los resultados han sido satisfactorios y de esta manera que se ha recolectado información más real y oportuna, ya que una vez la planilla está lista, la información se digita en el software de la compañía, en el SAP y posteriormente se hacen los análisis de los costos comparando las planillas entregadas desde la máquina y la planilla del área de remolido. Como se mencionó anteriormente este objetivo aún está en marcha y para una inspección completa que contribuya a la toma de nuevas decisiones se necesita analizar un periodo de tiempo más amplio y con más producciones, pero hasta el momento presento los avances obtenidos e implementados.

A continuación, se puede observar el seguimiento del remolido de la producción del producto Asiento silla Karla color naranja fluorescente:

Imagen 1

Dicoplastsas		ASEGURAMIENTO DE LA PRODUCCION										SUPERVISOR AJUSTE DE PROCESO		FIRMA		FORMALETAS, GALGAS Y ACCESORIOS PARA EL DEBIDO FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO																											
MAQUINA: HQ 15.		PRODUCTO: Asiento silla Karla naranja flores.										ORDEN: 9654		MATERIAL: 11 H		CICLO: 40		UND X HORA: 91		UND X TURNO: 721																							
FECHA: 08/06/17		TURNO: X		UNIDADES: BUENAS 118, MALAS 100		HORAS TRABAJADAS TOTALES: 7		HORAS PERDIDAS: 20		OBSERVACIONES: Cambio de color problema m/ep		CLAS D ESTIRAS COMPLET: 1		ENTREGA CABA CON: 40		UNDS QUE FALTAN X PRODUCIR: 100		CICLO (SEG): 42"		PESO (GR) ARTICULO: 285.2		PESO (GR) INYECCION: 285.4		COLOR: /		MONTAJE: /		FITTING: /		REMARCA: /		RECHER: /		LITADO: /		PUNTO: /		PUNTO DE INYECCION: /		PUNTO DE INYECCION: /		FIRMA DEL OPERARIO: [Signature]	
Buenas		210		T = 156.79																																							
malas		+ 11		T = 8.21																																							
		17		queno reparatión + pilobros.																																							

Formato F-026 Aseguramiento de la producción.

Como toda producción se debe tener documentada la orden en el formato “Aseguramiento de la producción” para dar inicio a la misma, donde se reflejará al finalizar el comportamiento de las unidades y materiales producidos durante el ciclo. En este caso nos expone como se puede observar, una cantidad de 210 unidades buenas, que ya han sido evaluadas por el departamento de calidad y que ya están listas para ser trasladadas al inventario; y una cantidad de 11 unidades malas que deben ser reportadas en el área de remolido para su destrucción y reincorporación al material que posteriormente será inyectado en otra producción.

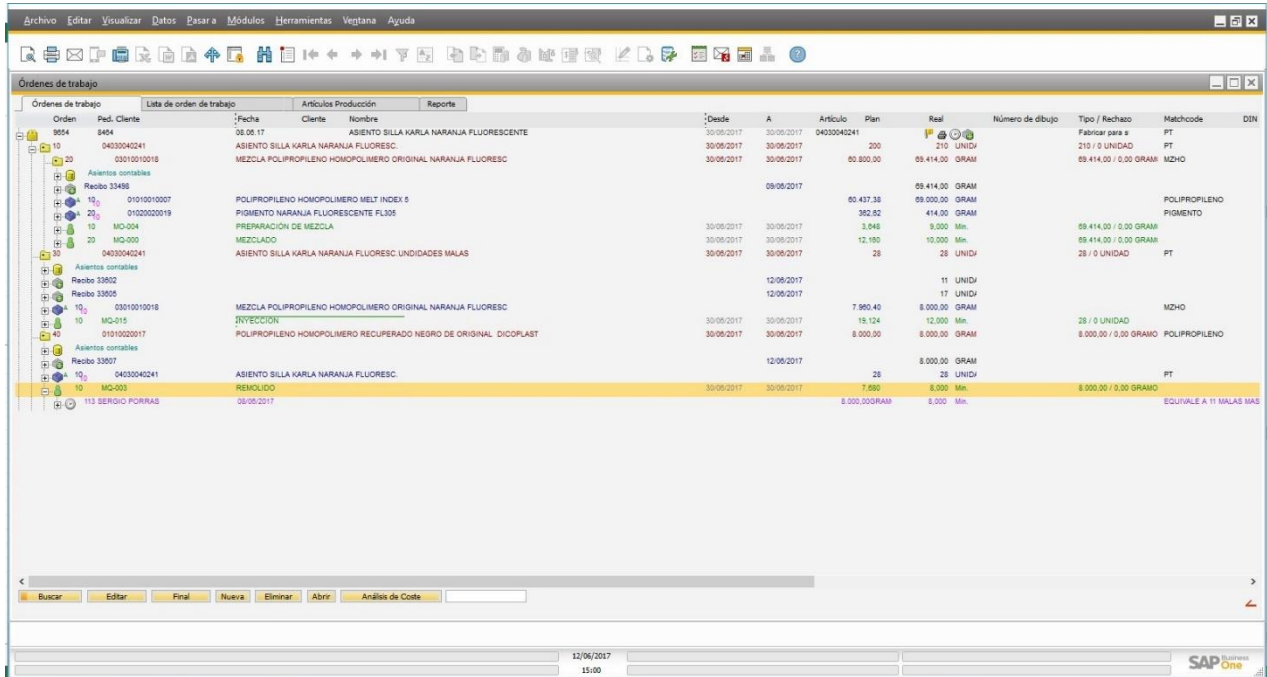
Imagen 2

Dicoplast SA		FECHA	PRODUCCIÓN		PLANILLA DE CONTROL ÁREA DE REMOLIDO									
#	N. OT	MAQUINA	ARTICULO NO CONFORME	CANTIDAD (UNID)	ENTRADA	DOC TRABAJADO	TIPO DE MATERIA	CANTIDAD (GR)	MATERIA PRIMA FINAL	CANTIDAD (GR)	ORGANIZ. PLANTA	BOBINA	ENTRADA	SALIDA
1	9629	15	Asp. Girador.		DS		Tubo P.P. 20v.	9000	D301008002	9000	X		SP	BL
2	9589	13	Silla H. Alex.		DS		PP. H. HO.	22000						
3	9633	20	Copipo 40.		DS		PP. COPO.							
4	9589		Silla 8-laticu		DS		PP. H. HO.	35000						
5	Recuperados		Tapa 40 Libre Mantenimiento	142 unid	DS		P.P. COPO	52000	01010050002	18500	X		SP	BL
6	9589	13	Silla 7-laticu		FO		PP. H. HO.	20000						
7	9653	15	Silla Kora/n	4	FO		PP. H. HO. 4/15	1200	01010020017	1200	X			
8	9667	15	Silla Kora/n	13	FO		PP. H. HO. 4/15	4000	01010020017	4000	X			
9	9636	20	Cuadro 4D		CM		PP. COPO	26000			X			
10	9657	15	Silla Kora/n	28	CM		PP. H. HO. MF S.	8000	01010020017	8000	X			
11			plástico		CM		PP. COPO Lavado	36000	01010050002	75000	X		SP	BL
12	9655		Kora/n		CM		PP. H. HO. 4/15	200	01010020017		X			
13	9656		Rojo		"		"	2500	"		X			
14			Aspador Rojo		DS		H. H.	7000						
15	Recuperados		Tapa 40 Libre Mantenimiento	54 unid	DS		P.P. COPO	29218						

Formato F-061 Planilla de control Área de Remolido.

Teniendo en cuenta las explicaciones anteriormente dadas sobre este formato, puedo evidenciar que en la primera división que pertenece a producción, en el renglón 10 están reportadas las unidades no conformes pertenecientes a la maquina 15, teniendo un total de 28 unidades que fueron trasladadas al área de remolido, y un total de 8.000 gramos de material recuperado. Se refleja una diferencia de 17 unidades entre las dos planillas (imagen 1 e imagen 2), que no fueron reportadas inicialmente pero que al confrontarlas se obtienen las unidades reales y por ende, el material total remolido.

Imagen 3



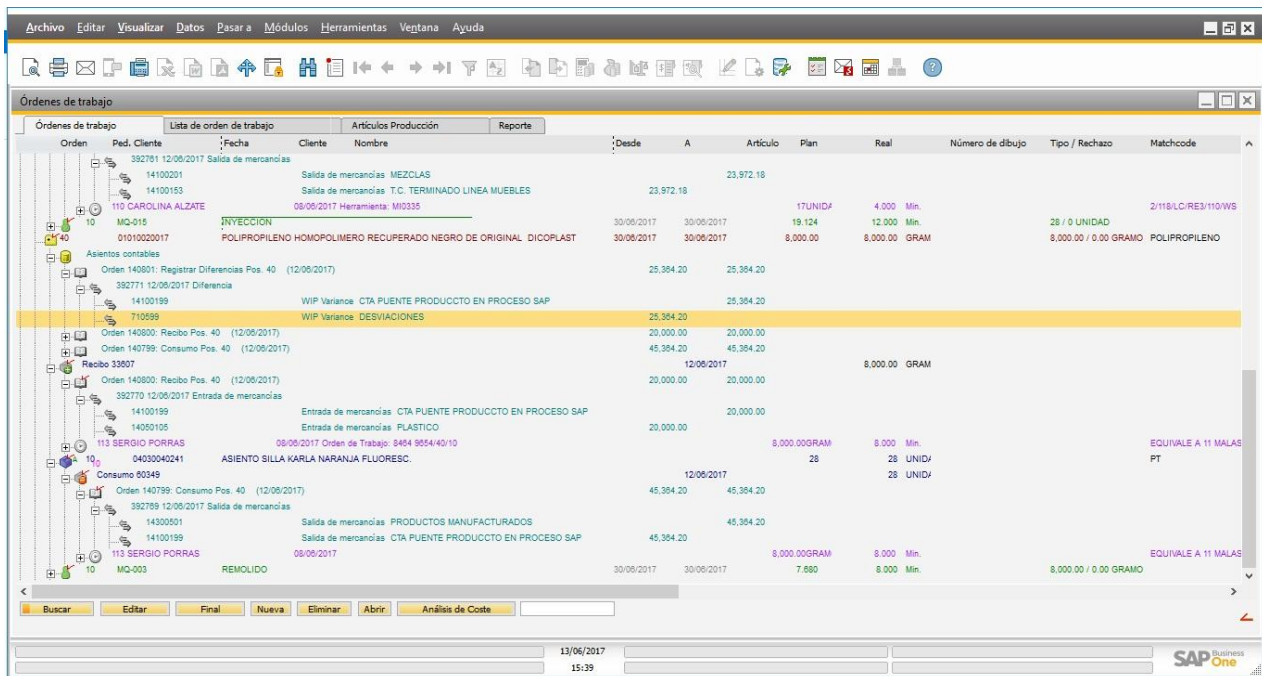
Orden	Paq. Cliente	Fecha	Cliente	Nombre	Desde	A	Artículo	Plan	Real	Número de dibujo	Tipo / Rechazo	Matchcode	DIN
9054	8404	08.05.17		ASIENTO SILLA KARLA NARANJA FLUORESCENTE	30/05/2017	30/05/2017	04030040241				Fabricar para s	PT	
10	04030040241			ASIENTO SILLA KARLA NARANJA FLUORESC.	30/05/2017	30/05/2017	200		210	UNIDF	210 / 0 UNIDAD	PT	
20	03010010018			MEZCLA POLIPROPILENO HOMOPOLIMERO ORIGINAL NARANJA FLUORESC	30/05/2017	30/05/2017	60.800.00		69.414.00	GRAM	69.414.00 / 0.00 GRAM	MZHO	
Asientos contables													
10	01010010007			POLIPROPILENO HOMOPOLIMERO MELT INDEX 6		08/06/2017	60.437.38		69.000.00	GRAM			POLIPROPILENO
20	01020020019			PIGMENTO NARANJA FLUORESCENTE FL305			362.82		414.00	GRAM			PIGMENTO
10	MQ-004			PREPARACION DE MEZCLA	30/05/2017	30/05/2017	3.648		9.000	Mkn	69.414.00 / 0.00 GRAM		
20	MQ-000			MEZCLADO	30/05/2017	30/05/2017	12.180		10.000	Mkn	69.414.00 / 0.00 GRAM		
30	04030040241			ASIENTO SILLA KARLA NARANJA FLUORESC UNIDADES MALAS	30/05/2017	30/05/2017	28		28	UNIDF	28 / 0 UNIDAD	PT	
Asientos contables													
10	Reabo 33802					12/05/2017			11	UNIDF			
20	Reabo 33805					12/05/2017			17	UNIDF			
10	03010010018			MEZCLA POLIPROPILENO HOMOPOLIMERO ORIGINAL NARANJA FLUORESC	30/05/2017	30/05/2017	7.960.40		8.000.00	GRAM			MZHO
10	MQ-015			INYECCION	30/05/2017	30/05/2017	19.124		12.000	Mkn	28 / 0 UNIDAD		
40	01010020017			POLIPROPILENO HOMOPOLIMERO RECUPERADO NEGRO DE ORIGINAL DICOPLAST	30/05/2017	30/05/2017	8.000.00		8.000.00	GRAM	8.000.00 / 0.00 GRAM		POLIPROPILENO
Asientos contables													
10	Reabo 33007					12/05/2017			8.000.00	GRAM			
10	04030040241			ASIENTO SILLA KARLA NARANJA FLUORESC.			28		28	UNIDF			PT
10	MQ-003			REMOLIDO	30/05/2017	30/05/2017	7.690		8.000	Mkn	8.000.00 / 0.00 GRAM		
11	SERGIO PORRAS				05/05/2017		8.000.00GRAM		8.000	Mkn			EQUIVALE A 11 MALAS MAS

Sistematización entrada de material a remolido.

La imagen 3 nos muestra el inicio de la sistematización del proceso de remolido en el SAP; iniciando en la primera posición por la descripción del producto que se entrará a producir y la cantidad de unidades que se quiere obtener en esta orden, igualmente se especifica la cantidad de mezcla necesaria para la producción. En la segunda posición se encuentran los materiales que fueron tomados desde el almacén para realizar la mezcla que fue utilizada en la producción, estos en la cantidad proporcional a las unidades malas encontradas en el área de remolido; y posteriormente se encuentran el número de unidades no conformes. Teniendo en cuenta que las unidades no conformes, en este caso 28 unidades ya fueron remolidas estas se convierten en material ya está codificado en el área y será el mismo al que se dará ingreso al almacén, esta

información tomada del formato F-061 o Imagen 2. Por último en la tercera posición se da a conocer el material final que fue recuperado en el área de remolido e igualmente se expresan las unidades remolidas.

Imagen 4



Orden	Prod. Cliente	Fecha	Nombre	Desde	A	Artículo	Plan	Real	Número de dibujo	Tipo / Rechazo	Matchcode
382781	12/06/2017	Salida de mercancías									
14100201		Salida de mercancías	MEZCLAS			23.972.18					
14100153		Salida de mercancías	T.C. TERMINADO LINEA MUEBLES			23.972.18					
110	CAROLINA ALZATE	08/06/2017	Herramienta: MI0335				17UNIDAD	4.000	Min.		2/118/LC/RES/110/WS
10	MQ-015	inyeccion		30/06/2017	30/06/2017			19.124	12.000	Min.	28 / 0 UNIDAD
40	01010020017		POLIPROPILENO HOMOPOLIMERO RECUPERADO NEGRO DE ORIGINAL DICOPLAST	30/06/2017	30/06/2017			8.000,00	8.000,00	GRAM	8.000.00 / 0.00 GRAMO POLIPROPILENO
Asientos contables											
Orden 140801:	Registrar Diferencias Pos. 40	(12/06/2017)				25.364.20		25.364.20			
382771	12/06/2017	Diferencia									
14100199		WIP Varianoe	CTA PUENTE PRODUCCTO EN PROCESO SAP					25.364.20			
710598		WIP Varianoe	DESVIACIONES			25.364.20					
Orden 140800:	Recibo Pos. 40	(12/06/2017)				20.000,00		20.000,00			
Orden 140799:	Consumo Pos. 40	(12/06/2017)				45.364.20		45.364.20			
Recibo 33807									8.000,00	GRAM	
Orden 140800:	Recibo Pos. 40	(12/06/2017)				20.000,00		20.000,00			
382770	12/06/2017	Entrada de mercancías									
14100199		Entrada de mercancías	CTA PUENTE PRODUCCTO EN PROCESO SAP			20.000,00					
14050105		Entrada de mercancías	PLASTICO			20.000,00					
113	SERGIO PORRAS	08/06/2017	Orden de Trabajo: 8484 9554/40/10					8.000.00GRAM	8.000	Min.	EQUIVALE A 11 MALAS
04030040241		ASIENTO SILLA KARLA NARANJA FLUORESC.						28	28	UNID/	PT
Consumo 60348											
Orden 140799:	Consumo Pos. 40	(12/06/2017)				45.364.20		45.364.20			
382789	12/06/2017	Salida de mercancías									
14300501		Salida de mercancías	PRODUCTOS MANUFACTURADOS			45.364.20					
14100199		Salida de mercancías	CTA PUENTE PRODUCCTO EN PROCESO SAP			45.364.20					
113	SERGIO PORRAS	08/06/2017						8.000.00GRAM	8.000	Min.	EQUIVALE A 11 MALAS
10	MQ-003	REMOLIDO		30/06/2017	30/06/2017			7.680	8.000	Min.	8.000.00 / 0.00 GRAMO

Costo del material remolido.

Teniendo en cuenta las unidades no conformes tomadas desde el formato F-060, para esta orden de trabajo 28 unidades se multiplican por el costo estándar ya calculado por la empresa para un total de \$45.364,20 que sería el costo total de estas unidades, contra el costo del material recuperado, es decir, el material en el que se convirtió el remolido que son 8.000 gr por su costo estándar para un total de \$20.000,00, llevando la diferencia por valor de \$25.364,20 al costo.

	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 33 de 35

De esta manera se trabajarían cada una de las producciones de la empresa para evidenciar el comportamiento completo del ciclo de producción y tener un mayor control de costos que lleven a la toma de decisiones y por ende al mejoramiento continuo.

4. CONCLUSIONES.

- Con el desarrollo de la práctica empresarial he logrado fortalecer mis conocimientos de costos, contabilidad y auditoría, aplicando de esta manera la temática vista a lo largo del pregrado y las diferentes materias cursadas.
- Por medio de la realización de este trabajo se ve reflejada la importancia de mantener la información del área de remolido actualizada y real, con el fin de tener el control de los costos para así obtener mayores utilidades y optimizar al máximo los recursos de la compañía.
- Tener pleno conocimiento del proceso de remolido y aplicarle directrices definidas, le permiten al personal que interviene en él, desarrollar su trabajo de una manera más eficaz realizando cada paso de manera consciente y minimizando el riesgo de cometer errores.
- El buen diligenciamiento de las planillas de información de registro y traslado de material en el área de remolido contribuye a que permanentemente se tenga

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	<p>INFORME FINAL DE PRACTICA</p>	<p>Código: F-PI-038</p>
		<p>Versión: 02</p>
		<p>Página 34 de 35</p>

conocimiento tanto del material que entra a este proceso como la efectividad y calidad de una producción.

- En una empresa de producción como lo es Dicoplast S.A.S el control de los costos es fundamental para el correcto desarrollo del objeto social, pues de esta manera se contribuye a evitar sobrecostos y pérdidas.
- La compañía requiere de un personal capacitado que esté dispuesto a desarrollar con eficiencia los procedimientos para que de esta manera las sistematizaciones de los costos del material remolido siempre estén de acuerdo a la realidad.

5. RECOMENDACIONES.

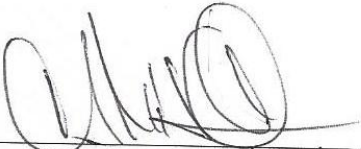
- Se recomienda un supervisor para el área de remolido.
- Implementar controles a los materiales no conformes que serán trasladados hacia el remolido, con el fin de tener pleno conocimiento de las entradas al mismo.
- Asesorar al personal para el buen diligenciamiento de los formatos.
- Actualizar los manuales de las funciones del personal de remolido.
- Implementar el manejo digital de los formatos, con el fin de desaparecer el manejo de papel y el guardar los registros de forma más segura.

 <p>INSTITUCIÓN UNIVERSITARIA DE ENVIGADO Ciencia, educación y desarrollo</p>	INFORME FINAL DE PRACTICA	Código: F-PI-038
		Versión: 02
		Página 35 de 35

6. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- Trabajo de grados IUE realizado por Anacilia Salazar Muñoz y Humberto Heredia Heredia: “Diseño de un modelo de costos para la Planta de Faenado del Municipio de Envigado”
- Tesis Pontificia Universidad Católica del Perú realizada por Carla Álvarez Reyes y Paula de la Jara Gonzales: “Análisis y mejora de procesos en una empresa embotelladora de bebidas rehidratantes” -

<http://tesis.pucp.edu.pe/repositorio/handle/123456789/1588>
- <http://es.workmeter.com/blog/bid/229017/La-importancia-de-la-productividad-empresarial>
- Libro Costos I de Cristobal del Rio Gonzalez.
- Libro ADMINISTRACION Novena edición – Harold Koontz y Heinz Weihrich.

Firma del estudiante: 

Firma del asesor Carolina Villado

Firma del jefe en el Centro de Práctica: 