



**UNIVERSIDAD NACIONAL DE CHIMBORAZO  
FACULTAD DE CIENCIAS POLÍTICAS Y  
ADMINISTRATIVAS  
CARRERA DE CONTABILIDAD Y AUDITORÍA**

**Auditoría de gestión a los procesos de producción de la panificadora  
“La Vienesita” Riobamba, periodo I semestre 2022**

**Trabajo de Titulación para optar al título de Licenciado en  
Contabilidad y Auditoría**

**Autor:**

**Logroño Caceres Anthony Fabian**

**Tutor:**

**MSC. Marco Antonio Moreno Castro**

**Riobamba, Ecuador. 2022**

## DECLARATORIA DE AUTORÍA

Yo, **ANTHONY FBIAN LOGROÑO CACERES**, con cédula de ciudadanía **0604195800**, autor del trabajo de investigación titulado: **Auditoría de gestión a los procesos de producción de la panificadora “La Vienesa” Riobamba, periodo I semestre 2022**, certifico que la producción, ideas, opiniones, criterios, contenidos y conclusiones expuestas son de mí exclusiva responsabilidad.

Asimismo, cedo a la Universidad Nacional de Chimborazo, en forma no exclusiva, los derechos para su uso, comunicación pública, distribución, divulgación y/o reproducción total o parcial, por medio físico o digital; en esta cesión se entiende que el cesionario no podrá obtener beneficios económicos. La posible reclamación de terceros respecto de los derechos de autor de la obra referida, será de mi entera responsabilidad; librando a la Universidad Nacional de Chimborazo de posibles obligaciones.

En Riobamba, 01 de abril de 2024.



**Anthony Fabian Logroño Caceres**

**C.I: 0604195800**



## ACTA FAVORABLE – INFORME FINAL DEL TRABAJO DE INVESTIGACIÓN

En la Ciudad de Riobamba, a los 03 días del mes de abril de 2024, luego de haber revisado el Informe Final del trabajo de investigación presentado por el estudiante ANTHONY FABIAN LOGROÑO CACERES con CC: 060419580-0, de la carrera de Contabilidad y auditoría y dando cumplimiento a los criterios metodológicos exigidos, se emite el ACTA FAVORABLE DEL INFORME FINAL DEL TRABAJO DE INVESTIGACIÓN titulado "Auditoría de gestión a los procesos de producción de la panificadora "La Vienesita" Riobamba, periodo i semestre 2022"

---

Mgs. Moreno Castro Marco Antonio  
**TUTOR**

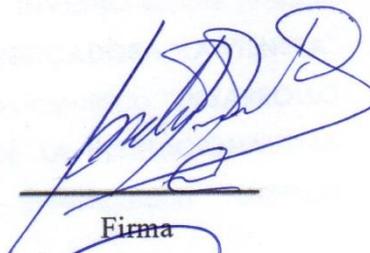
## CERTIFICADO DE LOS MIEMBROS DEL TRIBUNAL

Quienes suscribimos, catedráticos designados Miembros del Tribunal de Grado para la evaluación del trabajo de investigación **Auditoría de gestión a los procesos de producción de la panificadora “La Vienesá” Riobamba, periodo I semestre 2022**, presentado por Anthony Fabian Logroño Caceres, con cédula de identidad número **060419580-0**, bajo la tutoría de **Mgs. Marco Antonio Moreno Castro**; certificamos que recomendamos la **APROBACIÓN** de este con fines de titulación. Previamente se ha evaluado el trabajo de investigación y escuchada la sustentación por parte de su autor; no teniendo más nada que observar.

De conformidad a la normativa aplicable firmamos, en Riobamba a la fecha de su presentación.

**Mgs. Marlon Villa**

**Presidente del Tribunal de Grado**



Firma

**Mgs. Iván Arias**

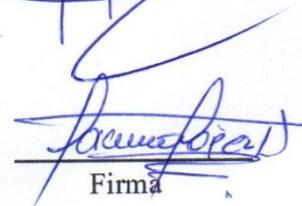
**Miembro del Tribunal de Grado**



Firma

**Mgs. Lorena López**

**Miembro del Tribunal de Grado**



Firma



Dirección  
Académica  
VICERRECTORADO ACADÉMICO



UNACH-RGF-01-04-08.15  
VERSIÓN 01: 06-09-2021

# CERTIFICACIÓN

Que, **Anthony Fabian Logroño Caceres** con CC: **0604195800**, estudiante de la Carrera **CONTABILIDAD Y AUDITORÍA**, Facultad de **FACULTAD DE CIENCIAS POLÍTICAS Y ADMINISTRATIVAS**; ha trabajado bajo mi tutoría el trabajo de investigación titulado "**Auditoría de gestión a los procesos de producción de la panificadora "La Vienes"** **Riobamba, periodo I semestre 2022**", cumple con el 10%, de acuerdo al reporte del sistema Anti plagio **TURNITIN**, porcentaje aceptado de acuerdo a la reglamentación institucional, por consiguiente autorizo continuar con el proceso.

Riobamba, 13 de Mayo de 2024

Mgs. Marco Antonio Moreno Castro  
**TUTOR**

## **DEDICATORÍA**

A veces es difícil confiar en uno mismo y demostrar que mis conocimientos no están mal fundamentados así que quiero dedicar esto principalmente a mí mismo y demostrarme que soy alguien valioso, a mi papa que aunque no está presente físicamente yo sé que siempre está alado mío y aunque estuvo muy cerca de titularse en esta misma carrera pues yo estoy aquí para ayudarle a terminar lo que el empezó hace varios años pero el cual terminaremos juntos porque él siempre me está acompañando y principalmente dedicar no solamente esté proyecto investigativo que me ayudará alcanzar varias metas sino todos mis logros y aunque sea por un momento saber que todo el sacrificio que ha hecho tanto para mí y mi hermana no lo hizo en vano y finalmente dedico esté proyecto a todos mis amigos y familia que siempre estuvieron apoyándome desde un principio y que gracias a todo eso estoy logrando cumplir una meta más.

## **AGRADECIMIENTO**

Quiero expresar mi más profundo agradecimiento a toda mi familia, a mi novia y familia que han sido los pilares fundamentales para no rendirme y poder cumplir con este enorme objetivo mediante su inquebrantable apoyo. Han estado a mi lado en cada percance y dificultad, brindándome su respaldo en cada una de mis decisiones. Su amor incondicional y su constante apoyo han sido fundamentales para mí. Estoy plenamente consciente de que sin la calidez y el amor que me han brindado, no habría sido posible alcanzar mis objetivos y metas. Cada uno de ustedes ha sido una pieza clave en mi camino, y les agradezco por estar siempre presentes, ofreciendo su comprensión, paciencia y ánimo. Su confianza en mí ha sido una fuente inagotable de motivación y fortaleza, y por ello, estaré eternamente agradecido.

# ÍNDICE GENERAL

RESUMEN .....	11
ABSTRACT .....	12
CAPÍTULO I.....	13
1. INTRODUCCIÓN.....	13
1.1. Planteamiento del Problema.....	14
1.2. Formulación del problema .....	15
1.3. Justificación.....	15
1.4. Objetivos .....	15
1.4.1. General.....	15
1.4.2. Específicos.....	15
CAPÍTULO II.....	16
2. MARCO TEÓRICO .....	16
2.1. Estado del arte .....	16
2.2. Marco teórico .....	17
CAPÍTULO III .....	23
3. METODOLOGÍA.....	23
3.1. Tipos de investigación.....	23
3.2. Diseño de la investigación.....	23
3.2.1. Investigación no experimental.....	23
3.3. Enfoque de la investigación .....	23
3.4. Población de estudio.....	23

3.5.	Tamaño de la muestra .....	24
3.6.	Técnica de recolección de datos.....	24
3.6.1.	Encuesta.....	24
3.7.	Instrumentos .....	24
3.7.1.	Cuestionario.....	24
<b>CAPÍTULO IV</b> .....		<b>26</b>
<b>4.</b>	<b>RESULTADO</b> .....	<b>26</b>
4.1.	<b>Propuesta de servicios profesionales</b> .....	<b>27</b>
4.2.	<b>Planificación</b> .....	<b>28</b>
4.2.2.	<i>Planificación Específica</i> .....	<b>35</b>
4.3.	<b>Ejecución</b> .....	<b>46</b>
4.3.1.	<i>Ambiente de control</i> .....	<b>48</b>
4.3.2.	<i>Evaluación de riesgo</i> .....	<b>54</b>
4.3.3.	<i>Actividades de control</i> .....	<b>60</b>
4.3.4.	<i>Información y comunicación</i> .....	<b>64</b>
4.3.5.	<i>Actividades de supervisión</i> .....	<b>67</b>
<b>CAPÍTULO V</b> .....		<b>79</b>
<b>5.</b>	<b>CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES</b> .....	<b>79</b>
5.3.	<b>Conclusiones</b> .....	<b>79</b>
5.4.	<b>Recomendaciones</b> .....	<b>79</b>
<b>ANEXOS</b> .....		<b>80</b>
<b>BIBLIOGRAFÍA</b> .....		<b>95</b>

## ÍNDICE DE TABLAS.

Tabla 1 Personal del Área de Producción de la Panadería La Vienesá.....	23
Tabla 2 Índice de auditoría. ....	26
Tabla 3 Marcas.....	26
Tabla 4 Planificación preliminar.....	28
Tabla 5 Planificación Específica.....	35
Tabla 6 Fase II: Ejecución.....	46
Tabla 7 Fase:III Comunicación de Resultados.....	69

## RESUMEN

El trabajo investigativo tuvo como objetivo examinar la auditoría de gestión a los procesos de producción realizada a la panificadora “La Vienesa” en el primer semestre perteneciente al periodo 2022.

El estudio del proyecto investigativo es descriptivo con un enfoque cuantitativo, se empleó un diseño no experimental ya que implicó registrar los resultados observados sin haber manipulado ninguna variable, los datos recopilados se extrajeron mediante el instrumento del cuestionario para ejecutar las encuestas que se aplicó a la población examinada conformada por los 24 empleados pertenecientes al área de producción.

Los resultados revelaron que el control interno tiene un nivel de confianza media, por la ausencia de supervisión, medición y evaluación a las etapas que se ejecutan en el área de fabricación, lo que permitió concluir que la disminución en el rendimiento de la producción se debió a la gestión deficiente en el área de producción.

**Palabras claves:** Auditoría de gestión, COSO III, Administración de operaciones, Empresa manufacturera.

## ABSTRACT

The objective of the research work was to examine the management auditory of the production processes carried out at the bakery "La Vienesa" regarding the first semester of the 2022 period.

The study of the research project is descriptive with a quantitative approach, a non-experimental design was used since it implied the recording of the observed results without having manipulated any variable, the data collected were extracted by means of the questionnaire instrument to execute the surveys that were applied to the examined population conformed by 24 employees from the production area.

The results revealed that the internal control has a medium level of trustworthiness, due to the absence of supervision, measurement and evaluation to the stages that are executed in the manufacturing area, which allowed to conclude that the decrease in the production performance was due to the deficient management in the production area.

**Key words:** Performance audit, COSO III, Operations management, Manufacturing compan

Reviewed by:



Firmado electrónicamente por:  
MISHELL GABRIELA  
SALAO ESPINOZA

Mg. Mishell Salao Espinoza

**ENGLISH PROFESSOR**

C.C. 0650151566

# CAPÍTULO I

## 1. INTRODUCCIÓN

Las panificadoras pertenecen a las empresas manufactureras, las cuales se basan en convertir la materia prima en diversos tipos de pan, las industrias necesitan llevar un plan de gestión adecuado tanto para el área de producción como sus procesos de fabricación que manejan para poder registrar, monitorear y controlar cada etapa que conlleva la creación de los productos que se comercializan y mitigar diferentes amenazas que se puedan producir de manera interna como externa.

En el presente estudio se centran en realizar una auditoría de gestión a los procesos de producción de la panadería “La Vienesa” basada en el método COSO III, para analizar el nivel de riesgo que tiene el área de producción y como esto influye a las etapas de fabricación,

El proyecto de investigación descriptiva se realizó a través de una investigación no experimental con un enfoque cuantitativo, se analizó a la población conformado por los 24 empleados que integran el área de producción que permitió evaluar y comprender aspectos relevantes sobre la auditoría a los procesos de producción que se realizó en base al marco integral COSO III que determinó la medición de confianza en base a la evaluación del ambiente de control, evaluación de riesgo, actividades de control, información y comunicación, las actividades de supervisión.

El propósito del proyecto de investigación es realizar una auditoría que permita medir el nivel de confianza y riesgo de cada componente, mediante el análisis de cada programa que se ejecute para evidenciar las amenazas y las deficiencias encontradas en el área evaluada, en el que se recopilará los resultados evidenciados para crear un informe para dar a conocer a la alta gerencia el grado de eficiencia y eficacia que tiene sus procesos de producción.

El trabajo investigativo está compuesto por cinco capítulos, a continuación, la recapitulación de cada una:

Capítulo I: Se plasmó los antecedentes, el problema del proyecto, su justificación y sus objetivos tanto el general como los específicos.

Capítulo II: Se fundamenta el marco teórico mediante el estado del arte el cual contiene resumen de proyectos de investigación y los conceptos más relevantes para una mejor comprensión del trabajo de titulación.

Capítulo III: En este capítulo se evidencia las distintas técnicas que se utilizaron para redactar y analizar los datos de la investigación.

Capítulo IV: Se evidencia los resultados mediante la ejecución de la auditoría a los procesos de producción de la panadería “La Vienesa” durante primer semestre del año 2022 basándose en el marco integral COSO III.

Capítulo V: Se refleja las conclusiones y recomendaciones basadas en los objetivos del proyecto de investigación.

### **1.1. Planteamiento del Problema**

El segmento comercial asociado al campo de la panificación tuvo un alza del 3,22% escala global en el año 2022, (De Insight, 2023) asegura que los tres principales continentes que representan las regiones con mayor participación dentro mercado panificador son América del Norte, Europa y Asia, durante el año dos mil veintidós se reportó que en el territorio norteamericano se obtuvo 58.731,53 millones de dólares a nivel intercontinental.

A pesar del incremento económico del mercado estudiado dentro del periodo dos mil veintidós surgió un conflicto internacional entre Rusia y Ucrania el cual perjudico a las industrias panificadoras ya que estos países representan un porcentaje del treinta por ciento en las exportaciones del trigo, como resultado se obtuvo un incremento de precio al producto denominado como harina la cual es la materia prima principal para la producción del pan.

Basado en los resultados arrojados por Views Corporation, el sector panificador dentro de Latinoamérica alcanzo un valor de cincuenta y un millones ochocientos mil dólares con un crecimiento en el mercado del 3,2%, los principales países per cápita en consumir productos relacionados a la panadería y pastelería son: Argentina (72 kg), México (33,5kg), Brasil (2,88kg).

En el mercado ecuatoriano se reportó que en el año 2022 estuvieron registradas 121 empresas dedicadas a la elaboración de productos en base a cereales y harinas denominados como productos de panadería y repostería, según el Banco Central del Ecuador el sector panificador representa el 0.51% sobre el PIB total, el porcentaje mencionado representa un total de setenta y dos mil ciento sesenta y cuatro millones de dólares para el sector comercial, dentro del territorio ecuatoriano se observó que el año 2022 tuvo crecimiento en comparación del año dos 2021 con el 7.51%. No obstante, en el periodo estudiado existieron eventos que perjudicaron de manera grave a toda el área mercantil el fenómeno que agravó a las industrias manufactureras fue el paro nacional comprendido del 13 hasta el 30 de junio.

La industria “La Vienesa” realiza su actividad económica en la ciudad de Riobamba perteneciente a la provincia de Chimborazo, es una de las panificadoras altamente recocidas

y tradicionales de la sultana de los Andes con una trayectoria de 95 años, principalmente conocida por elaborar panes de excelente calidad como las palanquetas, cayetanos, centeno de sal, etc. Es necesario analizar su producción dentro del intervalo del primer semestre del año 2022 comprendido desde el primero de enero hasta el 30 de junio, para así determinar el nivel de confianza y las principales amenazas que se presentaron tanto en la gestión del área como a los procesos de producción.

## **1.2. Formulación del problema**

¿Cómo la auditoría de gestión influye en los procesos de producción de la panificadora “¿La Vienesas” Riobamba, periodo I semestre 2022?

## **1.3. Justificación**

En el mes de junio del año 2022 ocurrieron dos amenazas que afectaron las operaciones productivas de las industrias que se localizaban en el territorio ecuatoriano, para observar y medir los efectos colaterales que puede causar fenómenos externos fue necesario realizar una auditoría de control interno a una de las industrias panificadoras icónicas de la ciudad de Riobamba.

La presente investigación se realizó porque la empresa manufacturera no ha realizado un control interno en los últimos cinco años.

El propósito de la investigación es brindar una medición adecuada al control interno en el área y a la estructura de los procesos definidos en el área de producción.

El proyecto de investigación servirá como una guía para efectuar una evaluación de gestión enfocada a la producción de las industrias manufactureras.

Los empleados pertenecientes al área de producción serán los beneficiarios directos mientras que los gerentes de la panificadora se beneficiarán indirectamente.

## **1.4. Objetivos**

### **1.4.1. General.**

Analizar la auditoría de gestión en los procesos de producción de la panificadora “La Vienesas” Riobamba, periodo I semestre 2022.

### **1.4.2. Específicos.**

- 1) Describir el grado de eficiencia, eficacia y economía de los procesos de producción del primer semestre del año 2022.
- 2) Examinar el modelo COSO III en la auditoría de gestión que se elaborará en el área de producción de la panificadora La Vienesas.

## **CAPÍTULO II**

### **2. MARCO TEÓRICO**

#### **2.1. Estado del arte**

##### **Nivel Mundial**

Campos & Rios (2018), en su trabajo de investigación “El control interno basado en el informe COSO III en él, área de producción de la Curtiembre Ecológica en el área del norte E.I.R.I.; Distrito de la Esperanza, año 2018.” Los autores realizaron un trabajo de investigación descriptivo de diseño pre experimental, cuyo objetivo es auditar el área de producción basado en la metodología del coso III y establecer las estrategias para reforzar el control interno recolección de datos, dando como conclusión que todas las áreas de la entidad tienen deficiencias tanto operativa como de gestión administrativa y que su control interno no cuenta con las herramientas necesarias para un monitoreo óptimo.

Julio Quintana (2020), su proyecto titulado “Importancia del modelo de gestión empresarial para las organizaciones modernas” propuso como objetivo es explicar la utilidad de implementar formatos de gestión empresarial para que las entidades puedan cumplir con los retos que pudieran a travessarse, su investigación se basó en la metodología fundamentada por un estudio exploratorio con un método deductivo, la autora pudo concluir con la importancia de fomentar estructuras o modelos enfocadas a la gestión empresarial ya que ayudaran a establecer una guía que permita mejorar en sus procesos, estructuras y funciones que son fundamentales para la excelencia empresarial

Sánchez et al. (2022), su artículo científico denominado “Industria 4.0 y gestión de calidad empresarial” describe que el objetivo de su investigación se basa describir la importancia que conlleva en desarrollar la gestión de calidad en las empresas industriales, su metodología se fundamenta en un enfoque mixto con carácter deductivo, el autor concluyo que existen diversas estrategias que ayuda a la alta gerencia a prevenir errores producidas en las etapas que compone una producción.

##### **Nivel Nacional**

Marcatomo, Dalila, & Quizhpe (2018), su proyecto “Propuesta de estandarización del proceso productivo y definición de sus controles operativos y de calidad en la industria panificadora. Caso: El Horno Panadería y Pastelería.” Los autores establecieron como objetivo describir los controles operativos y de calidad que maneja la panificadora en los procesos de producción para establecer programas de control que puedan reducir las

amenazas que existen en la industria analizada, su metodología para la realización fue un diseño no experimental con un enfoque mixto, la investigación concluyo que es necesario establecer parámetros de calidad para cada fase de producción para obtener un control total de los procesos manufactureros.

Río, & Alvear (2019), en su investigación denominado “Estudio de Tiempos y Movimientos para Incrementar la Eficiencia en una Empresa de Producción de Calzado.” Su objetivo llevo a cabo determinar la causa de la baja productividad que obtuvo una industria de calzado durante los últimos, su metodología se basó en un enfoque mixto y como resultados en su proyecto determino que incorporar técnicas de gestión a la fabricación de los productos fortalecen la productividad y obtener un incremento de eficiencia dentro del área de producción.

Matamoros & Isabel (2021), en su trabajo de investigación “Control interno en los procesos de producción y despacho de inventarios en empresas manufactureras.” El proyecto tuvo como objetivo explicar la importancia de la auditoría de gestión como una herramienta administrativa que permite lograr los objetivos empresariales, se basó en un enfoque mixto, los autores concluyeron que la mayoría de las industrias manufactureras no responden a las normativas y manuales que establecen las entidades, lo que provoca un alto nivel de riesgo en sus funciones administrativas.

## **2.2. Marco teórico**

### **Auditoría de gestión**

Zambrano, Álvarez, & Yoza (2021), En el marco de una auditoría de gestión, ya sea interna o externa, es fundamental identificar y documentar los aspectos que requieren mejoras. Este proceso permite diseñar e implementar acciones correctivas, preventivas y de mejora que aborden las áreas deficientes detectadas durante la evaluación. (pág. 139)

“La auditoría de gestión es una herramienta fundamental para evaluar y medir los logros obtenidos por una entidad en un periodo determinado. Su principal objetivo es mejorar el rendimiento y la eficiencia empresarial, identificando áreas de oportunidad y proponiendo soluciones para optimizar los procesos internos de la organización” (Arias, 2018)

### **COSO III**

El Comité de Organizaciones Patrocinadoras de la Comisión Treadway ha puesto énfasis en el modelo propuesto por COSO, el cual se centra en mejorar tanto el control interno como el gobierno corporativo. Este enfoque surge como respuesta a la creciente

demanda pública de una gestión más efectiva de los recursos, ya sea en organizaciones del ámbito público o privado.” (González, 2022)

### **Administración de operaciones**

Los autores Blanco, Vásquez, García, & Melamed (2020), explican que las “La administración de operaciones es un aspecto crucial en la gestión de una empresa, ya que se enfoca en la coordinación de áreas funcionales para satisfacer las necesidades del cliente en entornos dinámicos”

Se trata del diseño y la optimización de los sistemas responsables de la creación y producción de los bienes y servicios principales. Esta disciplina se enfoca en la investigación y la implementación de estrategias destinadas a incrementar la productividad mediante la planificación, organización, dirección y supervisión de los procesos de producción.(Vilcarrero, 2021)

### **Empresa manufacturera**

La manufactura ha sido un pilar fundamental en el desarrollo económico de las sociedades, al permitir la producción de bienes que satisfacen las necesidades de la población. A lo largo de la historia, este sector ha evolucionado mediante la integración de nuevas tecnologías y procesos de producción más eficientes.” (Díaz, 2019)

### **Indicadores de gestión.**

Los indicadores de gestión son vitales para proporcionar información precisa y relevante sobre el desempeño de las instituciones públicas. Esta información resulta crucial para guiar la toma de decisiones y promover mejoras en las intervenciones y la gestión de estas instituciones. (AGUDELO & PULGARIN)

### **Sistema de Monitoreo**

Carlos Torres & Olivares, (2020) “El monitoreo es un componente fundamental en el proceso de control interno de una organización. Su diseño está orientado a detectar errores e irregularidades que no fueron identificados en las actividades de control previas.” (2020, pág. 3)

### **Eficiencia**

La autora Sacristán (2021), “La eficiencia se considera un principio clave en las sociedades industrializadas, ya que está estrechamente vinculada con la rentabilidad de los proyectos propuestos. Para alcanzar la eficiencia, es imprescindible llevar a cabo una tecnificación ordenada y secuencial del proceso, respaldada por un diseño meticuloso.” (Sacristán, 2021)

Fórmula:  $\frac{\text{unidades producidas}}{\text{Capacidad máxima}}$

### **Eficacia**

Es la relación entre objetivos y los resultados bajo situaciones ideales. La eficacia es un concepto fundamental en la gestión de cualquier organización. Se refiere a la capacidad de lograr los objetivos establecidos en condiciones óptimas, maximizando así el logro de los mismos. Para alcanzar la eficacia, es necesario priorizar las tareas y enfocarse en aquellas que contribuyan de manera más efectiva a la consecución de los objetivos organizacionales. En resumen, la eficacia se mide por la capacidad de obtener los mejores resultados posibles a partir de los recursos asignados. Cuando se logra un objetivo en condiciones óptimas, se considera que los recursos fueron utilizados de manera eficaz. Por lo tanto, es crucial para cualquier organización enfocarse en la eficacia para garantizar el éxito en sus operaciones. (Quintero, Sergio, Toirac, & Laffita, 2020)

Fórmula:  $\frac{\text{Objetivos, metas y actividades cumplidas}}{\text{Objetivos, metas y actividades programadas}}$

### **Efectividad**

La efectividad de una actividad se refiere a su capacidad para alcanzar sus objetivos y generar resultados positivos para una población determinada. A diferencia de la eficacia, que se centra en la capacidad de un procedimiento para lograr sus metas, la efectividad considera el impacto real que tiene en la salud de la población. Este concepto es más amplio y complejo, requiriendo evaluaciones prácticas para su determinación precisa. (Quintero, Sergio, Toirac, & Laffita, 2020)

### **Riesgos**

Los riesgos industriales se refieren a la identificación y análisis de los posibles peligros que pueden surgir de una actividad, así como a sus consecuencias para una población en relación con los objetivos establecidos. Estos riesgos pueden provenir de diversas fuentes, tales como el manejo de maquinaria pesada, el uso de sustancias químicas peligrosas, la implementación de procesos de producción complejos, condiciones ambientales adversas y la falta de capacitación adecuada. La gestión efectiva de estos riesgos implica mejorar la seguridad laboral y proteger tanto a los trabajadores como a los activos de la empresa. (Quiroz Mita, 2022)

### **Manuales**

Los autores (Palacios & Quimiz) determinan que

Los manuales son una guía indispensable para las actividades específicas de una empresa. Para ello, es esencial establecer políticas claras y definir las funciones en cada departamento. Esto permite determinar las responsabilidades asignadas con precisión.

Por supuesto, este proceso se lleva a cabo con un objetivo y un beneficio específicos en mente. Los manuales proporcionan una estructura y un marco de referencia para el desempeño eficiente y coherente de las tareas, lo que contribuye al logro de los objetivos organizacionales y a la mejora continua del funcionamiento de la empresa.(2021)

### **Mejoramiento Continuo**

El mejoramiento continuo es crucial para el desarrollo sostenible de una organización. La búsqueda constante de la mejora fortalece su posición en el mercado y su capacidad para perdurar en el tiempo. Cumplir con el ciclo PHVA (Planificar, Hacer, Verificar, Actuar) en las empresas refuerza su gestión y establece los criterios que deben regir en todos los procesos internos y externos. Además, aprender de las experiencias pasadas es fundamental para evolucionar de manera efectiva y evitar cometer errores previos. (AGUDELO & PULGARIN)

### **Productividad Industrial**

La productividad corporativa es esencial para el éxito empresarial, ya que proviene de la utilización eficiente y efectiva de recursos fundamentales. Estos recursos abarcan la mano de obra, el capital, la tierra, los materiales, la energía y la información, los cuales deben ser administrados de manera óptima para incrementar al máximo la producción de bienes y servicios. (Ramírez, Magaña, & Ojeda, 2022)

### **Línea de Producción**

El autor Torres,(2021) El balance de línea se convierte en una herramienta esencial en la gestión de la producción al lograr una distribución equitativa en la secuencia de trabajo. Este enfoque permite mejorar varios aspectos que influyen en la eficiencia, como la administración del inventario de piezas en proceso, la disminución del tiempo de procesamiento y la reducción de envíos parciales de productos terminados. Su importancia radica en garantizar un flujo continuo y efectivo en la línea de producción, lo que conlleva a una mayor productividad y calidad del producto final..

### **Cuellos de Botella**

Se refiere a una situación en la que un proceso o sistema se ve afectado por un componente específico que limita su capacidad de operar de manera eficiente. Esta limitación puede generar demoras, ineficiencias y dificultades en la realización de tareas. Los cuellos de botella pueden surgir en diversos entornos, ya sea en un flujo de tráfico, en

la gestión de proyectos o en la logística de una cadena de suministro. La identificación y solución de estos cuellos de botella son esenciales para mejorar la eficiencia y el desempeño en cualquier situación. (Ochoa & Villegas, 2021)

### **Gestión de Seguridad**

Basado en el libro enfoques y gestión en seguridad integral es el, mantenimiento, registro y enriquecimiento de un sistema depende de la política de seguridad, que resulta esencial para identificar elementos críticos y aplicar estrategias para su manejo. Esta política se fundamenta en la evaluación, reconocimiento y creación de planes de riesgo, junto con una comunicación efectiva. Es crucial adherirse a estos principios para salvaguardar la integridad y privacidad de la información, y para prevenir posibles amenazas y debilidades en el sistema. La instauración de una política de seguridad sólida resulta indispensable para proteger los activos de una organización y para mantener la confianza de sus clientes y aliados comerciales. Por consiguiente, es esencial invertir tiempo y recursos en su desarrollo y actualización constante, a fin de adaptarse a los cambios en el entorno tecnológico y de seguridad. (Venegas, López, & Cerón, 2020)

### **Evaluación de Costos**

Landaverde, (2020) La constante evaluación y revisión de la información de costos es esencial para asegurar que las decisiones empresariales se basen en datos precisos y actualizados. Dado el rápido avance de los sistemas de información empresarial, es crítico que las compañías se mantengan al tanto de las últimas tecnologías y prácticas para garantizar la eficacia y rentabilidad de sus operaciones. La información de costos proporciona una base sólida para la toma de decisiones estratégicas al revelar cómo se están utilizando los recursos y dónde se pueden implementar mejoras para aumentar la rentabilidad.

### **Clima Laboral**

El ambiente laboral es un aspecto crucial en cualquier empresa, ya que incide directamente en la percepción y el rendimiento de los empleados. Según Morales, el clima organizacional puede compararse con el aire que se respira dentro de la organización, pues está compuesto por emociones y sentimientos que afectan la evaluación del trabajo. Es vital que las empresas se esfuercen por crear un entorno propicio que fomente la comodidad y el reconocimiento de los colaboradores, dado que esto repercute directamente en la productividad. (Morales, 2021)

### **Activos Fijos**

Un activo fijo se define como un bien propiedad de la empresa, el cual puede ser tangible o intangible y no se puede convertir fácilmente en efectivo a corto plazo. Estos

activos son esenciales para llevar a cabo las actividades económicas, ya que son herramientas que ayudan en la producción de servicios o productos de la entidad. El control de los activos fijos se refiere a la gestión ordenada de los recursos físicos de la entidad, que abarca su registro contable, evaluación de depreciación, consideraciones fiscales y otras actividades que proporcionan información para la formulación de políticas. (Loyola & Ormaza, 2020)

## CAPÍTULO III

### 3. METODOLOGÍA

#### 3.1. Tipos de investigación

##### 3.1.1. Investigación descriptiva

Es una investigación descriptiva a razón de que se detalla la evaluación de gestión en el cual se expone la estructura de procesos de producción permitiendo redactar conclusiones precisas y concretas.

#### 3.2. Diseño de la investigación

##### 3.2.1. Investigación no experimental.

Está investigación tiene un diseño no experimental puesto que se realiza sin la manipulación de ninguna de las variables estudiadas en el cual se examinó al fenómeno en su ambiente natural.

#### 3.3. Enfoque de la investigación

La investigación se elaboró a través de un enfoque cuantitativo, porque explica el fenómeno mediante la medición de los resultados en el cual se demandó una gran cantidad de datos, que se convirtieron en las conclusiones mediante el análisis matemático.

#### 3.4. Población de estudio

La población de estudio está representada por los 24 empleados que se encargan de ejercer las diferentes funciones en el área de producción.

*Tabla 1 Personal del Área de Producción de la Panadería La Vienesa*

N*	Nombres	Cargos
1	Armas Ramiro	Obrero
2	Auquilla Julio	Jefe de taller
3	Gusqui Daniel	Obrero
4	Gusqui Mateo	Obrero
5	Hipo Byron	Obrero
6	Ilbay Angel	Obrero
7	Mullo José	Obrero
8	Piguave Javier	Obrero
9	Pucha Jaime	Obrero
10	Sanaguano Jhonathan	Jefe de taller
11	Shagnay César	Obrero
12	Tiupul Cesar	Obrero

13	Auquilla Leonardo	Obrero
14	Minaya Angel	Obrero
15	Murillo David	Obrero
16	Quinzo Abrham	Jefe de taller
17	Robalino Luis	Obrero
18	Salcan Diego	Obrero
19	Tierra Luis	Obrero
20	Tiupuil Marco	Obrero
21	Tiupul Wilmer	Obrero
22	Tixi Gustavo	Obrero
23	Valdivieso Dario	Obrero
24	Valdivieso Danilo	Obrero

---

*Tabla 1 Personal de producción*

*Elaborado por: Logroño Caceres Anthony Fabian.*

### **3.5. Tamaño de la muestra**

En este proyecto investigativo no se realizó un cálculo de muestreo por la razón que la población es inferior a cien personas, la población representada por el área de producción que cuenta con 24 integrantes de la empresa es muy pequeña para haber realizado un muestreo por tal motivo se utilizó toda la población para así ser más precisos al momento de desarrollar la investigación.

### **3.6. Técnica de recolección de datos**

#### **3.6.1. Encuesta.**

Para el proyecto investigativo fue fundamental realizar encuestas a los obreros y al personal que se encarga en la producción de la empresa ya que nos ayudó a medir y a identificar los indicadores del área de producción.

### **3.7. Instrumentos**

#### **3.7.1. Cuestionario.**

Este instrumento permitió establecer una estructura adecuada para recolectar la información de manera eficiente y así obtener un juicio pertinente en la auditoría de producción.

Está investigación se dirige al análisis del control interno de la panificadora “La Vienesas”, para poder llegar con los objetivos planteados del proyecto de investigación fue necesario

aplicar las etapas fundamentales de la auditoría y ejecutarlo a través del marco integral COSO III,

Para ejecutar la auditoría y obtener evidencia cuantitativa fue necesario realizar métodos estadísticos para constatar los resultados de la investigación de una manera comprobable y concisa, para esto se utilizó el software denominado como Excel el cual permitió realizar cálculos y representarlo gráficamente mediante sus hojas de cálculo

La auditoría de gestión a los procesos de fabricación de la panadería “La Vienesá” en el periodo del primer semestre en el cual se utiliza el marco integral COSO III para ejecutar 17 programas para la evaluación del control interno mediante el ambiente de control, evaluación de riesgo, actividades de control, información y comunicación y las actividades de supervisión que permitió el análisis de nivel de riesgo tanto en las etapas de elaboración como el área de producción.

**CAPÍTULO IV**  
**4. RESULTADO**

*Tabla 2 Índice de auditoría.*

DESCRIPCIÓN	ABREVIATURA
Planificación Preliminar	PP
Notificación a la Gerencia	IA
Entrevista a la Gerencia	EP
Encuesta sobre la Información General de la Producción	EIG
Informe de Planificación Preliminar	IPP
Planificación Específico	PE
Carta de Control Interno	CCI
Nivel de Confianza y Riesgo	NCR
Programa de Auditoría	PA
Memorándum de Planificación Especifica	MP
Informe de Planificación Específica	RI
Ejecución	EJ
Comunicación de Resultados	CR

*Tabla 3 Marcas.*

DESCRIPCIÓN	ABREVIATURA
Observación	∅
Confirmado	∧
Hallazgo	<i>H</i>
Inspeccionado	ψ
Cálculos verificados	✓✓

#### **4.1.Propuesta de servicios profesionales**

Ing. Juan Carlos Brito

Gerente General de Panadería “La Vienesa”

Presente. -

Por este medio le envié un afectuoso saludo de parte ProdChek Auditoría, el motivo de esta epístola es para compartir los servicios que la empresa puede llevar a cabo en las cuales están sustentados por las Normas Internacionales de Auditoría (NIA).

Nuestro servicio de auditoría se basa en las siguientes características:

- 1) **PLANIFICACIÓN.** Al realizar una planificación permitirá establecer los objetivos principales que se evaluarán a través de varios métodos y actividades cronogramadas dependiendo de los principales indicadores que se involucrará en la auditoría.
- 2) **EJECUCIÓN.** En esta fase el auditor ejecutará y evaluará los programas de auditoría previamente planificados en base a su criterio profesional y en base a las evidencias recolectadas en las cuales se basarán los hallazgos encontrados en la auditoría.
- 3) **INFORME.** El informe que se presentará a la empresa estará conformado por las conclusiones y recomendaciones que el auditor redactó pensando en la mejora de las actividades de la entidad.
- 4) **VALORACIÓN DEL SERVICIO.** Al aceptar nuestro servicio de auditoría el caso a realizar no tendrá ningún costo por motivos académicos ya que este caso en especial está relacionado para la titulación en la licenciatura en la carrera de Contabilidad y Auditoría en la Universidad Nacional de Chimborazo.

Valoro la oportunidad de poder estar a su disposición mediante mis servicios profesionales y garantizar un trabajo de calidad.

Atentamente

Anthony Fabian Logroño Caceres  
AUDITOR INDEPENDIENTE

## 4.2. Planificación

A través de la primera etapa de la auditoría se pudo obtener antecedentes, información y datos relevantes pertenecientes al área de producción de la panificadora, lo cual hizo posible entender el funcionamiento, la estructura y la organización que lleva a cabo la industria, de la misma manera ayudó a estructurar una planificación preliminar y específica acorde a las necesidades que tiene la panificadora en sus procesos de fabricación.

### 4.2.1. Planificación preliminar.

	<b>LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA”</b>			<b>PP 1/1</b>
	<b>FASE I: PLANIFICACIÓN PRELIMINAR</b> <b>PROGRAMA PRELIMINAR</b>			
Objetivo: Lograr un entendimiento en el área de producción de la panificadora La Vienesa.				
NO.	PROCEDIMIENTO	REF.	RESPONSABLE	FECHA
1	Realice el contrato de auditoría.	CA	A.F.L.C	18/07/2023
2	Notifique a la gerencia el inicio de la auditoría.	IA	A.F.L.C	20/07/2023
3	Realice una entrevista a la gerencia y a los jefes de producción.	EP	A.F.L.C	01/08/2023
4	Prepare una encuesta de información general sobre la producción.	EIG	A.F.L.C	03/08/2023
5	Elabore el informe de la planificación preliminar.	IPP	A.F.L.C	10/08/2023
			Elaborado:	A.F.L.C
			Revisado	M.A.M. L
			Fecha:	17/07/2023

Tabla 4 Planificación preliminar.



**LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA”**  
**FASE I: PLANIFICACIÓN PRELIMINAR**  
**CONTRATO DE AUDITORÍA**

**CA 1/1**

Quede registrado en el presente documento, el contrato de auditoría externa, que formalizan el contrato entre la panadería “La Vienesita” representado por los Hermanos Brito, con domicilio: Larrea 2116 Riobamba, Chimborazo con RUC: 069171907300, a partir de este momento denominado “El cliente”, a su vez ProdChek Auditoría representado por Anthony Fabian Logroño Caceres con CI. 060419580-0 egresado de la carrera de Contabilidad y Auditoría perteneciente a la Universidad Nacional de Chimborazo; denominado como “firma independiente de”, de manera libre y voluntaria se comprometen a celebrar el contrato mediante las siguientes cláusulas establecidas.

- 1) ANTECEDENTES. - En base a las necesidades la industria panificadora “La Vienesita” la entidad decidió que la firma independiente de auditoría realice sus servicios en una auditoría de gestión en los procesos de producción. En el cual su auditoría se va enfocar en el área de producción basado en su entorno, la capacidad, el almacenamiento, la materia prima y su ambiente organizacional basado en el modelo COSO III.
- 2) OBJETO DEL CONTRATO. – El propósito principal del contrato actual es la ejecución del programa de auditoría de gestión enfocada al área de producción y a sus procesos de producción a la panificadora “La Vienesita” una vez finalizada las etapas cronogramadas de la auditoría presentar a la gerencia un informe detallado basado en los hallazgos.
- 3) Duración del Contrato. - En el contrato se establece que los servicios de auditoría se ejecutarán en un total de 66 días laborables, en caso de fuerza mayor con justificación y permiso de la alta gerencia la fecha de culminación se aplazará.
- 4) Costo del Contrato. – Por motivos académicos el servicio de auditoría brindado se realizará sin ningún costo.
- 5) Exclusividad. – Todos los datos, evidencias e información recibida por la entidad auditada se utilizarán exclusivamente para la evaluación, además el auditor encargado deberá ser discreto con la información y proteger los datos recolectados para que no existan filtraciones.
- 6) Responsabilidades del auditor. – Las responsabilidades que tiene el auditor encargado mientras realiza la auditoría de gestión enfocada al área de producción consistirá en:
  - Realizar la auditoría en la entidad establecida, enfocada al primer semestre del año 2022 enfocada al área de producción.
  - Entregar informes al finalizar cada etapa en la auditoría
  - Proporcionar el informe final mediante una presentación formal a los gerentes de la industria panificadora.
- 7) Responsabilidades de la entidad auditada. – La panadería “La Vienesita” promete cumplir:
  - Permitir el acceso a los documentos que solicite el auditor
  - Facilitar al acceso a todas las áreas que comprometan a la auditoría
  - Que el personal colabore con las entrevistas o con la información que necesite el auditor.
- 8) Aprobación. – La panificadora “La Vienesita” aprueba y acepta con todos los términos que establece en el contrato presente mediante su rúbrica.

\_\_\_\_\_  
Ing. Juan Carlos Brito  
**GERENTE GENERAL**

\_\_\_\_\_  
Sr. Anthony Logroño  
**AUDITOR INDEPENDIENTE**

Elaborado:	A.F.L.C
Revisado	M.A.M. L
Fecha:	18/07/2023



**LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA”**

**FASE I: PLANIFICACIÓN PRELIMINAR  
NOTIFICACIÓN INICIO DE LA AUDITORIA**

**IA 1/1**

**NOTIFICACIÓN INICIO DE LA AUDITORIA**

Riobamba 20 de julio del 2023

Juan Brito.  
GERENTE GENERAL DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA”  
PRESENTE

De mi consideración:

Con un cordial saludo, el presente informe notifica que el inicio de la auditoria de gestión se ejecutara desde el día martes 1 de agosto del 2023.

**Objetivo general**

La presente auditoria identificara el nivel de confianza que representa el área de producción a la entidad panificadora, para analizar el cumplimiento de los procesos en base a la misión y visión de la empresa.

**Objetivo específico**

- Estimar los riesgos que pueda sufrir los procesos de producción la basado en el control interno de la panificadora.
- Analizar factores externos e internos que retrasaron la producción en el primer semestre del año 2022.
- Evaluar los indicadores de gestión.

La auditoría se realizará a través de la aplicación del marco integrado del control interno según el modelo del COSO III, la que consiste en evaluar los siguientes componentes: Entorno de control, Evaluación de riesgo, Actividades de control, Información y comunicación, Actividades de monitoreo y supervisión.

La auditoría de gestión se realizará a través del equipo conformado por: MSC. Marco Antonio Moreno Castro Supervisor; Anthony Logroño, Auditor Junior, se agradece antemano el acceso a la empresa para la realización de la auditoria de gestión.

Atentamente

Logroño Caceres Anthony Fabian  
**AUDITOR INDEPENDIENTE**

Elaborado:	A.F.L.C
Revisado	M.A.M. L
Fecha:	20/07/2023



**LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA”**

**FASE I: PLANIFICACIÓN PRELIMINAR**

**ENTREVISTA A LA GERENCIA Y A LOS JEFES DE PRODUCCIÓN.**

**EP 1/2**

Fecha de entrevista: 01/08/2023

Cargo Laboral: Supervisor de producción

Nombre del entrevistado: Ing. Wilson Miranda

**1. ¿Cuántos años está ejerciendo su cargo en la entidad?**

Ocho años ejerciendo como supervisor de producción y desarrollando y ejecutando una optimización de los procesos de producción.

**2. ¿Conoce los procesos de fabricación de todas las variedades de pan que elaboran?**

Que conoce a la perfección los cinco procesos que conforma a la producción de todas las variedades.

**3. ¿Utilizan una planificación para la producción?**

La gerencia realiza una planificación diaria para la producción en base de las ventas que se han realizado.

**4. ¿Utilizan o conocen los diferentes niveles de planificación?**

- Plan Estratégico: Tiene un plan estratégico establecido en la entidad, pero no se ha actualizado durante los últimos 5 años.
- Plan Agregado de Producción: Desconoce .
- Plan Maestro de Producción: Desconoce.
- Plan Ejecutivo de Producción: No ejecutan.

**5. ¿Conoce la estructura del sistema de costo que lleva la panadería La Vienesa?**

Tienen un análisis de costo solo basado en la materia prima.



**LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA”**

**FASE I: PLANIFICACIÓN PRELIMINAR**

**ENTREVISTA A LA GERENCIA Y A LOS JEFES DE PRODUCCIÓN.**

**EP 2/2**

**6. ¿La empresa tiene implementado un presupuesto para la producción y cada cuanto lo realizan?**

La panadería no realiza proyecciones económicas que van destinadas al área de producción.

**7. ¿Para la producción de todas las variedades que ofrecen en la panadería utilizan un modelo de pronóstico de demanda?**

Para la realización de la demanda de los productos se apoyan en las producciones basadas en fechas anteriores.

**8. ¿Lleva a cabo uno o varios métodos para controlar la calidad del producto?**

Realizan un control de calidad desde la compra de la materia prima basado en los requisitos y las normativas que maneja la entidad hasta el control y mantenimiento que conlleva el área de producción.

**9. ¿Cree que tiene el personal y las jornadas suficientes para elaborar toda la demanda requerida?**

La producción está conformada por tres jornadas: la nocturna, madrugada y matutina que está integrado por 24 empleados que elaboran en el área de producción de manea eficiente.

**10. ¿Existe algún factor externo o interno que pueda amenazar con la producción?**

Siempre va existir factores externos que pueden causar irregularidades, pero la entidad siempre intenta controlar esos factores en base a la experiencia que han tenido en del mercado.

Elaborado:	A.F.L.C
Revisado	M.A.M. L
Fecha:	01/08/2023



**LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA”**

**FASE I: PLANIFICACIÓN PRELIMINAR  
ENCUESTA DE INFORMACIÓN GENERAL SOBRE LA  
PRODUCCIÓN.**

**EIG 1/1**

**ENCUESTA DE AUDITORÍA  
ÁREA DE PRODUCCIÓN  
PANADERÍA “LA VIENESA”**

1.	¿Cuenta con un cronograma de producción?		
SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
2.	¿La planeación de la producción es definida por la demanda?		
SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
3.	¿La producción es evaluada periódicamente por línea o producto de acuerdo con la demanda?		
SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
4.	¿Cuenta con el personal suficiente para responder a los requerimientos de producción ?		
SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
5.	¿Se evalúa el nivel de cumplimiento del cronograma de producción y sus desviaciones?		
SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input checked="" type="checkbox"/>
6.	¿Se realiza revisiones a los parámetros en las líneas de producción?		
SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
7.	¿Se realiza mantenimientos preventivos y calibraciones de las maquinarias de producción?		
SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
8.	¿Se evalúa el costo de producción?		
SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input checked="" type="checkbox"/>
9.	¿El área de producción cuenta con indicadores de gestión que permita observar los niveles de cumplimiento?		
SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input checked="" type="checkbox"/>
10.	¿La entidad implementa el concepto de mejora continua?		
SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>

Elaborado:	A.F.L.C
Revisado	M.A.M. L
Fecha:	03/07/2023



## LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA

“LA VIENESA”

FASE I: PLANIFICACIÓN PRELIMINAR

INFORME DE LA PLANIFICACIÓN PRELIMINAR

IPP 1/1

### LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA”

Mediante la ejecución de la planificación preliminar realizada en la panificadora “La Vienesita” en el cual se utilizaron varias técnicas e instrumentos para observar de una manera general la estructura y el funcionamiento de las operaciones en el cual se pudo evidenciar:

- La gerencia y el personal correspondiente al área de producción conoce los procesos de fabricación que maneja la panificadora.
- Las operaciones de la producción de la panificadora se encargan de planificar conjuntamente la gerencia y el jefe de producción.
- No tienen ningún método de pronóstico para los costos o las demandas que pueda tener la producción.
- La entidad no cuenta con indicadores que midan los niveles de cumplimiento para la producción.
- La panadería La Vienesita no ha realizado ninguna auditoría de gestión.

Elaborado:	A.F.L.C
Revisado	M.A.M. L
Fecha	10/08/2023

### 4.2.2. Planificación Específica.

		<b>LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA” FASE I: PLANIFICACIÓN ESPECÍFICA</b>			<b>PE 1/1</b>
Objetivo: Valoración de la estructura interna de la panificadora “La vienesa”					
NO.	PROCEDIMIENTOS	REF	RESPONSABLE	FECHA	
1	Evalúe el control interno y su nivel de confianza.	ECI	A.F.L.C	15/08/2023	
2	Diseñe el Programa Específico de Auditoría basado en la información recolectada.	PA	A.F.L.C	18/08/2023	
3	Elabore la carta de control interno.	CC	A.F.L.C	20/08/2023	
4	Redacte el memorándum de planificación específica la panificadora “La Vienesas”.	MP	A.F.L.C	21/08/2023	
			Elaborado	A.F.L.C	
			Fecha	11/08/2023	

*Tabla 5 Planificación Específica.*

		PRODCHECK AUDITORÍA					Referencia.P.T
		AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA "LA VIENESA"					<b>ECI 1/3</b>
		EVALUACIÓN DEL CONTROL INTERNO					
Período	Primer semestre del 2022						
Dirigido	Ing. Wilson Miranda						
Elaborado	Anthony Fabian Logroño Cáceres						
Revisado	Mgs. Marco Antonio Moreno L.						
OBJETIVO							
Llevar a cabo ejecución del cuestionario diseñado estratégicamente para evaluar el control interno de la panificadora "La Vienesa"							
No.	PREGUNTA	PT	SI	NO	CT	%	OBSERVACIÓN
AMBIENTE DE CONTROL		35			22,7	65%	
1	¿Tiene planteados objetivos estratégicos para el área de producción?	5	X		3,5		Falta actualizar los objetivos estratégicos basados a las necesidades actuales del mercado. $\emptyset$
2	¿La entida cuenta con un reglamento interno?	5	X		4		A simple vista parece que el reglamento interno está correctamente realizado pero faltan puntos importantes que abordar y actualizar. $\Psi$
3	¿Tiene registrado físicamente o documentado las políticas y normas que se basa el área de producción?	5		X	2		La empresa cuenta con normas generales para la producción pero no cuenta con manuales específicos para la producción. $\mathcal{H}$
4	¿Los procesos de producción cuenta con manuales específicos?	5		X	1		Los empleados del área ejecutan sus actividades basadas en la experiencia. $\emptyset$
5	¿Considera que el mapa de procesos del área de fabricación esta correctamente estructurado para el cumplimiento de los objetivos del departamento?	5	X		4		En el mapa de procesos están todos las etapas que manejan, pero falta detallar y mejorar la estructura del mapa. $\emptyset$
6	¿Todo el personal que trabaja dentro del área de producción tiene conocimientos de las políticas internas del área?	5	X		4,2		El jefe de producción manifiesta que a todos los empleados del área se les informó y capacito sobre el reglamento interno. $\Psi$
7	¿La panificadora dispone de políticas para la compra de la materia prima?	5	X		4		No dispone de manera física pero para la compra de materia prima es necesario de varios requisitos para la producción y tener vigente el permiso de funcionamiento ARCSA. $\emptyset$
EVALUACIÓN DE RIESGO		50	SI	NO	25	50%	OBSERVACIÓN
8	¿Los costos de producción están sujeto a presupuestos designados para el periodo actual?	5		X	1		La entidad no fija un presupuesto destinada a la producción, realizan las compras basado en las necesidades de la producción. $\mathcal{H}$
9	¿Usted considera que el personal que conforma los procesos de producción está altamente calificado para la realización de sus actividades?	5	X		5		El jefe de producción comunica que todo su personal es eficiente en sus diferentes labores dentro del área de producción. $\Psi$
11	¿Considera que tiene el número de colaboradores necesarios para la ejecutar los procesos de producción?	5	X		5		Trabajan 24 empleados en tres jornadas, cada jornada se efectúa máxima 8 horas. $\emptyset$
12	¿Determinan los costos indirectos de fabricación?	5		X	1		Los costos se determina en base a la materia prima. $\emptyset$
13	¿El área de fabricación está desagregada de los demás departamentos de la industria?	5	x		4,5		
14	¿Los procesos de producción se encuentran adecuadamente ubicados dentro del área?	5	x		5		
15	¿En el área de producción está libre de factores que afecten a los procesos de producción?	5		X	2,5		En los primeros meses del periodo 2022 hubo una alza de precios significantes de la materia prima. $\emptyset$
16	¿En la producción se ha determinado el tiempo de elaboración de cada producto que elaboran?	5		X	1		En la panadería "La Vienesa" no han fijado ni han medido los tiempos de elaboración de cada producto $\Psi$
17	¿En la fabricación de los productos que elaboran miden la merma que producida?	5		X	1		No cuentan con un reporte de merma que producen en las jornadas de fabricaciación. $\mathcal{H}$
18	¿La entidad cuenta con un manual de emergencia o un plan de seguridad?	5	X		4		Inspeccionar el plan de emergencia que maneja la entidad $\Psi$

		PRODCHECK AUDITORÍA					Referencia.P.T	
		AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA "LA VIENESA"					<b>ECI 2/3</b>	
		EVALUACIÓN DEL CONTROL INTERNO						
ACTIVIDADES DE CONTROL		45	SI	NO	35,5	79%	OBSERVACIÓN	
19	¿Utilizan órdenes de compra e informes de recepción de la materia prima?	5	X		5			
20	¿El área de producción controla al personal a través de reloj biométrico u tarjetas de reloj para el registro de llegada.	5	X		5			
21	¿Cuenta con indicadores para el seguimiento periódico de los procesos de fabricación?	5		x	1		El jefe de producción desconoce sobre los indicadores que interfieren la fabricación. <i>H</i>	
22	¿Están correctamente coordinado los mantenimientos de la maquinaria que utilizan en la panificadora?	5	X		5		Revisar el check list del mantenimiento realizado a cada maquinaria. <i>ψ</i>	
23	¿Tienen políticas definidas cuando la maquinaria se descomponga?	5	X		4		Se tiene políticas para este tipo de emergencia pero es generalizado y el protocolo es el mismo para toda la maquinaria. <i>Λ</i>	
24	¿Realizan las depreciaciones periódicamente de las maquinarias y de los equipos de trabajo que utilizan en el área de producción?	5	X		5		Revisar la hoja de cálculo que realizan las depreciaciones de los activos perteneciente al área de producción. <i>ψ</i>	
25	¿Los costos de producción están sujetos a presupuestos designados para el periodo actual?	5		X	1		La entidad no fija un presupuesto destinada a la producción, realizan las compras basado en las necesidades de la producción. <i>⊖</i>	
26	¿La panificadora La Viensa brindan entrenamiento al personal de producción?	5	X		4,5		Es necesario confirmar facturas sobre pagos que se hicieron sobre capacitaciones y evidencias que puedan corroborar. <i>ψ</i>	
27	¿La panificadora brinda todos los beneficios sociales correspondientes a sus empleados?	5	X		5		Revisar el rol de pagos de los empleadores. <i>ψ</i>	
INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN		25	SI	NO	16,5	66%	OBSERVACIÓN	
28	¿Existen procesos estructurados para verificar la veracidad de los datos emitidos?	5	X		3,5		El jefe de producción verifica los datos que se registran en cada jornada de producción. <i>⊖</i>	
29	¿La información emitida de la producción es verificable?	5	X		4		En el área de producción el masero es el encargado supervisar e informar los datos arrojados en la producción. <i>⊖</i>	
30	¿Se ha evaluado al personal y la comunicación que establecen dentro del área de producción?	5	X		1		En los últimos años no ha existido una evaluación del clima laboral. <i>H</i>	
31	¿La empresa fomenta la comunicación entre el personal del área de producción y los miembros de la alta gerencia?	5	X		4			
32	¿La empresa cuenta con herramientas especializada para difundir una óptima comunicación dentro del área?	5	X		4		Inspeccionar las TICs que maneja la entidad. <i>ψ</i>	

		PRODCHCK A UDITORÍA					Referencia P.T
		AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA "LA VIENESA"					<b>ECI 3/3</b>
		EVALUACIÓN DEL CONTROL INTERNO					
ACTIVIDADES DE SUPERVISIÓN		20	SI	NO	17	85%	OBSERVACIÓN
27	¿Cuentan con un sistema de evaluación de desempeño de las actividades de producción?	5	X		4		Inspeccionar el sistema integrado de gestión que maneja la entidad. ψ
28	¿El jefe de producción a evaluado la producción?	5	X		4,5		El jefe de producción ha evaluado las actividades de la entidad basado en el acta de inspección para plantas de alimentos ⊙
29	Dentro del personal del área de producción existe alguien que supervise la fabricación de panes?	5	X		4,5		El jefe de producción controla e inspecciona la fabricación, también dentro del personal de producción se encuentra el macero el cual supervisa el desempeño de las actividades que se desarrollan. Λ
30	El supervisor proporciona un resumen o un informe mensual a la alta gerencia	5	X		4		
<b>CALIFICACIÓN TOTAL</b>		<b>CT=</b>		<b>175</b>		Elab: Anthony Fabian Logroño Cáceres	
<b>PONDERACIÓN TOTAL</b>		<b>PT=</b>		<b>116,7</b>			
<b>NIVEL DE CONFIANZA %</b>		<b>NC=</b>		<b>66,7%</b>	<b>MEDIO</b>	Revisado: Mgs. Marco Antonio Moreno L. Fecha: 15/8/2023	
<b>NIVEL DE RIESGO INHERENTE%</b>		<b>RI=</b>		<b>33,3%</b>			
<b>NIVEL DE CONFIANZA</b>		<b>BAJO</b>		<b>15-49</b>	<b>ALTO</b>		<b>NIVEL DE RIESGO</b>
		<b>MEDIO</b>		<b>50-75</b>	<b>MEDIO</b>		
		<b>ALTO</b>		<b>76-95</b>	<b>BAJO</b>		

	<b>LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA”</b> <b>FASE I: PLANIFICACIÓN ESPECÍFICA</b> <b>PROGRAMA DE AUDITORÍA</b>			<b>PA 1/2</b>
NO.	PROCEDIMIENTOS	REF	ELABORADO	FECHA
1	Verifique los reglamentos internos de la entidad.	RI	A.F.L.C	23/08/2023
2	Evalúe el FODA de la entidad.	AF	A.F.L.C	24/08/2023
3	Analice la estructura y el proceso que lleva a cabo el área de producción de la panificadora.	DF	A.F.L.C	28/08/2023
4	Analice el proceso almacenamiento de materia prima.	CB	A.F.L.C	01/09/2023
5	Realice un análisis basado en el cuello de botella.	IMP	A.F.L.C	06/09/2023
6	Defina el porcentaje de merma que se produce en la fabricación.	MP	A.F.L.C	12/09/2023
7	Identifique y examine los principales indicadores del área de producción.	IP	A.F.L.C	18/09/2023
8	Analice la estructura de costos que utiliza la empresa.	SC	A.F.L.C	22/09/2023
9	Revise los planes de seguridad que tiene establecida la panificadora para los eventos que pueda afectar a la producción.	PS	A.F.L.C	27/09/2023



**LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA”**

**PA 2/2**

**FASE I: PLANIFICACIÓN ESPECÍFICA**

**PROGRAMA DE AUDITORÍA**

10	Evalúe el mantenimiento de las maquinarias de la entidad.	MM	A.F.L.C	02/10/2023	
11	Realice un análisis de producción realizada en la panificadora.	AP	A.F.L.C	05/10/2023	
12	Inspeccione el rol de pago de los trabajadores que elaboran en el área de producción.	RP	A.F.L.C	13/10/2023	
13	Compare los valores reales de los activos fijos que se realizan en la producción.	DP	A.F.L.C	15/10/2023	
14	Realice un cuestionario sobre clima laboral al personal del área de producción.	CL	A.F.L.C	17/10/2023	
15	Elabore un chek-list que pueda evaluar la comunicación e información que lleva el área de producción	CI	A.F.L.C	19/10/2023	
16	Inspeccione los sistemas integrados de gestión que maneja la entidad.	SIG	A.F.L.C	20/10/2023	
17	Evalúe el acta de inspección para plantas de alimentos.	AI	A.F.L.C	21/10/23	
Elaborado:	A.F.L.C	Revisado:	M.A.M. L	Fecha:	18/08/2023



**LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA  
PANIFICADORA “LA VIENESA”  
FASE I: PLANIFICACIÓN ESPECÍFICA  
CARTA DE CONTROL INTERNO**

**IPP 1/3**

**Riobamba 20 de agosto de 2023**

**Ing. Juan Carlos Brito**

**Gerente General Panadería “La Vienesita”**

Presente.

Mediante la planificación de la auditoría se ha realizado la carta de control interno basado en los elementos según el componente COSO III para determinar un plan estratégico para la siguiente fase de la auditoría

**CARTA DE CONTROL INTERNO**

La auditoría realizada a los procesos de producción durante el primer periodo del año 2022 es decir del 1 de enero al 30 de junio, se ha evaluado la estructura que tiene establecida la empresa para la fabricación de los productos que se realizan en la panificadora “La Vienesita” para poder determinar la situación que se encuentra el área de producción basado en los siguientes componentes: Entorno de control, Evaluación de riesgo, Actividades de control, Información y comunicación, Actividades de monitoreo y supervisión.

La auditoría de gestión se basa en un análisis profundo mediante los objetivos y metas del área de producción, gestión en la producción, personal y entorno laboral y maquinaria que maneja la empresa para la fabricación de las diferentes variedades de pan que produce la panadería.

**Ambiente de Control Interno**

En este componente evaluado se obtuvo un 65% de nivel de confianza en el cual resaltan tres observaciones: desactualización en los objetivos estratégicos de la empresa y el área de producción, no existen políticas y normas detalladas dirigida a la zona mencionada, así como a sus procesos de fabricación que desarrollan, finalmente define que la entidad no implementa manuales con especificaciones claras sobre las funciones que se desempeña en el sector auditado.



**LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA  
PANIFICADORA “LA VIENESA”  
FASE I: PLANIFICACIÓN PRELIMINAR  
CARTA DE CONTROL INTERNO**

**IPP 2/3**

**Evaluación de Riesgo**

El componente analizado obtuvo un 50% de nivel de confianza y se pudo observar graves deficiencias en la evaluación de riesgos que puede afectar significativamente en las etapas de fabricación: no existen indicadores que puedan monitorear y evaluar la elaboración de los productos, la entidad no tiene una estructura de costos adecuado, Existen varios factores externos que la empresa no está preparada para confrontar, no tiene una evaluación de los tiempos de los procesos que conforman la fabricación de todos los productos que ofrecen al mercado, por último no existe un adecuado control de merma.

**Actividades de Control**

El componente examinado obtuvo un 79% de nivel de confianza por las actividades de control que se desarrolla en el área de producción sin embargo omiten varias acciones que ayuden a controlar todas las funciones que se desarrollan, sus falencias principales son: no existen indicadores que puedan monitorear y evaluar la elaboración de los productos y la entidad no planifica o no fija un presupuesto determinado lo que impide una inspección adecuada la zona de fabricación de producción.

**Información y Comunicación**

El componente se evaluó un nivel de confianza media por el resultado de 66% dado que la información y comunicación que se maneja dentro del área de producción se fomenta de manera adecuada pero falta mejorar la estructura establecida, la ausencia de participación de la alta gerencia y la omisión de inspecciones al personal en temas de clima laboral y la comunicación que se maneja dentro de la zona de fabricación.

**Actividades de Supervisión**

El encargado de desarrollar y monitorear las actividades que se desarrollan en la fabricación de los panes que elaboran la panificadora es el jefe de producción la cual se evaluó y se pudo concluir que tiene un nivel de confianza alta ya que tiene una calificación del 85% por motivos de que los registros de control se encuentran adecuadamente registrados y archivados.



**LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA  
PANIFICADORA “LA VIENESA”  
FASE I: PLANIFICACIÓN PRELIMINAR  
CARTA DE CONTROL INTERNO**

**IPP 3/3**

**Evaluación general.**

La evaluación al control interno está analizada por cinco compuestos pertenecientes al área de producción el cual ayuda a evaluar la ausencia de procesos y controles que existen, a partir de las observaciones y los resultados obtenidos se realiza un estudio para poder crear los programas basados en la metodología COSOS III para evaluar los procesos de producción de la panificadora “La Vienesa” comprendido desde el 1 de enero hasta el 30 de junio.

La evaluación del control interno basado en el área de producción se calificó con un nivel de riesgo medio basado en su puntuación del 66,7%, este porcentaje indica que el control de la empresa está operando de manera adecuada, también el nivel de confianza medio indica que existen riesgos no identificados y amenazas halladas, pero no controladas.

**Ponderación de nivel de riesgo y confianza del control interno**

Ponderación de Nivel de Confianza		Ponderación de Nivel de Riesgo	
Alto	15% - 49%	Bajo	15% - 49%
Medio	50% - 75%	Medio	50% - 75%
Bajo	76% - 95%	Alto	76% - 95%

COMPONENTES	NC		NR	
AMBIENTE DE CONTROL.	65%	●	35%	●
EVALUACIÓN DE RIESGO.	50%	●	50%	●
ACTIVIDADES DE CONTROL.	79%	●	21%	●
INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN.	66%	●	34%	●
ACTIVIDADES DE SUPERVISIÓN.	85%	●	15%	●

\_\_\_\_\_  
Anthony Logroño  
**AUDITOR**

Elaborado:	A.F.L.C
Revisado	M.A.M. L
Fecha	20/08/2023



**AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE  
LA PANIFICADORA “LA VIENESA”  
MEMORANDO DE PLANIFICACIÓN ESPECÍFICA  
FASE I: PLANIFICACIÓN ESPECÍFICA**

**MP 1/2**

**1. Antecedentes**

La panificadora “La Vienesas” no tiene antecedentes de haber realizado una auditoría de gestión.

**2. Historia de la entidad auditada.**

Gilberto Brito el fundador de la empresa empezó en el año 1930 mediante una inversión cercano de 300 000 sucres, invirtió en maquinarias alemanas especializadas para la producción de las diferentes variedades de pan que empezó a vender, a sus inicios se producían ente 20.000 y 22.000 panes diarios.

En la actualidad se preservan varios panes que se realizaban en sus inicios como centeno de sal, centeno de dulce, moldes, pero también en el presente se han insertado productos nuevos como múyelas, pan de fibras, pan integral, pero el pan más conocido de la panadería es la palanqueta el cual muchos ciudadanos de la ciudad de Riobamba lo consideran como una tradición gastronómica.

La panificadora “La Vienesas” es dirigida por dos de los nietos del fundador, Juan Carlos Brito y Luis Brito desde el momento en que están al frente de la panadería se encargan de la gerencia y la logística de la entidad.

**3. Motivo de la Auditoría**

El fin principal de realizar esta auditoría basada a los sistemas de producción que maneja la panificadora “La Vienesas” es evaluar los indicadores que intervienen en los procesos de fabricación.

**4. Objetivo del Examen**

**4.1. Objetivo general**

El objetivo principal es evaluar la eficiencia, eficacia y economía que se encuentran en las diferentes fases que operan los colaboradores de la entidad dentro del área de producción.



**AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE  
LA PANIFICADORA “LA VIENESA”  
MEMORANDO DE PLANIFICACIÓN ESPECÍFICA  
FASE I: PLANIFICACIÓN ESPECÍFICA**

**MP 2/2**

**4.2. Objetivo específico**

- Estimar los riesgos que pueda sufrir los procesos de producción la basado en el control interno de la panificadora.
- Analizar factores externos e internos que retrasaron la producción en el primer semestre del año 2022.
- Evaluar los indicadores de gestión.

**5. Alcance del Examen**

La auditoría de gestión se basará en un análisis profundo en los procesos de fabricación de la panificadora “La Vienesa” para el primer período del año 2022.

**6. Base Legal**

- Servicios de Rentas Internas
- Superintendencia de Compañía
- Ministerio de Relaciones Laborales
- Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social

**7. Misión**

Llevar al consumidor productos de calidad a un precio accesible, con un servicio de excelencia estableciéndonos como la mejor opción en la adquisición de productos de panadería y pastelería.

**8. Visión**

Seguir siendo la empresa panificadora líder en Riobamba y continuar creciendo en número de puntos de venta, tener al mejor personal calificado, establecer programas de mejora continua en todas nuestras unidades.

Elaborado:	A.F.L.C
Revisado	M.A.M. L
Fecha	21/08/23

### 4.3. Ejecución

La ejecución se basa en obtener la evidencia suficiente a través de la realización de los programas previamente planificado para que el auditor pueda analizar todas las evidencias y comprobar el cumplimiento del objetivo u obtener hallazgo externos o internos que puedan afectar a la entidad.

La evidencia de auditoría es un componente esencial en el proceso de auditoría, ya que proporciona la base sólida sobre la cual se fundamentan las conclusiones del auditor. Esta información se obtiene a través de diversas técnicas detalladas en el plan de auditoría, y su objetivo principal es respaldar de manera contundente la opinión del auditor. (Plácido, 2019)

		<b>LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA”</b> <b>FASE II: EJECUCIÓN</b>			EJ 1/1
Objetivo: Ejecución de programas para la obtención de hallazgos					
NO.	PROCEDIMIENTOS	REF	RESPONSABLE	FECHA	
1	Define los componentes que se evaluarán en la ejecución de la auditoría de los procesos de producción de la panificadora “La vienesa” basada en el COSO III	DCC	A.F.L.C	22/08/023	
2	Aplique el programa previamente planificado	RI - CL	A.F.L.C	23/08/2023 21/10/2023	
			Elaborado:	A.F.L.C	
			Revisado	M.A.M. L	
			Fecha	22/08/23	

Tabla 6 Fase II: Ejecución



**AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE  
LA PANIFICADORA “LA VIENESA”  
DEFINICIÓN DE COMPONENTES COSO III  
FASE II: EJECUCIÓN**

DCC

COMPONENTE	DEFINICIÓN	COLOR REFERENCIAL
AMBIENTE DE CONTROL.	Se fundamenta en el control de la gestión interna, este componente se basa en evaluar la estructura definida, las normas y reglamento establecida, sobre todo la ética y principios morales que componen la entidad.	
EVALUACIÓN DE RIESGO.	La evaluación de riesgo pertenece al segundo componente del COSO III el cual analiza e identifican los potenciales riesgos que pueda obstaculizar con el cumplimiento de los objetivos planteados por la entidad.	
ACTIVIDADES DE CONTROL.	Este componente se basa en ejecutar varios programas que puedan analizar todos los controles que maneja la empresa y así evaluar los riesgos que pueda enfrentar la entidad y examinar las diferentes estrategias para poder enfrentar las amenazas halladas.	
INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN.	La importancia de este componente se basa en analizar si la entidad puede garantizar que la información que circula por las áreas auditadas sea precisa, se puedan comunicar de una manera eficaz, clara y segura para las operaciones que realizan la empresa manufacturera.	
ACTIVIDADES DE SUPERVISIÓN.	La evaluación al último componente basado en el COSO III se fundamenta en el control y el monitoreo continuo de la actividades u operaciones que se realizan en la entidad, medir el nivel de supervisión que efectúa el área auditada permitirá asegurar que las operaciones puedan efectuarse de manera efectiva.	

Elaborado:	A.F.L.C	Revisado:	M.A.M. L	Fecha:	22/08/2023
------------	---------	-----------	----------	--------	------------

### 4.3.1. Ambiente de control

## Reglamento interno de la entidad

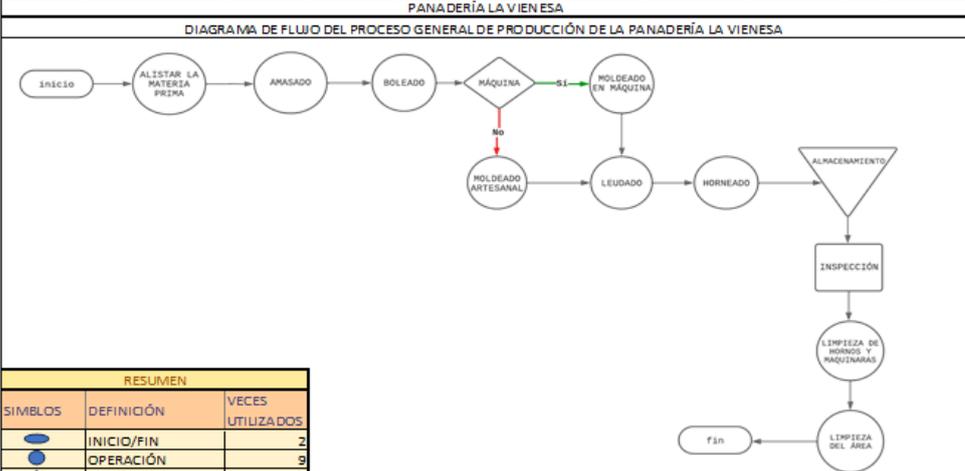
	AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN			Referencia.P.T			
	PANADERÍA LA VIENESA			RI 1/1			
	PRIMER SEMESTRE DEL 2022						
<b>REGlamento INTERNO DE LA ENTIDAD</b>							
Elaborado por	A.F.L.C						
Revisado por	M.A.M. L						
PRUEBAS DE AUDITORÍA	CUMPLIMIENTO	TÉCNICAS DE AUDITORÍA		CONFIRMACIÓN			
<b>OBJETIVO</b>							
Constatar que la industria panificadora cuente con un manual interno que contenga parámetros, artículos y normas que pueda ser aplicada a todas las áreas de la entidad,							
<b>ALCANCE</b>							
Aplicable para todas las secciones de la empresa							
PROGRAMA DE TRABAJO							
1 Analice de manera general el reglamento interno de la entidad. 2 Evalúe los capítulos y artículos que establecen el reglamento interno de la entidad.							
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>							
<b>1. Análisis general sobre el reglamento interno de la entidad</b>							
NOMBRE	ACTUALIZADO	DIFUNDIDO	AUTORIZADO POR LA ALTA GERENCIA	AUTORIZADO POR MINISTERIO DE RELACIONES LABORALES	OBSERVACIONES		
REGlamento INTERNO DE TRABAJO "LA VIENESA PANADERÍA"	✗	✓	✓	✓	El reglamento interno fue establecido en el año 2012		
<b>2. Análisis general sobre el reglamento interno de la entidad</b>							
GENERALIDADES: 1 OBJETIVOS, 2 FINALIDAD, 3 BASE LEGAL, 4 ALCANCE, 5 DEFINICIONES Δ							
Capítulo I: ADMISIÓN Y CONTRATO Δ				ARTICULOS: 1-5 (5) Δ			
Capítulo II: DERECHOS Y OBLIGACIONES DE LOS TRABAJADORES Δ				ARTICULOS: 6-12 (7) Δ			
Capítulo III: PROHIBICIONES A LOS TRABAJADORES Δ				ARTICULOS: 13 (1) Δ			
Capítulo IV: OBLIGACIONES Y PROHIBICIONES A LA EMPRESA Δ				ARTICULOS: 14-15 (2) Δ			
Capítulo V: HORARIOS Y JORNADAS DE TRABAJO Δ				ARTICULOS: 16-20 (5) Δ			
Capítulo VI: ASISTENCIA, PUNTUALIDAD Y PERMANENCIA Δ				ARTICULOS: 21-27 (7) Δ			
Capítulo VII: REMUNERACIÓN, BONIFICACIÓN, PRÉSTAMOS Y DESCUENTOS Δ				ARTICULOS: 28-35 (8) Δ			
Capítulo VIII: HORAS EXTRAS Δ				ARTICULOS: 36-41 (6) Δ			
Capítulo IX: FALTAS Y SANCIONES Δ				ARTICULOS: 42-43(2) Δ			
Capítulo X: PERMISO Y VACACIONES Δ				ARTICULOS: 44-52 (9) Δ			
Capítulo XI: PREMIOS Y ESTIMULOS Δ				ARTICULOS: 53 (1) Δ			
Capítulo XII: HIGIENE Y SEGURIDAD Δ				ARTICULOS: 54-57 (4) Δ			
Capítulo XIII: RECONSIDERACIONES Y APELACIONES Δ				ARTICULOS: 58-59 (2) Δ			
Capítulo XIV: DISPOSICIONES COMPLEMENTARIAS Δ				ARTICULOS: 60- 64 (5) Δ			
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>							
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	PROBABILIDAD	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN
RI	El reglamento interno de la entidad se encuentra desactualizado.	Basado en el Acuerdo Ministerial No.MDT-2017-0135 si el reglamento interno no está renovado cada dos años se multará a la entidad con \$200,00.	Inherente	Mínimo	Remoto	Aceptable	Actualizar el reglamento interno y subirlo a través de la plataforma del ministerio de trabajo.
RI	Omisión de temas o capítulos en su manual interno.	El manual interno no cuenta con los siguientes capítulos: Lugar libre de acoso y Cesación de funciones o terminación de contratos.	Inherente	Mínimo	Remoto	Aceptable	Al momento de actualizar el manual interno se deberá aumentar los dos capítulos faltantes.
<b>CONCLUSIÓN</b>							
La panificadora maneja un reglamento interno de trabajo el cual es difundido al personal que elabora en la entidad, contiene 14 capítulos con un total de 64 artículos.							
<b>RECOMENDACIÓN</b>							
Actualizar el reglamento interno y subirlo a través de la plataforma del ministerio de trabajo.							
				FECHA	23/8/2023		

## Análisis FODA de la entidad

	<b>AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN</b>	Referencia.P.T																																																																																																																																						
	<b>PANADERÍA LA VIENESA</b>	<b>AF 1/1</b>																																																																																																																																						
	<b>PRIMER SEMESTRE DE 2022</b>																																																																																																																																							
<b>ANÁLISIS DEL FODA</b>																																																																																																																																								
Elaborado por	A.F.L.C																																																																																																																																							
Revisado por	M.A.M. L																																																																																																																																							
<b>PRUEBAS DE AUDITORÍA</b>	<b>CUMPLIMIENTO</b>	<b>TÉCNICAS DE AUDITORÍA</b>																																																																																																																																						
	<b>ANÁLISIS</b>																																																																																																																																							
<b>OBJETIVO</b>																																																																																																																																								
Realizar un análisis FODA con un enfoque general de la panadería "La Vienesa"																																																																																																																																								
<b>ALCANCE</b>																																																																																																																																								
la industria panificadora "La Vienesa"																																																																																																																																								
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>																																																																																																																																								
1. Realice un análisis de las fortalezas, oportunidades, debilidades y amenazas																																																																																																																																								
2. Definir las estrategias correspondientes del análisis del FODA																																																																																																																																								
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>																																																																																																																																								
1. Realización del análisis de las fortalezas, oportunidades, debilidades y amenazas																																																																																																																																								
<b>FORTALEZA</b>																																																																																																																																								
<ul style="list-style-type: none"> <li>• PRESENCIA FUERTE EN EL MERCADO</li> <li>• TECNOLOGÍA APTA PARA LA DEMANDA</li> <li>• PERSONAL CON VARIOS AÑOS DE EXPERIENCIA</li> <li>• PRODUCTOS ELABORADOS CON MATERIA PRIMA DE ALTA CALIDAD</li> </ul>																																																																																																																																								
<b>OPORTUNIDADES</b>																																																																																																																																								
<ul style="list-style-type: none"> <li>• CREACIÓN DE NUEVOS Y DIFERENTES PRODUCTOS</li> <li>• VARIEDAD DE EMPRESAS NACIONALES RELACIONADOS CON LA VENTA DE LA MATERIA PRIMA DEL PAN</li> <li>• AUMENTO DE LA DEMANDA</li> <li>• AMPLIACIÓN EN EL MERCADO NACIONAL</li> </ul>																																																																																																																																								
<b>DEBILIDADES</b>																																																																																																																																								
<ul style="list-style-type: none"> <li>• NO CUENTA CON UNA BUENA ESTRUCTURA REFERENTE A LOS NIVELES PLANIFICACIÓN DE LA EMPRESA</li> <li>• NO CUENTA CON OBJETIVOS ESTRATÉGICOS</li> <li>• NO MANEJAN UNA ESTRUCTURA ADECUADA DE COSTOS</li> <li>• FALTA DE UN MODELO ADECUADO QUE AYUDE A LA TOMA DE DECISIONES</li> </ul>																																																																																																																																								
<b>AMENAZAS</b>																																																																																																																																								
<ul style="list-style-type: none"> <li>• CRECIMIENTO DE LA COMPETENCIA DENTRO DEL MERCADO</li> <li>• ALZADA EN LA MATERIA PRIMA</li> <li>• ALTERACIONES EN LAS POLÍTICAS DEL PAÍS</li> <li>• SITUACIONES IMPREVISTAS (PANDEMIAS, PARO NACIONAL, DESASTRES NATURALES, ETC.)</li> </ul>																																																																																																																																								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 20px;"> <thead> <tr> <th colspan="2" rowspan="2">FACTORES EXTERNOS</th> <th colspan="4">OPORTUNIDADES</th> <th rowspan="2">PROMEDIO</th> <th colspan="4">AMENAZAS</th> <th rowspan="2">PROMEDIO</th> </tr> <tr> <th>O1</th> <th>O2</th> <th>O3</th> <th>O4</th> <th>A1</th> <th>A2</th> <th>A3</th> <th>A4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;"><b>FORTALEZA</b></td> <td>F1</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>4,75</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>3</td> <td>1</td> <td>2,5</td> </tr> <tr> <td>F2</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>5</td> <td>4</td> <td>3,75</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>5</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>F3</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>4</td> <td>1</td> <td>3</td> <td>3,25</td> </tr> <tr> <td>F4</td> <td>5</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>3,25</td> </tr> <tr> <td></td> <td><b>PROMEDIO</b></td> <td><b>4,75</b></td> <td><b>3,5</b></td> <td><b>4,5</b></td> <td><b>3,75</b></td> <td></td> <td><b>5</b></td> <td><b>2</b></td> <td><b>2</b></td> <td><b>3</b></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;"><b>DEBILIDADES</b></td> <td>D1</td> <td>4</td> <td>1</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>2,75</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>D2</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>4</td> <td>2</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>2,75</td> </tr> <tr> <td>D3</td> <td>2</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>4</td> <td>2,25</td> <td>2</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>3</td> <td>2,75</td> </tr> <tr> <td>D4</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>4</td> <td>4</td> <td>3,75</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td></td> <td><b>PROMEDIO</b></td> <td><b>4</b></td> <td><b>1,25</b></td> <td><b>2,5</b></td> <td><b>3</b></td> <td></td> <td><b>4</b></td> <td><b>3,25</b></td> <td><b>3,25</b></td> <td><b>4</b></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			FACTORES EXTERNOS		OPORTUNIDADES				PROMEDIO	AMENAZAS				PROMEDIO	O1	O2	O3	O4	A1	A2	A3	A4	<b>FORTALEZA</b>	F1	4	5	5	5	4,75	5	1	3	1	2,5	F2	5	1	5	4	3,75	5	1	1	5	3	F3	5	5	3	3	4	5	4	1	3	3,25	F4	5	3	5	3	4	5	2	3	3	3,25		<b>PROMEDIO</b>	<b>4,75</b>	<b>3,5</b>	<b>4,5</b>	<b>3,75</b>		<b>5</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>3</b>		<b>DEBILIDADES</b>	D1	4	1	3	3	2,75	5	1	5	5	4	D2	5	1	1	1	2	4	2	2	3	2,75	D3	2	1	2	4	2,25	2	5	1	3	2,75	D4	5	2	4	4	3,75	5	5	5	5	5		<b>PROMEDIO</b>	<b>4</b>	<b>1,25</b>	<b>2,5</b>	<b>3</b>		<b>4</b>	<b>3,25</b>	<b>3,25</b>	<b>4</b>	
FACTORES EXTERNOS		OPORTUNIDADES				PROMEDIO	AMENAZAS				PROMEDIO																																																																																																																													
		O1	O2	O3	O4		A1	A2	A3	A4																																																																																																																														
<b>FORTALEZA</b>	F1	4	5	5	5	4,75	5	1	3	1	2,5																																																																																																																													
	F2	5	1	5	4	3,75	5	1	1	5	3																																																																																																																													
	F3	5	5	3	3	4	5	4	1	3	3,25																																																																																																																													
	F4	5	3	5	3	4	5	2	3	3	3,25																																																																																																																													
	<b>PROMEDIO</b>	<b>4,75</b>	<b>3,5</b>	<b>4,5</b>	<b>3,75</b>		<b>5</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>3</b>																																																																																																																														
<b>DEBILIDADES</b>	D1	4	1	3	3	2,75	5	1	5	5	4																																																																																																																													
	D2	5	1	1	1	2	4	2	2	3	2,75																																																																																																																													
	D3	2	1	2	4	2,25	2	5	1	3	2,75																																																																																																																													
	D4	5	2	4	4	3,75	5	5	5	5	5																																																																																																																													
	<b>PROMEDIO</b>	<b>4</b>	<b>1,25</b>	<b>2,5</b>	<b>3</b>		<b>4</b>	<b>3,25</b>	<b>3,25</b>	<b>4</b>																																																																																																																														

		AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN					Referencia.P.T	
		PANADERÍA LA VIENESA					AF 2/2	
		PRIMER SEMESTRE DE 2022						
<b>ANÁLISIS DEL FODA</b>								
Elaborado por		A.F.L.C						
Revisado por		M.A.M. L						
<b>PRUEBAS DE AUDITORÍA</b>		<b>CUMPLIMIENTO</b>		<b>TÉCNICAS DE AUDITORÍA</b>		<b>ANÁLISIS</b>		
2 Realización del análisis de las fortalezas, oportunidades, debilidades y amenazas								
<b>ESTRATEGIAS FO (FORTALEZAS - OPORTUNIDADES)</b>								
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Desarrollar seguimientos y evaluaciones constantes sobre el cumplimiento de metas y objetivos planteados en la panadería lo que ayudará a la entidad mantener un éxito constante dentro del mercado.</li> <li>2. Realizar un plan de mantenimiento el cual ayudará a que las maquinarias de producción estén en un estado optimo y puedan funcionar de manera eficaz lo que garantizará la calidad de todos los productos que la panadería ofrece a su clientela.</li> <li>3. Instaurar un sistema de recompensas por objetivos alcanzados para el personal que conforma la panadería "La vienesa" ayudará a optimizar la eficiencia y la eficacia en todas las actividades que se realiza en la industria panificadora.</li> <li>4. Implementar sistemas rigurosos de calidad en cada fase de producción, es importante evaluar e inspeccionar de manera periódica desde el almacenamiento hasta la manipulación de las materias primas para conseguir una calidad adecuada en el producto.</li> </ol>								
<b>ESTRATEGIAS FA (FORTALEZA - AMENAZAS)</b>								
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Implementar una estrategia sobre la gestión comercial dentro de industria para mantener o aumentar el flujo de clientes.</li> <li>2. Planear una revaluación de costos ya que el aumento de precio de la mayoría de los insumos afecta a los márgenes de beneficio a la empresa manufacturera.</li> <li>3. Realizar un análisis a los cambios o modificaciones de políticas que puedan afectar a las actividades de la empresa.</li> <li>4. Capacitar al talento humano que conforma la empresa manufacturera lo que permitirá que el personal pueda afrontar nuevas amenazas que se puedan presentar ya sean problemas tanto internos como externos.</li> </ol>								
<b>ESTRATEGIAS DO (DEBILIDADES - OPORTUNIDADES)</b>								
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Fortalecer su catálogo de productos con la inserción de nuevas variedades de pan y postres, para atraer a nuevos consumidores y mantener satisfecha a la clientela usual.</li> <li>2. Establecer proveedores locales de materia prima, lo que ayudara a la empresa a identificar industrias nacionales que permita mejorar la calidad, sin modificar o bajar los costos de los productos elaborados en la panadería "LA VIENESA".</li> <li>3. Reforzar la estructura de los canales de venta, lo que permitirá expandirse dentro de áreas estratégicas dentro del mercado nacional.</li> <li>4. Elaborar un programa de expansión mediante el estudio puntos geográficos claves el cual ayudará a que la empresa pueda expandirse dentro del mercado nacional desligado al territorio riobambeño.</li> </ol>								
<b>ESTRATEGIAS DA (DEBILIDADES - AMENAZAS)</b>								
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Establecer una estructura adecuada a los niveles de planificación para así poder crear estrategias a largo plazo que se enfocarán en cumplir con la visión que tienen de la empresa y métodos que se destinaran al crecimiento dentro del mercado y el cumplimiento de las actividades generales que se operan en la panadería "LA VIENESA".</li> <li>2. Establecer objetivos estratégicos a todas las áreas de la empresa para poder medir el desempeño de la industria, tomando en cuenta el tipo de métrica que deseen establecer para las diferentes áreas de la empresa.</li> <li>3. Evaluar e implementar un sistema de costo adecuado para la actividad que desarrolla la entidad.</li> <li>4. Definir objetivos estratégicos, variables e indicadores y datos históricos de la empresa panificadora para poder crear un modelo de análisis en la que pueda identificar todas las variables lo que permitirá tener una referencia precisa para una toma de decisión adecuada.</li> </ol>								
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>								
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	FRECUENCIA	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN	
AF	EL FODA empresarial no cuenta con un análisis adecuado.	El FODA empresarial no cuenta con estrategias que puedan prevenir las amenazas y las debilidades	CONTROL	Medio	Remoto	Aceptable	Implementar las estrategias sugeridas para disminuir y eliminar las debilidades identificadas.	
<b>CONCLUSIÓN</b>								
El almacenamiento de la materia prima está determinado por cinco fases las cuales no tiene un manual físico, pero la entidad sabe como conllevar el almacenamiento de una manera eficaz.								
<b>RECOMENDACIÓN</b>								
Definir estrategias en base a los resultados planteados y definir periodos para actualizar su FODA.								
						FECHA	24/8/2023	

## Análisis de la estructura y del proceso que lleva a cabo el área de producción

	<b>AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN</b> <b>PANADERÍA LA VIENESA</b> <b>PRIMER SEMESTRE DE 2022</b>	Referencia.P.T <b>DF 1/1</b>																								
<b>ESTRUCTURA DE PRODUCCIÓN</b>																										
Elaborado por	A.F.L.C																									
Revisado por	M.A.M. L																									
<b>PRUEBAS DE AUDITORÍA</b>	<b>CUMPLIMIENTO</b>	<b>TÉCNICAS DE AUDITORÍA</b>																								
	<b>INSPECCIÓN</b>																									
<b>OBJETIVO</b>																										
Realizar un diagrama de flujo para analizar los procesos de fabricación que realizan en el área de producción																										
<b>ALCANCE</b>																										
Aplicable para el área de producción																										
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>																										
1. Realice un diagrama de flujo del proceso de producción que realiza la entidad.																										
2. Evalúe los componentes del proceso general de producción.																										
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>																										
1. Realización de un diagrama de flujo de los proceso de fabricación																										
PANADERÍA LA VIENESA <b>DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO GENERAL DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA</b>																										
																										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="3" style="text-align: center;">RESUMEN</th> </tr> <tr> <th>SÍMBOLOS</th> <th>DEFINICIÓN</th> <th>VECES UTILIZADOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">●</td> <td>INICIO/FIN</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">○</td> <td>OPERACIÓN</td> <td style="text-align: center;">9</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">◇</td> <td>DECISIÓN</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">▭</td> <td>INSPECCIONES</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">▽</td> <td>ALMACENAMIENTO</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"><b>TOTAL DE FASES</b></td> <td style="text-align: center;"><b>14</b></td> </tr> </tbody> </table>			RESUMEN			SÍMBOLOS	DEFINICIÓN	VECES UTILIZADOS	●	INICIO/FIN	2	○	OPERACIÓN	9	◇	DECISIÓN	1	▭	INSPECCIONES	1	▽	ALMACENAMIENTO	1	<b>TOTAL DE FASES</b>		<b>14</b>
RESUMEN																										
SÍMBOLOS	DEFINICIÓN	VECES UTILIZADOS																								
●	INICIO/FIN	2																								
○	OPERACIÓN	9																								
◇	DECISIÓN	1																								
▭	INSPECCIONES	1																								
▽	ALMACENAMIENTO	1																								
<b>TOTAL DE FASES</b>		<b>14</b>																								
		ELABORACIÓN Logroño Anthony FECHA 28/8/2023																								
2. Evaluación de los componentes del proceso general de producción.																										
NOMBRE	AUTO MATIZACIÓN	MEJORA CONTINUA	ESTANDARES DE PRODUCCIÓN	MANUALES DE PROCEDIMIENTO	INDICADORES	OBSERVACIONES																				
PROCESO GENERAL DE PRODUCCIÓN	✓	✓	✓	✗	✗	No todos los procesos están automatizadas.																				
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>																										
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	PROBABILIDAD	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN																			
DF	Sus procesos de producción no cuentan con un manual.	La panificadora no cuenta con un manual operativo, detallando puntos clave y sus políticas de cada uno de sus etapas.	Control Interno	Medio	Remoto	Aceptable	La falta de un manual operativo de cada uno de sus etapas puede sufrir el riesgo de cumplimiento en el área de producción, dificultad en delegación de responsabilidad y en la capacitación de nuevo personal.																			
DF	Sus procesos no contienen indicadores.	Los indicadores dentro del área de producción sirve como una herramienta el cual ayuda a medir el rendimiento y el cumplimiento de cada etapa.	Control Interno	Mayor	Remoto	Tolerable	La ausencia de indicadores en el área de producción no permite a la empresa medir y evaluar las actividades que se desempeñan en la producción.																			
<b>CONCLUSIÓN</b>																										
El diagrama de flujo representa el proceso de producción que han utilizado durante los últimos cinco años y un análisis de los procesos de la producción del cual se pudo encontrar dos hallazgos.																										
<b>RECOMENDACIÓN</b>																										
Crear un manual operativo de cada una de las etapas que manejan la panificadora y realizar un análisis operativo para establecer objetivos estratégicos e implementar los indicadores adecuados para la empresa.																										
						FECHA	28/8/2023																			

## Evaluación del almacenamiento de la materia prima

	<b>AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN</b>			Referencia.P.T																																																													
	PANADERÍA LA VIENESA			<b>IMP 1/2</b>																																																													
	PRIMER SEMESTRE DE 2022																																																																
<b>ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA</b>																																																																	
Elaborado por		A.F.L.C																																																															
Revisado por		M.A.M. L																																																															
<b>PRUEBAS DE AUDITORÍA</b>		<b>CUMPLIMIENTO</b>	<b>TÉCNICAS DE AUDITORÍA</b>	<b>INSPECCIÓN</b>																																																													
<b>OBJETIVO</b>																																																																	
Realizar un diagrama de flujo para analizar los procesos de fabricación que realizan en el área de producción																																																																	
<b>ALCANCE</b>																																																																	
Aplicable para el área de producción																																																																	
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>																																																																	
1. Analice el tipo que maneja la entidad																																																																	
2. Realice un diagrama de flujo para analizar todas las fases de almacenamiento de materia prima.																																																																	
3. Ejecute un check list sobre el almacenamiento de materia prima.																																																																	
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>																																																																	
<b>1. Análisis los componentes de la fase de almacenamiento de materia prima</b>																																																																	
<b>CONTROL</b>	<b>NAUTARALEZA DE CONTROL</b>	<b>REGULARIDAD</b>	<b>VERIFICACIÓN</b>	<b>POLÍTICAS</b>	<b>RESPONSABLE</b>	<b>OBSERVACIONES</b>																																																											
Inventario	Gestión	DIARIO	Jefe de producción realiza una verificación diaria.	NO	Ing. Wilson Miranda	No contiene políticas exclusivas para el almacenamiento de la materia prima.																																																											
<b>2. Realizar un diagrama de flujo que represente todas las fases de almacenamiento de materia prima</b>																																																																	
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="7" style="text-align: center;"><b>PANADERÍA LA VIENESA</b></td> </tr> <tr> <td colspan="7" style="text-align: center;"><b>DIAGRAMA DE FLUJO DE LA FASE DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA</b></td> </tr> <tr> <td colspan="7"> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <pre> graph TD     Inicio([Inicio]) --&gt; Recepcion((Recepción de materia prima))     Recepcion --&gt; Inspeccion[Inspección de materia prima]     Inspeccion --&gt; RegistroIngreso((Registro del ingreso))     RegistroIngreso --&gt; Almacenamiento(Almacenamiento)     Almacenamiento --&gt; RegistroSalida((Registro de salida))     RegistroSalida --&gt; Fin([Fin])                     </pre> </div> <div style="width: 35%;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; background-color: #fff9c4;"> <thead> <tr> <th colspan="3" style="text-align: center;">RESUMEN</th> </tr> <tr> <th style="text-align: center;">SIMBLOS</th> <th style="text-align: center;">DEFINICIÓN</th> <th style="text-align: center;">VECES UTILIZADOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">INICIO/FIN</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">●</td> <td style="text-align: center;">OPERACIÓN</td> <td style="text-align: center;">3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">◆</td> <td style="text-align: center;">DECISIÓN</td> <td style="text-align: center;">0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">INSPECCIONES</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">▼</td> <td style="text-align: center;">ALMACENAMIENTO</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"><b>TOTAL DE FASES</b></td> <td style="text-align: center;"><b>7</b></td> </tr> </tbody> </table> </div> </div> </td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: right;">ELABORACIÓN</td> <td colspan="5" style="text-align: right;">Logroño Anthony</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: right;">FECHA</td> <td colspan="5" style="text-align: right;">2/9/2023</td> </tr> </table>							<b>PANADERÍA LA VIENESA</b>							<b>DIAGRAMA DE FLUJO DE LA FASE DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA</b>							<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <pre> graph TD     Inicio([Inicio]) --&gt; Recepcion((Recepción de materia prima))     Recepcion --&gt; Inspeccion[Inspección de materia prima]     Inspeccion --&gt; RegistroIngreso((Registro del ingreso))     RegistroIngreso --&gt; Almacenamiento(Almacenamiento)     Almacenamiento --&gt; RegistroSalida((Registro de salida))     RegistroSalida --&gt; Fin([Fin])                     </pre> </div> <div style="width: 35%;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; background-color: #fff9c4;"> <thead> <tr> <th colspan="3" style="text-align: center;">RESUMEN</th> </tr> <tr> <th style="text-align: center;">SIMBLOS</th> <th style="text-align: center;">DEFINICIÓN</th> <th style="text-align: center;">VECES UTILIZADOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">INICIO/FIN</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">●</td> <td style="text-align: center;">OPERACIÓN</td> <td style="text-align: center;">3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">◆</td> <td style="text-align: center;">DECISIÓN</td> <td style="text-align: center;">0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">INSPECCIONES</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">▼</td> <td style="text-align: center;">ALMACENAMIENTO</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"><b>TOTAL DE FASES</b></td> <td style="text-align: center;"><b>7</b></td> </tr> </tbody> </table> </div> </div>							RESUMEN			SIMBLOS	DEFINICIÓN	VECES UTILIZADOS	○	INICIO/FIN	2	●	OPERACIÓN	3	◆	DECISIÓN	0	■	INSPECCIONES	1	▼	ALMACENAMIENTO	1	<b>TOTAL DE FASES</b>		<b>7</b>	ELABORACIÓN		Logroño Anthony					FECHA		2/9/2023				
<b>PANADERÍA LA VIENESA</b>																																																																	
<b>DIAGRAMA DE FLUJO DE LA FASE DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA</b>																																																																	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <pre> graph TD     Inicio([Inicio]) --&gt; Recepcion((Recepción de materia prima))     Recepcion --&gt; Inspeccion[Inspección de materia prima]     Inspeccion --&gt; RegistroIngreso((Registro del ingreso))     RegistroIngreso --&gt; Almacenamiento(Almacenamiento)     Almacenamiento --&gt; RegistroSalida((Registro de salida))     RegistroSalida --&gt; Fin([Fin])                     </pre> </div> <div style="width: 35%;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; background-color: #fff9c4;"> <thead> <tr> <th colspan="3" style="text-align: center;">RESUMEN</th> </tr> <tr> <th style="text-align: center;">SIMBLOS</th> <th style="text-align: center;">DEFINICIÓN</th> <th style="text-align: center;">VECES UTILIZADOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">INICIO/FIN</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">●</td> <td style="text-align: center;">OPERACIÓN</td> <td style="text-align: center;">3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">◆</td> <td style="text-align: center;">DECISIÓN</td> <td style="text-align: center;">0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">INSPECCIONES</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">▼</td> <td style="text-align: center;">ALMACENAMIENTO</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"><b>TOTAL DE FASES</b></td> <td style="text-align: center;"><b>7</b></td> </tr> </tbody> </table> </div> </div>							RESUMEN			SIMBLOS	DEFINICIÓN	VECES UTILIZADOS	○	INICIO/FIN	2	●	OPERACIÓN	3	◆	DECISIÓN	0	■	INSPECCIONES	1	▼	ALMACENAMIENTO	1	<b>TOTAL DE FASES</b>		<b>7</b>																																			
RESUMEN																																																																	
SIMBLOS	DEFINICIÓN	VECES UTILIZADOS																																																															
○	INICIO/FIN	2																																																															
●	OPERACIÓN	3																																																															
◆	DECISIÓN	0																																																															
■	INSPECCIONES	1																																																															
▼	ALMACENAMIENTO	1																																																															
<b>TOTAL DE FASES</b>		<b>7</b>																																																															
ELABORACIÓN		Logroño Anthony																																																															
FECHA		2/9/2023																																																															

	<b>AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN</b>	Referencia.P.T
	<b>PANADERÍA LA VIENESA</b>	<b>IMP 2/2</b>
	<b>PRIMER SEMESTRE DE 2022</b>	

<b>ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA</b>			
Elaborado por	A.F.L.C		
Revisado por	M.A.M. L		
<b>PRUEBAS DE AUDITORÍA</b>	<b>CUMPLIMIENTO</b>	<b>TÉCNICAS DE AUDITORÍA</b>	<b>INSPECCIÓN</b>

<b>3. CHEKLIST AL ALMACENAMIENTO DE LA MATERIA PRIMA</b>						
PANADERÍA "LA VIENESA" PRIMER SEMESTRE DEL 2022						
CHEKLIST AL ALMACENAMIENTO DE LA MATERIA PRIMA						
No	PREGUNTAS	PT 75	SI	NO	CT 56	OBSERVACIÓN
1	¿La empresa realiza los cálculos correspondientes del inventario para la orden de compra de los insumos?	5	X		3,9	La empresa no maneja un software o un programa adecuado para controlar la materia prima.
2	¿Comprueban los registros sanitarios de cada proveedor ?	5	X		5	
3	¿Existen análisis de capacidad en los espacio de almacenaje?	5		X	0	
4	¿En la fase de almacenamiento especifican la cantidad mínima y máxima para el almacenaje de cada insumo ?	5	X		4	
5	¿Se revisa periódicamente la fecha de vencimiento de la materia prima?	5	X		5	
6	¿Existen protocolos de seguridad en caso de hurto, daño o deterioración del producto?	5		X	0	
7	¿La empresa tiene un sistema para la devolución de la materia prima?	5	X		4	
8	¿Al recibir los insumos se comprueba la cantidad y las características ?	5	X		5	
9	¿La empresa manufacturera posee políticas internas sobre el almacenamiento de la materia prima?	5		X	2	La empresa no posee físicamente con políticas escritas sobre el inventario de materia prima.
10	¿Existen revisiones periódicas de posibles orígenes de contaminación en los lugares de almacenamiento?	5	X		5	
11	¿La empresa brinda programas de capacitación al personal de la entidad sobre el aseo personal y el manejo de alimentos?	5	X		5	
12	¿Existen procedimientos cuando el lugar de almacenamiento se encuentra contaminado por cualquier polución?	5	X		5	
13	¿La empresa tiene cronogramados fumigación y control de plagas en las distintas área de la entidad?	5	X		5	
14	¿La empresa manufacturera tiene determinadas zonas con acceso restringido?	5	X		5	
15	¿La empresa evalúa los riesgos de inocuidad en la etapa de almacenamiento?	5		X	2	La gerencia ignora posibles riesgos que pueda tener la materia prima en la etapa de almacenamiento.
CALIFICACIÓN TOTAL		CT	75			ELABORADO: ANTHONY FABIAN LOGROÑO CACERES REVISADO: MARCO ANTONIO MORENO CASTRO FECHA: 04/09/2023
PODERACIÓN TOTAL		PT	55,9			
NIVEL DE CONFIANZA		NC	74,5%			
NIVEL DE RIESGO INHERENTE		RI	25,5%			

MATRIZ DE HALLAZGO							
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	FRECUENCIA	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN
IMP	La empresa no maneja un software o con un programa adecuado para el orden de compra.	Se pudo identificar la ausencia de un programa que ayude a calcular de manera	CONTROL	Bajo	Ocasional	Aceptable	implementar herramientas apropiadas para poder optimizar la eficiencia en la etapa de compra.
IMP	La empresa no posee físicamente con políticas escritas sobre el inventario de materia prima.	Se pudo comprobar la falta de un manual que pueda regular el control físico del	CONTROL	Bajo	Ocasional	Aceptable	Crear un reglamento específico para el inventario de materia prima.
IMP	La gerencia no realiza evaluaciones de riesgos que pueda tener la materia prima en la etapa de	La entidad no ejecuta evaluaciones de riesgos relacionados con los	CONTROL	Medio	Ocasional	Aceptable	Realizar un estudio de posibles eventos o riesgos que pueda tener el área de almacenamiento.

**CONCLUSIÓN**

El almacenamiento de la materia prima está determinado por cinco fases las cuales no tiene un manual físico, pero la entidad sabe como conllevar el almacenamiento de una manera eficaz.

**RECOMENDACIÓN**

Mediante la auditoria al almacenamiento se pudo encontrar tres hallazgos que tienen un nivel aceptable lo cual se entienden que la entidad puede seguir ejecutando sus actividades de operación relacionados con el almacenamiento de manera regular como lo ha estado realizando la empresa pero es necesario ejecutar las recomendaciones para mejor la eficiencia y evitar el deterioro de la materia prima.

FECHA	1/9/2023
-------	----------

### 4.3.2. Evaluación de riesgo

## Análisis del cuello de botella a los procesos de fabricación

		AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN			Referencia.P.T		
		PANADERÍA LA VIENESA			CB 1/1		
		PRIMER SEMESTRE DEL 2022					
<b>CUELLO DE BOTELLA</b>							
Elaborado por		A.F.L.C					
Revisado por		M.A.M. L					
PRUEBAS DE AUDITORÍA		CUMPLIMIENTO		TÉCNICAS DE AUDITORÍA		INSPECCIÓN	
<b>OBJETIVO</b>							
Evaluar los tiempos que se demora en cada etapa en la preparación de cada uno de los panes que elabora la entidad y detectar la fase que se podría denominar como el cuello de botella.							
<b>ALCANCE</b>							
Aplicable para el área de producción.							
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>							
1. Analice los tiempos de cada proceso que conforma la producción de los productos que elaboran la panadería y detecte el cuello de botella .							
2. Evaluar los componentes del cuello de botella							
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>							
1. Analizar los tiempos de cada proceso que conforma la producción de los productos							
<b>ANÁLISIS DEL CUELLO DE BOTELLA BASADO EN LA PRODUCCIÓN</b>							
PRODUCTO	Cuello de botella	PRODUCTO	Cuello de botella	PRODUCTO	Cuello de botella		
CENTENO DE SAL	Formado: 31 min ✓✓	CHUROS CON QUESO	Fermentado: 41 min ✓✓	TRENZA	Formado: 66 min ✓✓		
CENTENO DE DULCE	Fermentado: 44 min ✓✓	EMPANADAS	Fermentado: 66 min ✓✓	BOLAS ESPECIALES DULCE	Fermentado: 130 min ✓✓		
PALANQUETA	Formado: 31 min ✓✓	EMPICHADO	Fermentado: 66 min ✓✓	PALILLOS	Horneado: 36 min ✓✓		
MOLDE PASAS	Fermentado: 50 min ✓✓	CACHOS CON QUESO	Fermentado: 79 min ✓✓	MUYUELOS / INJERTOS	Fermentado: 58 min ✓✓		
MUYUELA EMPANADA	Fermentado: 29 min ✓✓	CARACOLES	Fermentado: 32 min ✓✓	INJERTOS	Fermentado: 109 min ✓✓		
YEMAS	Fermentado: 109 min ✓✓	CAYETANOS	Fermentado: 109 min ✓✓	FIBRA	Fermentado: 67 min ✓✓		
2. Evaluación de los componentes del proceso general de producción.							
NOMBRE	Tienen determinado el tiempo de los procesos.	La empresa tiene un diagrama de producción.	La panificadora tiene un cronograma de producción.	OBSERVACIONES			
CUELLO DE BOTELLA	✗	✓	✓	La panificadora nunca a medido el tiempo a sus proceso de producción.			
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>							
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	PROBABILIDAD	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN
CB	La entidad auditada no tiene definida Los tiempos de cada procesos.	La panificadora nunca ha medido el tiempo para ninguno de los productos que elaboran, es decir que no han definido cual es el procesos de producción que mas tiempo se demora en el desarrollo de los productos.	Control Interno	Medio	Remoto	Aceptable	Realizar un análisis profundo sobre el tiempo de cada proceso.
<b>CONCLUSIÓN</b>							
Se pudo concluir que el proceso que mas se demora en la preparación de cada producto que ofrecen en la panificadora es el proceso de fermentación.							
<b>RECOMENDACIÓN</b>							
Estudiar y analizar métodos que puedan disminuir el tiempo del procesos que representa el cuello de botella sin afectar la calidad característica de la panadería "La Vienesa".							
					FECHA	6/9/2023	

## Determinar la merma de la producción

	AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN				Referencia.P.T		
	PANADERÍA LA VIENESA				<b>MP 1/1</b>		
	PRIMER SEMESTRE DE 2022						
<b>MERMA DE PRODUCCIÓN</b>							
Elaborado por			A.F.L.C				
Revisado por			M.A.M. L				
PRUEBAS DE AUDITORÍA		SUSTANTIVA		TÉCNICAS DE AUDITORÍA		CÁLCULO	
<b>OBJETIVO</b>							
Constatar que la merma que se produce en la fabricación del pan no se exceda al nivel óptimo							
<b>ALCANCE</b>							
Aplicable para el área de producción							
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>							
1. Realice la fórmula correspondiente para sacar la merma de producción							
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>							
1. Realizar la fórmula correspondiente para calcular la merma de producción							
Fórmula							
$\frac{\text{GRAMOS DE MERMA PRODUCIDA}}{\text{GRAMOS DE MASA PRODUCIDA}} * 100$							
<b>TOTAL DE GRAMOS EN PRODUCCIÓN</b>					1675900 g		
<b>PROCESOS</b>							
AMASADO	BOLEADO	FORMADO	FERMENTADO	HORNEADO			
38,4	850	22,4	0	0			
0,00%	0,05%	0,00%	0,00%	0,00%			
<b>TOTAL</b>					911 g ✓✓		
<b>Masa Caída</b>							
3 bolas de palanqueta			330 g				
4 masas de palanqueta			440 g				
<b>Total</b>			770 g		%MERMA 0,05% ✓✓		
<b>TOTAL DE MERMA</b>			1681 g		%MERMA 0,10% ✓✓		
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>							
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	FRECUENCIA	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN
MP	La empresa no tiene un registro adecuada sobre la merma y el desperdicio que producen.	Se identificó la falta de un registro eficiente de la merma y desperdicio lo que puede dificultar en el control de la producción.	DETECCIÓN	Bajo	Frecuente	Alto	Analizar y seleccionar un método de registro de merma que genera jornada de producción.
<b>CONCLUSIÓN</b>							
La merma que se produce en el área de producción se realiza es del 0,10% el cual no sobre pasa el 2% de merma el cual sería el nivel máximo que se pueda sobrepasar.							
<b>RECOMENDACIÓN</b>							
Calcular la merma y el desperdicio de la producida de cada jornada de producción.							
						FECHA	12/9/2023

## Examinar los principales indicadores pertenecientes al área de producción.

	<b>AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN</b>	Referencia.P.T															
	<b>PANADERÍA LA VIENESA</b>	<b>IP 1/2</b>															
	<b>PRIMER SEMESTRE DEL 2022</b>																
<b>INDICADORES DE PRODUCCIÓN</b>																	
Elaborado por	A.F.L.C																
Revisado por	M.A.M. L																
<b>PRUEBAS DE AUDITORÍA</b>	<b>SUSTANTIVAS</b>	<b>TÉCNICAS DE AUDITORÍA</b>															
<b>OBJETIVO</b>																	
Evaluar los indicadores que se encuentran dentro del área de producción para poder obtener una herramienta valiosa para la gerencia																	
<b>ALCANCE</b>																	
Aplicable para el área de producción.																	
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>																	
1- Calcule la eficiencia basado en la producción entre el año 2021 y 2022 2- Calcule la eficiencia en base a la capacidad de producción 3- Calcule el total de producción.																	
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>																	
<b>1. Cálculo basado en la cantidades de producción</b>																	
<b>EFICACIA</b>																	
<b>FÓRMULA</b>																	
EFICACIA =	$\frac{\text{RESULTADO OBTENIDOS} * 100}{\text{RESULTADO PLANEADO}}$																
<b>EJECUCIÓN</b>																	
Periodo 2022		Primer Semestre del Periodo 2022															
RESULTADO OBTENIDOS	780335,14 * 100	RESULTADO OBTENIDOS	36 8800,83 * 100														
RESULTADO PLANEADO	819513,02	RESULTADO PLANEADO	405844,6														
RESULTADOS	95 % ✓✓	RESULTADOS	91 % ✓✓														
<b>NIVEL DE RIESGO</b>																	
<table style="margin: auto;"> <tr><td>1-24</td><td style="background-color: red;"></td><td>EXTREMO</td></tr> <tr><td>25-49</td><td style="background-color: orange;"></td><td>ALTO</td></tr> <tr><td>50-74</td><td style="background-color: yellow;"></td><td>MODERADO</td></tr> <tr><td>75-100</td><td style="background-color: green;"></td><td>BAJO</td></tr> </table>				1-24		EXTREMO	25-49		ALTO	50-74		MODERADO	75-100		BAJO		
1-24		EXTREMO															
25-49		ALTO															
50-74		MODERADO															
75-100		BAJO															
<b>2. Cálculo basado de producción basado en la capacidad máxima</b>																	
<b>EFICIENCIA</b>																	
<b>FÓRMULA</b>																	
EFICIENCIA =	$\frac{\text{UNIDADES PRODUCIDAS}}{\text{CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN}} * 100$																
<b>UNIDADES PRODUCIDAS</b>																	
PRODUCTO	UNIDADES PRODUCIDAS	PRODUCTO	UNIDADES PRODUCIDAS	PRODUCTO	UNIDADES PRODUCIDAS												
CENTENO DE SAL	1301 ✓✓	CHUROS CON QUESO	156 ✓✓	TRENZA	600 ✓✓												
CENTENO DE DULCE	1584 ✓✓	EMPANADAS	178 ✓✓	BOLAS ESP DULCE	1200 ✓✓												
PALANQUETA	1521 ✓✓	EMPICHADO	552 ✓✓	PALILLOS	2800 ✓✓												
MOLDE PASAS	228 ✓✓	CACHOS CON QUESO	225 ✓✓	MUYUELOS INJERTOS	300 ✓✓												
MUYUELA EMPANADA	350 ✓✓	CARACOLES	60 ✓✓	INJERTOS	96 ✓✓												
YEMAS	105 ✓✓	CAYETANOS	525 ✓✓	FIBRA P	92 ✓✓												
FIBRA M	24 ✓✓	FIBRA G	22 ✓✓														
<b>CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN</b>																	
PRODUCTO	UNIDADES MÁXIMA	PRODUCTO	UNIDADES MÁXIMA	PRODUCTO	UNIDADES MÁXIMA												
CENTENO DE SAL	8092 ✓✓	CHUROS CON QUESO	6331 ✓✓	TRENZA	1891 ✓✓												
CENTENO DE DULCE	5900 ✓✓	EMPANADAS	1039 ✓✓	BOLAS ESP DULCE	2979 ✓✓												
PALANQUETA	8292 ✓✓	EMPICHADO	1202 ✓✓	PALILLOS	12494 ✓✓												
MOLDE PASAS	738 ✓✓	CACHOS CON QUESO	495 ✓✓	MUYUELOS INJERTOS	941 ✓✓												
MUYUELA EMPANADA	816 ✓✓	CARACOLES	184 ✓✓	INJERTOS	1084 ✓✓												
YEMAS	607 ✓✓	CAYETANOS	3033 ✓✓	FIBRA P	200 ✓✓												
FIBRA M	51 ✓✓	FIBRA G	48 ✓✓														
<b>PORCENTAJE DE EFICIENCIA</b>																	
PRODUCTO	PORCENTAJE	PRODUCTO	PORCENTAJE	PRODUCTO	PORCENTAJE												
CENTENO DE SAL	16% ✓✓	CHUROS CON QUESO	2% ✓✓	TRENZA	32% ✓✓												
CENTENO DE DULCE	27% ✓✓	EMPANADAS	17% ✓✓	BOLAS ESP DULCE	40% ✓✓												
PALANQUETA	18% ✓✓	EMPICHADO	46% ✓✓	PALILLOS	21% ✓✓												
MOLDE PASAS	31% ✓✓	CACHOS CON QUESO	46% ✓✓	MUYUELOS INJERTOS	32% ✓✓												
MUYUELA EMPANADA	43% ✓✓	CARACOLES	33% ✓✓	INJERTOS	9% ✓✓												
YEMAS	17% ✓✓	CAYETANOS	17% ✓✓	FIBRA P	46% ✓✓												
FIBRA M	47% ✓✓	FIBRA G	46% ✓✓														
SUMA TOTAL	199%	SUMA TOTAL	207%	SUMA TOTAL	180%												
EFICIENCIA = SUMA TOTAL DE PORCENTAJE / NÚMERO DE PRODUCTOS																	
EFICIENCIA = $\frac{586\%}{22} = 27\%$ ID																	
<b>NIVEL DE RIESGO</b>																	
<table style="margin: auto;"> <tr><td>1-24</td><td style="background-color: red;"></td><td>EXTREMO</td></tr> <tr><td>25-49</td><td style="background-color: orange;"></td><td>ALTO</td></tr> <tr><td>50-74</td><td style="background-color: yellow;"></td><td>MODERADO</td></tr> <tr><td>75-100</td><td style="background-color: green;"></td><td>BAJO</td></tr> </table>						1-24		EXTREMO	25-49		ALTO	50-74		MODERADO	75-100		BAJO
1-24		EXTREMO															
25-49		ALTO															
50-74		MODERADO															
75-100		BAJO															

	AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN				Referencia.P.T		
	PANADERÍA LA VIENESA				IP 2/2		
	PRIMER SEMESTRE DEL 2022						
<b>INDICADORES DE PRODUCCIÓN</b>							
Elaborado por	A.F.L.C						
Revisado por	M.A.M. L						
PRUEBAS DE AUDITORÍA	SUSTANTIVAS		TÉCNICAS DE AUDITORÍA		CÁLCULO		
3. Cálculo del costo en la producción							
<b>FÓRMULA</b>							
ECONÓMICO	100% -	% PRODUCCIÓN MAYOR		% PRODUCCIÓN MENOR			
<b>INDICADOR ECONÓMICO</b>							
MATERIA PRIMA JUNIO 2021			MATERIA PRIMA JUNIO 2022				
MATERIA PRIMA	COSTO	PORCENTAJE DE COSTOS DE LA MATERIA PRIMA	MATERIA PRIMA	COSTO	PORCENTAJE DE COSTOS DE LA MATERIA PRIMA	DIFERENCIA DE PORCENTAJE	
HARINA	\$ 32.058,20	61,44%	HARINA	\$ 37.606,80	67,03%	8%	
MANTECA CHANCHO	\$ 2.910,72	5,58%	MANTECA CHANCHO	\$ 2.675,00	4,77%	15%	
MANTECA VEGETAL	\$ 2.329,55	4,46%	MANTECA VEGETAL	\$ 2.198,41	3,92%	12%	
ACEITE	\$ 675,35	1,29%	ACEITE	\$ 471,20	0,84%	35%	
LEVADURA	\$ 2.597,00	4,98%	LEVADURA	\$ 2.058,00	3,67%	26%	
QUESOS	\$ 1.691,50	3,24%	QUESOS	\$ 1.476,75	2,63%	19%	
HUEVOS	\$ 2.783,80	5,34%	HUEVOS	\$ 2.575,00	4,59%	14%	
AZUCAR	\$ 1.895,00	3,63%	AZUCAR	\$ 2.003,50	3,57%	2%	
SAL	\$ 198,00	0,38%	SAL	\$ 138,00	0,25%	35%	
LECHE	\$ 22,50	0,04%	LECHE	\$ 32,90	0,06%	26%	
MANTEQUILLA	\$ 2.380,42	4,56%	MANTEQUILLA	\$ 2.254,56	4,02%	12%	
PASAS	\$ 20,00	0,04%	PASAS	\$ 20,00	0,04%	7%	
HARINA INTEGRAL	\$ 961,50	1,84%	HARINA INTEGRAL	\$ 1.200,00	2,14%	14%	
ESENCIA VAINILLA	\$ 50,00	0,10%	ESENCIA VAINILLA	\$ 20,00	0,04%	63%	
MARGARINA	\$ 1.557,16	2,98%	MARGARINA	\$ 1.332,80	2,38%	20%	
HARINA PRIMERA TRITURACIÓN	\$ 45,75	0,09%	HARINA PRIMERA TRITURACIÓN	\$ 38,80	0,07%	21%	
TOTAL	\$ 52.176,45	100%	TOTAL	\$ 56.101,72	100%		
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>							
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	PROBABILIDAD	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN
IP	No tienen una meta de producción.	Para una empresa manufacturera o semiindustrial necesita establecer una meta de producción para medir y evaluar el volumen de fabricación que deberá establecer la industria.	CONTROL	Medio	Remoto	Aceptable	Para los próximos periodos establecer una meta de producción.
IP	La producción de todos los productos no son óptimos.	14 de 22 productos producen menos del 25% de la capacidad máxima de producción.	INHERENTE	Medio	Frecuente	Alto	Realizar un análisis basado en la capacidad máxima, la eficiencia y la venta de los productos realizados en la panificadora.
IP	Existen inconsistencias en los porcentajes de costos.	Durante el proceso de análisis comparativo de los costos entre los periodos del año 2021 y 2022, se han identificado discrepancias significativas en los porcentajes de costos asociados en la materia prima	CONTROL	Medio	Frecuente	Alto	Establecer un presupuesto basado en un análisis histórico.
<b>CONCLUSIÓN</b>							
Durante todos los años de funcionamiento de la panificadora "La Vienesa" no han realizado el calculo de indicadores el cual representa un limitante para la toma de decisiones dentro de la gerencia.							
<b>RECOMENDACIÓN</b>							
Establecer indicadores que permitan un análisis adecuado para la toma de decisiones.							
						FECHA	18/9/2023

## Análisis de la estructura de costos que utiliza el área de producción.

		AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN PANADERÍA LA VIENESA PRIMER SEMESTRE DEL 2022			Referencia.P.T <b>EC 1/1</b>		
<b>ESTRUCTURA DE COSTOS DE PRODUCCIÓN</b>							
Elaborado por		A.F.L.C					
Revisado por		M.A.M. L					
<b>PRUEBAS DE AUDITORÍA</b>		SUSTANTIVA	TÉCNICAS DE AUDITORÍA	INSPECCIÓN			
<b>OBJETIVO</b>							
Analizar la estructura de costos que maneja la entidad dentro del área de producción.							
<b>ALCANCE</b>							
Aplicable para el área de producción.							
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>							
1 Analice de manera general la estructura de costos que llevan en la panadería. 2 Analice los costos de producción generado por la entidad.							
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>							
1. Análisis general la estructura de costos que llevan en la panadería.							
<b>NOMBRE</b>	<b>TIENE UN SISTEMA DE COSTO</b>	<b>EL PRECIO CALCULADO INVOLUCRÁ EL COSTO DE LA MATERIA PRIMA</b>	<b>EL PRECIO CALCULADO INVOLUCRÁ EL COSTO DE LA MANO DE OBRA</b>	<b>EL PRECIO CALCULADO INVOLUCRÁ LOS COSTOS INDIRECTOS</b>	<b>LA EMPRESA TIENE IDENTIFICADO LOS COSTOS FIJOS Y VARIABLES</b>	<b>OBSERVACIONES</b>	
COSTOS CALCULADOS DE PRODUCCIÓN EN LA ENTIDAD	X	✓	X	X	X	No tiene un sistema de costo para el cálculo adecuado de los precios de los productos que ofrecen al mercado.	
2. Análisis de los costos de producción							
<b>COSTOS DE PRODUCCIÓN 01/08/2021 - 03/10/2022</b>				<b>COSTOS DE PRODUCCIÓN OCT/2022 HARINA A USD: 40,97</b>			
N.-	TIPO DE PAN	PESO POR UNIDAD (gramos)	COSTO DE PRODUCCIÓN POR UNIDAD (MATERIA PRIMA)	PVP	FACTOR		
1	BOLA ESPECIAL DE DULCE	105	0,11	0,28	2,5		
2	BOLAS MUYUELOS	112	0,1	0,28	2,8		
3	CACHOS CON QUESO	180	0,15	0,28	1,9	⊖	
4	CARACOL	75	0,059	0,18	3,1		
5	CAYETANO	49	0,06	0,14	2,3		
6	CENTENO DE DULCE	108	0,07	0,18	2,6		
7	CENTENO DE SAL	108	0,06	0,18	3,0		
8	CHUROS CON QUESO	104	0,1	0,18	1,8	⊖	
9	EMPANADAS	106	0,16	0,28	1,8	⊖	
10	EMPANADAS MUYUELOS	105	0,1	0,28	2,8		
11	EMPICHADO	108	0,1	0,28	2,8		
12	FIBRA GRANDE	360	0,18	0,9	5,0		
13	FIBRA MEDIANA	260	0,13	0,75	5,8		
14	FIBRA PEQUEÑA	108	0,05	0,28	5,6		
15	INJERTO	110	0,1	0,16	1,6	⊖	
16	MOLDE DE PASAS	200	0,24	0,75	3,1		
17	PALANQUETA	108	0,056	0,2	3,57		
18	PALILLOS	25 PALILLOS (1 FUNDA)	0,65	1,5	2,3		
19	TRENZAS	174	0,1	0,28	2,8		
20	YEMA	101	0,13	0,28	2,2	⊖	
N.-	TIPO DE PAN	PESO POR UNIDAD (gramos)	COSTO DE PRODUCCIÓN POR UNIDAD (MATERIA PRIMA)	P.V. TIENDA	FACTOR		
1	BOLA ESPECIAL DE DULCE	105	0,138	0,33	2,4		
2	BOLA MUYUELA	110	0,1595	0,30	1,9	⊖	
3	CACHO CON QUESO	160	0,188	0,45	2,4		
4	CARACOL	75	0,059	0,18	3,1		
5	CAYETANO	46	0,073	0,18	2,5		
6	CENTENO DE DULCE	108	0,07	0,18	2,6		
7	CENTENO DE SAL	108	0,073	0,18	2,5		
8	CHUROS CON QUESO	104	0,124	0,3	2,4	⊖	
9	EMPANADA BLANCA ESPECIAL	110	0,195	0,35	1,8		
10	EMPANADA MUYUELA	105	0,192	0,33	1,7	⊖	
11	EMPICHADO	108	0,121	0,3	2,5		
12	FIBRA GRANDE	360	0,21	0,9	4,3		
13	FIBRA MEDIANA	260	0,16	0,75	4,7		
14	FIBRA PEQUEÑA	108	0,08	0,28	3,5		
15	INJERTO (MADRUGADA)	110	0,1395	0,23	1,6	⊖	
16	MOLDE DE PASAS	200	0,282	0,7	2,5		
17	PALANQUETA	108	0,066	0,18	2,73		
18	PALILLOS	25 PALILLOS (1 FUNDA)	0,777	1,9	2,4		
19	TRENZAS	150	0,118	0,3	2,5		
20	YEMA	101	0,161	0,35	2,2	⊖	
La panadería "La Vienesa" realizan los cálculos de sus productos a través de los costos que utilizan en la producción en el cual solo se basa en la materia prima. Los precios de los productos se fundamentan en el factor que se calcula mediante los costos operacionales y el margen de utilidad. La empresa fija a través del punto de equilibrio un factor mínimo de 2,2.							
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>							
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	PROBABILIDAD	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN
EC	La entidad no tiene un sistema de costos adecuado.	La panadería carece de un sistema adecuado para el cálculo de los precios de sus productos, lo que puede provocar una fijación inexacta de precios.	Inherente	Mínimo	Frecuente	Alto	Se recomienda realizar un análisis adecuado para poder elegir el sistema de costos que se ajuste a la empresa.
EC	Existen cuatros productos que no cumple con el factor mínimo indicado.	Se identificó cuatro productos que no alcanzan los estándares mínimos que establece la entidad.	Control	Medio	Frecuente	Alto	Se recomienda actualizar los precios de los cuatros productos basado en el factor mínimo que establece la entidad.
<b>CONCLUSIÓN</b>							
La panadería "La Vienesa" gestiona de manera empírica la estructura de costos de producción.							
<b>RECOMENDACIÓN</b>							
Se recomienda contratar a un especialista sobre costos de producción para realizar una análisis adecuado e implementar un sistema de costos adecuado.							
						FECHA	22/9/2023

## Revisión a los planes de seguridad que tiene establecida la panificadora para los eventos que pueda afectar a la producción.

	<b>AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN</b>				Referencia.P.T		
	<b>PANADERÍA LA VIENESA</b>				<b>PS 1/1</b>		
	<b>PRIMER SEMESTRE DEL 2022</b>						
<b>PLAN DE SEGURIDAD</b>							
Elaborado por		A.F.L.C					
Revisado por		M.A.M. L					
<b>PRUEBAS DE AUDITORÍA</b>	<b>CUMPLIMIENTO</b>	<b>TÉCNICAS DE AUDITORÍA</b>			<b>CONFIRMACIÓN</b>		
<b>OBJETIVO</b>							
Constatar que la industria panificadora cuente con un plan de seguridad eficiente para la panadería "La Vienesana"							
<b>ALCANCE</b>							
Aplicable para todas las secciones de la empresa							
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>							
1 Analice de manera general el plan de emergencia de la entidad 2 Evalúe los capítulos y suscitales que establezca el plan de emergencia							
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>							
<b>1. Análisis general sobre el reglamento interno de la entidad</b>							
NOMBRE	ACTUALIZADO	DIFUNDIDO	IDENTIFICAN RIESGOS	PROCEDIMIENTOS CLAROS	DEFINEN ROLES Y RESPONSABILIDADES	DEFINEN LOS RECURSOS	OBSERVACIONES
PLAN DE EMERGENCIAS BRITO HERMANOS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	No tienen identificado los factores externos.
<b>2. Evaluación general del plan de emergencia.</b>							
<b>PLAN DE EMERGENCIAS BRITO HERMANOS</b>							
GENERALIDADES: 1 OBJETIVOS, 2 FINALIDAD, 3 BASE LEGAL, 4 ALCANCE, 5 DEFINICIONES							
<b>CAPÍTULOS</b>				<b>SUBCAPÍTULOS</b>			
Capítulo I: DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA. ^				1.1. INFORMACIÓN GENERAL. ^	7.1. FUNCIONES DE LAS BRIGADAS DE EMERGENCIA. ^		
Capítulo II: IDENTIFICACIÓN DE LOS FACTORES DE RIESGO DE LA EMPRESA. ^				1.2. SITUACIÓN GENERAL FRENTE A LAS EMERGENCIAS. ^	7.2. COMPOSICIÓN DE LAS UNIDADES. ^		
Capítulo III: EVALUACIÓN DE FACTORES DE RIESGO DETECTADOS. ^				2.1. ORGANIZACIÓN. ^	7.3. COORDINACIÓN INTERINSTITUCIONAL. ^		
Capítulo IV: PREVENCIÓN Y CONTROL DE RIESGOS. ^				2.2. FACTORES EXTERNOS QUE GENEREN POSIBLES AMENAZAS. ^	7.4. FORMA DE ACTUACIÓN DURANTE LA EMERGENCIA. ^		
Capítulo V: MANTENIMIENTO. ^				3.1. EVALUACIÓN DEL RIESGO DE INCENDIO. ^	7.5. ACTUACIÓN ESPECIAL. ^		
Capítulo VI: PROTOCOLO DE ALARMA Y COMUNICACIÓN PARA EMERGENCIAS. ^				3.2. ESTIMACIÓN DE DAÑOS Y PERDIDAS. ^	8.1. DECISIONES DE EVACUACIÓN. ^		
Capítulo VII: PROTOCOLO DE INVENTARIOS ANTE EMERGENCIAS. ^				3.3. PRIORIZACIÓN DE ÁREAS. ^	8.2. VÍAS DE EVACUACIÓN. ^		
Capítulo VIII: EVACUACIÓN. ^				5.1. PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO. ^	8.3. PROCEDIMIENTOS PARA LA EVACUACIÓN. ^		
Capítulo IX: PROCEDIMIENTOS PARA LA IMPLEMENTACIÓN DEL PLAN DE EMERGENCIA O AUTOPROTECCIÓN. ^				6.1. DETECCIÓN DE LA EMERGENCIA. ^	9.1. SISTEMA DE SEÑALIZACIÓN. ^		
				6.2. FORMA DE APLICAR LA ALARMA. ^	9.2. IDENTIFICACIÓN DE TUBERÍAS QUE SE UTILIZARÁN EN EL CAMPO. ^		
				6.3. GRADOS DE EMERGENCIA Y DETERMINACIÓN DE ACTUACIÓN. ^			
El plan de emergencia de la panadería "La Vienesana" está estructurado por nueve capítulos y veintinueve subcapítulos.							
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>							
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	PROBABILIDAD	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN
PS	Carece de una identificación de factores externos.	Los factores externos podrían tener un impacto significativo, es importante aclarar que dentro del plan de emergencia deberá incluir factores que han surgido durante los últimos años como pandemias o la realización de paros dentro de la región.	CONTROL	MAYOR	REMOTO	TOLERABLE	Considero que es importante añadir factores externos y sus procedimientos claros que surgió dentro de la entidad.
<b>CONCLUSIÓN</b>							
La panificadora maneja un reglamento interno de trabajo el cual es difundido al personal que elabora en la entidad, contiene 14 capítulos con un total de 64 artículos.							
<b>RECOMENDACIÓN</b>							
Actualizar el plan de seguridad tomando en cuenta los factores externos que surgieron durante los últimos años.							
						FECHA	27/9/2023

### 4.3.3. Actividades de control

## Análisis del mantenimiento a la maquinaria correspondiente al área de producción.

		AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN			Referencia.P.T		
		PANADERÍA LA VIENESA			MM 1/1		
		PRIMER SEMESTRE DE 2022					
<b>MANTENIMIENTO A LA MAQUINARÍA</b>							
Elaborado por		A.F.L.C					
Revisado por		M.A.M. L					
PRUEBAS DE AUDITORÍA		CUMPLIMIENTO	TÉCNICAS DE AUDITORÍA	INSPECCIÓN			
<b>OBJETIVO</b>							
Verificar el control del mantenimiento a las maquinarias que se encuentran dentro del área de producción							
<b>ALCANCE</b>							
Aplicable para el área de producción							
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>							
1. Evalúe el formato de control de mantenimiento que maneja la entidad.							
2. Inspeccione el control realizado durante el año 2022.							
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>							
1. Evaluar el formato de mantenimiento de maquinaria que se aplica en la entidad.							
		BOLEADORA - CORTADORA	VERIFICAR EL NIVEL ÓPTIMO DE ACEITE LIMPIAR Y LUBRICAR CUCHILLA LIMPIAR LONA LIMPIAR Y LUBRICAR PISTONES LIMPIAR TAMBORES 1 Y 2 LIMPIAR CEPILLOS DE HARINA VERIFICAR SISTEMA HIDRAULICO LIMPIAR INTERNAMENTE Y EXTERNAMENTE	SEMANAL SEMANAL SEMANAL SEMANAL SEMANAL SEMANAL SEMANAL			
		FORMADORA DE PALANQUETA	LIMPIAR, SOPLETEAR: CADENA Y PIÑONES LIMPIAR, SOPLETEAR: EXTERNAMENTE	SEMANAL SEMANAL			
		AMASADORA 200KG	SOPLETEAR EQUIPO Y CHEQUEAR ESTADO DE BANDAS PARTE SUPERIOR SOPLETEAR Y REVISAR SISTEMA HIDRAULICA ENGRASAR - GRASERO 1 Y GRASERO2 SOPLETEAR Y LUBRICAR RESORTE DE POLEAS PARTE LAETRAL INFERIOR CHEQUEAR ESTADO DE RODAMIENTO	SEMANAL SEMANAL MENSUAL MENSUAL MENSUAL			
		AMASADORA 130KG	SOPLETEAR EQUIPO Y CHEQUEAR ESTADO DE BANDAS SOPLETEAR POLEAS PARTE LATERAL INFERIOR CHEQUEAR ESTADO DE RODAMIENTO	SEMANAL SEMANAL MENSUAL			
		GRUPO GENERADOR	VERIFICAR NIVEL ÓPTIMO DE ACEITE/VERIFICAR NIVEL ÓPTIMO DE REFRIGERANTE ARRANCAR GRUPO GENERADOR VERIFICAR NIVEL ÓPTIMO DE COMBUSTIBLE CAMBIO DE FILTRO DE COMBUSTIBLE CAMBIO DE ACEITE CAMBIO DE REFRIGERANTE	SEMANAL SEMANAL SEMANAL C/ 3 AÑOS C/ 3 AÑOS C/ 3 AÑOS			
		HORNO A DIESEL N.-3	LIMPIAR/SOPLETEAR PARTE POSTERIOR DEL HORNO (VENTILADOR) LIMPIAR/SOPLETEAR PARTE FRONTAL DEL HORNO LIMPIAR FILTRO DE COMBUSTIBLE (PORCELANA) CAMBIO FILTRO TANQUE PRINCIPAL DIESEL	MENSUAL MENSUAL TRIMESTRAL SEMESTRAL			
		HORNO A DIESEL N.-4	LIMPIAR/SOPLETEAR PARTE POSTERIOR DEL HORNO (VENTILADOR) LIMPIAR/SOPLETEAR PARTE FRONTAL DEL HORNO LIMPIAR FILTRO DE COMBUSTIBLE (PORCELANA) CAMBIO FILTRO TANQUE PRINCIPAL DIESEL	MENSUAL MENSUAL TRIMESTRAL SEMESTRAL			
2. Inspección del control de mantenimiento realizado en el periodo 2022.							
ENERO - JUNIO		SE REGISTRO EL CONTROL		JULIO - DICIEMBRE			
ENERO		✓		JULIO			
FEBRERO		✓		AGOSTO			
MARZO		✓		SEPTIEMBRE			
ABRIL		✓		OCTUBRE			
MAYO		✓		NOVIEMBRE			
JUNIO		✓		DICIEMBRE			
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>							
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	PROBABILIDAD	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN
MM	Falta el nombre de la empresa o del empleado que realizo el mantenimiento.	La panificadora no cuenta con un manual operativo, detallando puntos clave o específicos para su adecuado control y registro.	Control Interno	MINIMO	FRECUENTE	TOLERABLE	Actualizar el formato añadiendo el nombre del que realiza el mantenimiento y su respectiva firma.
<b>CONCLUSIÓN</b>							
El mantenimiento de la maquinaria se realiza de manera periódica y controlada.							
<b>RECOMENDACIÓN</b>							
Mejorar el formato del mantenimiento de la maquinaria para poder identificar al empleado o a la empresa que realizo el mantenimiento.							
					FECHA	2/10/2023	

# Análisis de producción realizada en la panificadora.

AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN		Referencia.P.T																																								
PANADERÍA LA VIENESA		AP 1/1																																								
PRIMER SEMESTRE DE 2022																																										
<b>ANÁLISIS DE PRODUCCIÓN</b>																																										
Elaborado por	A.F.L.C																																									
Revisado por	M.A.M. L																																									
PRUEBAS DE AUDITORÍA	CUMPLIMIENTO	TÉCNICAS DE AUDITORÍA																																								
	OBJETIVO	ANÁLISIS																																								
Analizar de forma detallada la producción basado en la utilización de la principal materia prima																																										
ALCANCE																																										
Aplicable para el área de producción																																										
PROGRAMA DE TRABAJO																																										
1. Analice la producción de los últimos 5 años.																																										
2. Compare los últimos 4 semestres de producción.																																										
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>																																										
1. Analizar la evaluación de la producción de los últimos cinco años																																										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Etiquetas de fila</th> <th>Suma de H BLANCA</th> <th>Suma de H. IN</th> <th>TOTAL</th> <th>%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2017</td> <td>700756,40</td> <td>14392,00</td> <td style="color: red;">715148,40</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2018</td> <td>719907,89</td> <td>13996,20</td> <td>733904,09</td> <td>2,56%</td> </tr> <tr> <td>2019</td> <td>748603,10</td> <td>15222,63</td> <td>763825,73</td> <td>3,92%</td> </tr> <tr> <td>2020</td> <td>719084,18</td> <td>14311,91</td> <td>733396,09</td> <td>-4,15%</td> </tr> <tr> <td>2021</td> <td>802404,86</td> <td>17108,15</td> <td style="color: green;">819513,02</td> <td>10,51%</td> </tr> <tr> <td>2022</td> <td>762328,89</td> <td>18006,25</td> <td>780335,14</td> <td>-5,02%</td> </tr> <tr> <td><b>TOTAL</b></td> <td><b>4453085,33</b></td> <td><b>93037,14</b></td> <td><b>4546122,47</b></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Etiquetas de fila	Suma de H BLANCA	Suma de H. IN	TOTAL	%	2017	700756,40	14392,00	715148,40		2018	719907,89	13996,20	733904,09	2,56%	2019	748603,10	15222,63	763825,73	3,92%	2020	719084,18	14311,91	733396,09	-4,15%	2021	802404,86	17108,15	819513,02	10,51%	2022	762328,89	18006,25	780335,14	-5,02%	<b>TOTAL</b>	<b>4453085,33</b>	<b>93037,14</b>	<b>4546122,47</b>	
Etiquetas de fila	Suma de H BLANCA	Suma de H. IN	TOTAL	%																																						
2017	700756,40	14392,00	715148,40																																							
2018	719907,89	13996,20	733904,09	2,56%																																						
2019	748603,10	15222,63	763825,73	3,92%																																						
2020	719084,18	14311,91	733396,09	-4,15%																																						
2021	802404,86	17108,15	819513,02	10,51%																																						
2022	762328,89	18006,25	780335,14	-5,02%																																						
<b>TOTAL</b>	<b>4453085,33</b>	<b>93037,14</b>	<b>4546122,47</b>																																							
Durante los últimos cinco años se pudo observar:																																										
* Se puede observar que en el año 2017 y 2021 tienen la producción con menor y mayor producción																																										
* Se puede observar que dentro del periodo auditado, la producción disminuyó un 5%																																										
2. Comparar los últimos cuatro semestres de producción																																										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Etiquetas de</th> <th>TOTAL H.</th> <th>%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2021</td> <td>819513,02</td> <td></td> </tr> <tr> <td>PRIMER</td> <td>405844,60</td> <td>2,65%</td> </tr> <tr> <td>SEGUNDO</td> <td>413668,42</td> <td>1,93%</td> </tr> <tr> <td>2022</td> <td>780335,14</td> <td></td> </tr> <tr> <td>PRIMER</td> <td>368800,83</td> <td>-12,17%</td> </tr> <tr> <td>SEGUNDO</td> <td>411534,32</td> <td>10,38%</td> </tr> </tbody> </table>			Etiquetas de	TOTAL H.	%	2021	819513,02		PRIMER	405844,60	2,65%	SEGUNDO	413668,42	1,93%	2022	780335,14		PRIMER	368800,83	-12,17%	SEGUNDO	411534,32	10,38%																			
Etiquetas de	TOTAL H.	%																																								
2021	819513,02																																									
PRIMER	405844,60	2,65%																																								
SEGUNDO	413668,42	1,93%																																								
2022	780335,14																																									
PRIMER	368800,83	-12,17%																																								
SEGUNDO	411534,32	10,38%																																								
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>																																										
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	PROBABILIDAD	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN																																			
AP	Se produjo un decrecimiento en el periodo 2022.	En el periodo 2022 se observó un decrecimiento del 5.02% en comparación del año anterior.	INHERENTE	MAYOR	MODERADA	ALTO	Establecer metas para cada periodo y evaluar estrategias basadas en un historial de producción.																																			
AP	la producción más baja durante los últimos 5 años.	Mediante el análisis de producción se pudo observar que en el primer semestre del año 2022 se obtuvo el rendimiento de producción más baja durante los últimos cinco años.	INHERENTE	SUPERIOR	OCASIONAL	ALTO	Analizar el factor que provocó la baja manufacturación y crear un plan de prevención para evitar la baja eficacia en la producción.																																			
AP	La producción del primer semestre del 2022 tuvo un decrecimiento en comparación a sus otros periodos de análisis.	En el primer semestre del año 2022 se pudo notar una disminución notable entre el periodo anterior y su semestre consecutivo dando resultado un porcentaje del -10,04% y el -12,17%.	INHERENTE	MAYOR	MODERADA	ALTO	Establecer un sistema de seguimiento para detectar cualquier anomalía o desviación para la meta establecida.																																			
<b>CONCLUSIÓN</b>																																										
La empresa registró una disminución notable en comparación del periodo anterior a causa de un factor externo que afectó el primer semestre del año 2022 causando que se esté declive sea el rendimiento más bajo que ha tenido la empresa en los últimos 5 años.																																										
<b>RECOMENDACIÓN</b>																																										
Basado en los hallazgos es importante estudiar el factor externo que causó el bajo rendimiento en el periodo auditado para poder redactar un plan de acción adecuado y así prevenir un bajo rendimiento en la producción.																																										
						FECHA	5/10/2023																																			

## Inspección a los roles de pago de la panadería "La Vienes"

AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN		Referencia.P.T									
PANADERÍA LA VIENESA		RP 1/1									
PRIMER SEMESTRE DE 2022											
<b>ROL DE PAGOS DE LOS TRABAJADORES PERTENECIENTES AL ÁREA DE PRODUCCIÓN</b>											
Elaborado por	A.F.L.C										
Revisado por	M.A.M. L										
PRUEBAS DE AUDITORÍA	SUSTANTIVA	TÉCNICAS DE AUDITORÍA	INSPECCIÓN								
<b>OBJETIVO</b>											
Verificar que se este cumpliendo el pago de los salarios según lo determina el código de trabajo.											
<b>ALCANCE</b>											
Aplicable para el área de producción											
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>											
1. Inspeccione los roles de pago que se elabora para los trabajadores pertenecientes al área de producción.											
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>											
1. Inspeccionar los roles de pago que se elabora											
<b>B R I T O H E R M A N O S</b>											
ROL DE PAGOS: OBREROS DE LA NOCHE PERIODO: DEL 01 AL 31 DE ENERO DE 2022											
N	NOMBRE	DÍAS LABORALES	INGRESOS							TOTAL INGRESOS	
			SUELDO	JORNADA NOCTURNA	HORAS SUPLE. 50%	VALOR HORAS SUPLE. 50%	HORAS EXTRAS	VALOR HORAS EXTRAS 100%	OTROS INGRESOS		
1	Armas Ramiro	31	\$ 425,00	\$ 106,25	0	\$ -	0	\$ -	\$ -	\$ 531,25	
2	Auquilla Julio	31	\$ 425,00	\$ 106,25	0	\$ -	0	\$ -	\$ -	\$ 531,25	
3	Avalos Carlos	31	\$ 425,00	\$ 106,25	0	\$ -	0	\$ -	\$ -	\$ 531,25	
4	Gusqui Daniel	31	\$ 425,00	\$ 106,25	0	\$ -	0	\$ -	\$ -	\$ 531,25	
5	Gusqui Mateo	31	\$ 442,00	\$ 110,50	0	\$ -	0	\$ -	\$ 30,00	\$ 582,50	
6	Hipo Byron	31	\$ 425,00	\$ 106,25	0	\$ -	0	\$ -	\$ -	\$ 531,25	
7	Ilbay Angel	31	\$ 425,00	\$ 106,25	0	\$ -	0	\$ -	\$ -	\$ 531,25	
8	Mullo José Luis	31	\$ 425,00	\$ 106,25	0	\$ -	0	\$ -	\$ -	\$ 531,25	
9	Piguave Javier	31	\$ 425,00	\$ 106,25	0	\$ -	0	\$ -	\$ -	\$ 531,25	
10	Pucha Jaime	31	\$ 442,00	\$ 110,50	0	\$ -	0	\$ -	\$ 30,00	\$ 582,50	
11	Shaghay César	31	\$ 438,00	\$ 109,50	0	\$ -	0	\$ -	\$ -	\$ 547,50	
12	Tiupul César	31	\$ 438,00	\$ 109,50	0	\$ -	0	\$ -	\$ -	\$ 547,50	
SUMAN:			\$ 5.160,00	\$ 1.290,00	0	\$ -	0	\$ -	\$ 60,00	\$ 6.510,00	
N	NOMBRE	DEDUCCIONES									TOTAL DEDUCCIONES
		9,45% AP.PERSONAL	MULTAS	ANTICIPOS	PRESTAMOS QUIROGRAFARIO	IMPUESTO A LA RENTA	DCTO. COOP	DCTO. FRIGO	DCTO. PAN	OTROS DSCTO.	
1	Armas Ramiro	\$ 50,20	\$ -	\$ 100,00	\$ -	\$ -	\$ 12,00	\$ 33,75	\$ 5,80	\$ 44,38	\$ 246,13
2	Auquilla Julio	\$ 50,20	\$ -	\$ 100,00	\$ -	\$ -	\$ 12,00	\$ 4,30	\$ 6,30	\$ -	\$ 172,80
3	Avalos Carlos	\$ 50,20	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ 12,00	\$ -	\$ -	\$ -	\$ 62,20
4	Gusqui Daniel	\$ 50,20	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ 12,00	\$ -	\$ -	\$ -	\$ 62,20
5	Gusqui Mateo	\$ 55,05	\$ -	\$ 100,00	\$ -	\$ -	\$ 12,00	\$ 3,25	\$ -	\$ -	\$ 170,30
6	Hipo Byron	\$ 50,20	\$ -	\$ 100,00	\$ -	\$ -	\$ 12,00	\$ 24,35	\$ -	\$ 53,03	\$ 239,58
7	Ilbay Angel	\$ 50,20	\$ -	\$ 100,00	\$ -	\$ -	\$ 12,00	\$ 1,75	\$ -	\$ -	\$ 163,95
8	Mullo José Luis	\$ 50,20	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ 12,00	\$ -	\$ -	\$ -	\$ 62,20
9	Piguave Javier	\$ 50,20	\$ -	\$ 100,00	\$ -	\$ -	\$ 12,00	\$ 7,60	\$ 1,60	\$ 35,93	\$ 207,33
10	Pucha Jaime	\$ 55,05	\$ -	\$ 100,00	\$ -	\$ -	\$ 12,00	\$ 1,00	\$ -	\$ 44,38	\$ 212,43
11	Shaghay César	\$ 51,74	\$ -	\$ 100,00	\$ -	\$ -	\$ 12,00	\$ 6,00	\$ 1,80	\$ -	\$ 171,54
12	Tiupul César	\$ 51,74	\$ -	\$ 100,00	\$ -	\$ -	\$ 12,00	\$ 6,00	\$ -	\$ -	\$ 169,74
SUMAN:		\$ 615,20	\$ -	\$ 900,00	\$ -	\$ -	\$ 144,00	\$ 88,00	\$ 15,50	\$ 177,72	\$ 1.940,42
N	NOMBRE	TOTAL DEDUCCIONES	FONDOS DE RESERVA	DECIMO TERCERO	DECIMO CUARTO	LIQUIDO A RECIBIR	COMPARACIÓN	DIFERENCIA			
1	Armas Ramiro	\$ 246,13	\$ 44,25	\$ 44,27	\$ 33,33	\$ 406,97	\$ 409,06	\$ 2,08			
2	Auquilla Julio	\$ 172,80	\$ 44,25	\$ 44,27	\$ 33,33	\$ 480,30	\$ 482,39	\$ 2,08			
3	Avalos Carlos	\$ 62,20	\$ -	\$ 44,27	\$ 33,33	\$ 546,65	\$ 548,73	\$ 2,08			
4	Gusqui Daniel	\$ 62,20	\$ -	\$ 44,27	\$ 33,33	\$ 546,65	\$ 548,73	\$ 2,08			
5	Gusqui Mateo	\$ 170,30	\$ 48,52	\$ 48,54	\$ 33,33	\$ 542,60	\$ 544,68	\$ 2,08			
6	Hipo Byron	\$ 239,58	\$ -	\$ 44,27	\$ 33,33	\$ 369,27	\$ 371,35	\$ 2,08			
7	Ilbay Angel	\$ 163,95	\$ 44,25	\$ 44,27	\$ 33,33	\$ 489,15	\$ 491,24	\$ 2,08			
8	Mullo José Luis	\$ 62,20	\$ -	\$ 44,27	\$ 33,33	\$ 546,65	\$ 548,73	\$ 2,08			
9	Piguave Javier	\$ 207,33	\$ 44,25	\$ 44,27	\$ 33,33	\$ 445,77	\$ 447,86	\$ 2,08			
10	Pucha Jaime	\$ 212,43	\$ 48,52	\$ 48,54	\$ 33,33	\$ 500,47	\$ 502,55	\$ 2,08			
11	Shaghay César	\$ 171,54	\$ 45,61	\$ 45,63	\$ 33,33	\$ 500,53	\$ 502,61	\$ 2,08			
12	Tiupul César	\$ 169,74	\$ 45,61	\$ 45,63	\$ 33,33	\$ 502,33	\$ 504,41	\$ 2,08			
SUMAN:		1940,415	365,2705	542,5	400	5877,3555	5.902,36	25,00			

\* La panadería "La Vienes" realiza sus roles de pago a sus trabajadores en base a lo que de termina el código de trabajo.  
\* Se observó un cálculo incorrecto correspondiente al decimo cuarto sueldo solo se encontró el error en el mes de enero

MATRIZ DE HALLAZGO							
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	PROBABILIDAD	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN
RP	Cálculo incorrecto del decimo cuarto sueldo en el mes de enero	Basado en el código de trabajo especificando el Art 113 decreta que los trabajadores deberán percibir una bonificación mensual equivalente a la doceava parte de la remuneración básica mínima unificada .	INHERENTE	MAYOR	REMOTO	TOLERABLE	Realizar una ajuste al rol de pago y realizar los reembolsos correspondiente a los empleados afectados.
<b>CONCLUSIÓN</b>							
La panadería "La Vienes" realiza los roles de pago a sus trabajadores en base al código de trabajo y con sus beneficios correspondiente.							
<b>RECOMENDACIÓN</b>							
Realizar un ajuste y un reembolso por el error del decimo cuarto realizado en el mes de enero.							
						FECHA	13/10/2023



#### 4.3.4. Información y comunicación

### Inspección del clima laboral

	AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN			Referencia.P.T																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	PANADERÍA LA VIENESA			CL 1/2																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	PRIMER SEMESTRE DEL 2022																																																																																																																																																																																																																																																																																											
<b>CLIMA LABORAL</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elaborado por	A.F.L.C																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Revisado por	M.A.M. L																																																																																																																																																																																																																																																																																											
PRUEBAS DE AUDITORÍA	PRUEBAS DE CUMPLIMIENTO	TÉCNICAS DE AUDITORÍA		INSPECCIÓN																																																																																																																																																																																																																																																																																								
<b>OBJETIVO</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Inspeccionar el clima laboral del área de producción de la panadería "La Vienesita"																																																																																																																																																																																																																																																																																												
<b>ALCANCE</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Aplicable para el área de producción																																																																																																																																																																																																																																																																																												
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																												
2. Analice los resultados obtenidos.																																																																																																																																																																																																																																																																																												
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>																																																																																																																																																																																																																																																																																												
1. Ejecutar un cuestionario que pueda evaluar el clima laboral																																																																																																																																																																																																																																																																																												
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="4">PREGUNTA 1</th> <th colspan="4">PREGUNTA 2</th> </tr> <tr> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 SI</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td></td> <td>1 SI</td> <td>19</td> <td>79,17%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 NO</td> <td>0</td> <td>0,00%</td> <td></td> <td>2 NO</td> <td>5</td> <td>20,83%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> </tr> <tr> <th colspan="4">PREGUNTA 3</th> <th colspan="4">PREGUNTA 4</th> </tr> <tr> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> </tr> <tr> <td>1 SI</td> <td>9</td> <td>37,50%</td> <td></td> <td>1 SI</td> <td>15</td> <td>62,50%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 NO</td> <td>15</td> <td>62,50%</td> <td></td> <td>2 NO</td> <td>9</td> <td>37,50%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> </tr> <tr> <th colspan="4">PREGUNTA 5</th> <th colspan="4">PREGUNTA 6</th> </tr> <tr> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> </tr> <tr> <td>1 SI</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td></td> <td>1 SI</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 NO</td> <td>0</td> <td>0,00%</td> <td></td> <td>2 NO</td> <td>0</td> <td>0,00%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> </tr> <tr> <th colspan="4">PREGUNTA 7</th> <th colspan="4">PREGUNTA 8</th> </tr> <tr> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> </tr> <tr> <td>1 SI</td> <td>9</td> <td>37,50%</td> <td></td> <td>1 SI</td> <td>20</td> <td>83,33%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 NO</td> <td>15</td> <td>62,50%</td> <td>✓</td> <td>2 NO</td> <td>4</td> <td>16,67%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> </tr> <tr> <th colspan="4">PREGUNTA 9</th> <th colspan="4">PREGUNTA 10</th> </tr> <tr> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> </tr> <tr> <td>1 SI</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td></td> <td>1 SI</td> <td>23</td> <td>95,83%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 NO</td> <td>0</td> <td>0,00%</td> <td></td> <td>2 NO</td> <td>1</td> <td>4,17%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> </tr> <tr> <th colspan="4">PREGUNTA 11</th> <th colspan="4">PREGUNTA 12</th> </tr> <tr> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> </tr> <tr> <td>1 SI</td> <td>23</td> <td>95,83%</td> <td></td> <td>1 SI</td> <td>16</td> <td>66,67%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 NO</td> <td>1</td> <td>4,17%</td> <td></td> <td>2 NO</td> <td>8</td> <td>33,33%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> </tr> <tr> <th colspan="4">PREGUNTA 13</th> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <th>RESPUESTAS</th> <th>FRECUENCIA</th> <th colspan="2">%</th> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>1 SI</td> <td>19</td> <td>79,17%</td> <td></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>2 NO</td> <td>5</td> <td>20,83%</td> <td></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>TOTAL</td> <td>24</td> <td>100,00%</td> <td>✓✓</td> <td colspan="4"></td> </tr> </tbody> </table>					PREGUNTA 1				PREGUNTA 2				RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		1 SI	24	100,00%		1 SI	19	79,17%		2 NO	0	0,00%		2 NO	5	20,83%		TOTAL	24	100,00%	✓✓	TOTAL	24	100,00%	✓✓	PREGUNTA 3				PREGUNTA 4				RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		1 SI	9	37,50%		1 SI	15	62,50%		2 NO	15	62,50%		2 NO	9	37,50%		TOTAL	24	100,00%	✓✓	TOTAL	24	100,00%	✓✓	PREGUNTA 5				PREGUNTA 6				RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		1 SI	24	100,00%		1 SI	24	100,00%		2 NO	0	0,00%		2 NO	0	0,00%		TOTAL	24	100,00%	✓✓	TOTAL	24	100,00%	✓✓	PREGUNTA 7				PREGUNTA 8				RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		1 SI	9	37,50%		1 SI	20	83,33%		2 NO	15	62,50%	✓	2 NO	4	16,67%		TOTAL	24	100,00%	✓✓	TOTAL	24	100,00%	✓✓	PREGUNTA 9				PREGUNTA 10				RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		1 SI	24	100,00%		1 SI	23	95,83%		2 NO	0	0,00%		2 NO	1	4,17%		TOTAL	24	100,00%	✓✓	TOTAL	24	100,00%	✓✓	PREGUNTA 11				PREGUNTA 12				RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		1 SI	23	95,83%		1 SI	16	66,67%		2 NO	1	4,17%		2 NO	8	33,33%		TOTAL	24	100,00%	✓✓	TOTAL	24	100,00%	✓✓	PREGUNTA 13								RESPUESTAS	FRECUENCIA	%						1 SI	19	79,17%						2 NO	5	20,83%						TOTAL	24	100,00%	✓✓				
PREGUNTA 1				PREGUNTA 2																																																																																																																																																																																																																																																																																								
RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		RESPUESTAS	FRECUENCIA	%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
1 SI	24	100,00%		1 SI	19	79,17%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
2 NO	0	0,00%		2 NO	5	20,83%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
TOTAL	24	100,00%	✓✓	TOTAL	24	100,00%	✓✓																																																																																																																																																																																																																																																																																					
PREGUNTA 3				PREGUNTA 4																																																																																																																																																																																																																																																																																								
RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		RESPUESTAS	FRECUENCIA	%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
1 SI	9	37,50%		1 SI	15	62,50%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
2 NO	15	62,50%		2 NO	9	37,50%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
TOTAL	24	100,00%	✓✓	TOTAL	24	100,00%	✓✓																																																																																																																																																																																																																																																																																					
PREGUNTA 5				PREGUNTA 6																																																																																																																																																																																																																																																																																								
RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		RESPUESTAS	FRECUENCIA	%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
1 SI	24	100,00%		1 SI	24	100,00%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
2 NO	0	0,00%		2 NO	0	0,00%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
TOTAL	24	100,00%	✓✓	TOTAL	24	100,00%	✓✓																																																																																																																																																																																																																																																																																					
PREGUNTA 7				PREGUNTA 8																																																																																																																																																																																																																																																																																								
RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		RESPUESTAS	FRECUENCIA	%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
1 SI	9	37,50%		1 SI	20	83,33%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
2 NO	15	62,50%	✓	2 NO	4	16,67%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
TOTAL	24	100,00%	✓✓	TOTAL	24	100,00%	✓✓																																																																																																																																																																																																																																																																																					
PREGUNTA 9				PREGUNTA 10																																																																																																																																																																																																																																																																																								
RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		RESPUESTAS	FRECUENCIA	%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
1 SI	24	100,00%		1 SI	23	95,83%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
2 NO	0	0,00%		2 NO	1	4,17%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
TOTAL	24	100,00%	✓✓	TOTAL	24	100,00%	✓✓																																																																																																																																																																																																																																																																																					
PREGUNTA 11				PREGUNTA 12																																																																																																																																																																																																																																																																																								
RESPUESTAS	FRECUENCIA	%		RESPUESTAS	FRECUENCIA	%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
1 SI	23	95,83%		1 SI	16	66,67%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
2 NO	1	4,17%		2 NO	8	33,33%																																																																																																																																																																																																																																																																																						
TOTAL	24	100,00%	✓✓	TOTAL	24	100,00%	✓✓																																																																																																																																																																																																																																																																																					
PREGUNTA 13																																																																																																																																																																																																																																																																																												
RESPUESTAS	FRECUENCIA	%																																																																																																																																																																																																																																																																																										
1 SI	19	79,17%																																																																																																																																																																																																																																																																																										
2 NO	5	20,83%																																																																																																																																																																																																																																																																																										
TOTAL	24	100,00%	✓✓																																																																																																																																																																																																																																																																																									

	AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN						Referencia.P.T
	PANADERÍA LA VIENESA						CL 2/2
	PRIMER SEMESTRE DEL 2022						
<b>CLIMA LABORAL</b>							
Elaborado por		A.F.L.C					
Revisado por		M.A.M. L					
PRUEBAS DE AUDITORÍA		PRUEBAS DE CUMPLIMIENTO		TÉCNICAS DE AUDITORÍA		INSPECCIÓN	
<b>2. Analizar los resultados obtenidos.</b>							
<b>1. ¿Cree que el área de producción cuenta con todos los recursos para la elaboración de tu trabajo?</b>							
El 100% de los trabajadores encuestado opinan que tienen todas las herramientas necesarias para poder ejecutar un eficaz desempeño en su jornada laboral.							
<b>2. ¿Está de acuerdo con tu salario por tu labor que desempeñas en la empresa?</b>							
El 79% de los trabajadores opinan que su salario refleja el valor adecuado por sus labores dentro del área de producción.							
<b>3. ¿Usted siente que puede escalar o crecer en su ámbito laboral?</b>							
el 63% piensan que no pueden tener un ascenso en su área de trabajo.							
<b>4. ¿Reciben una motivación adecuada para su desempeño laboral?</b>							
El 63% sienten que la empresa si ofrece beneficios adicionales por su desempeño laboral.							
<b>5. ¿La empresa brindan capacitaciones para la mejorar el desempeño laboral de cada integrante del área?</b>							
El 100% de los empleados del área de producción afirman que la empresa brindan capacitaciones adecuadas para su desempeño laboral.							
<b>6. ¿Cree que usted y todo el personal de producción pueda enfrentar o resolver una emergencia imprevista dentro del área de producción?</b>							
El 100% de los empleados encuestados aseguran que se pueden enfrentar a cualquier factor u obstáculo que se presenten en el área de trabajo.							
<b>7. ¿Usted cree que el área de producción cuenta con una estructura adecuada?</b>							
El 63% de los trabajadores opinan que la estructura no es la adecuada para trabajar, afirman que las fugas del techo complican la eficiencia en su desempeño laboral.							
<b>8. ¿Piensa que el reglamento interno establecido en la empresa aplica a todos los parámetros necesarios para el área de producción?</b>							
El 83% considera que el reglamento interno que establece la entidad cumple con todos los requisitos necesarios para el área de producción.							
<b>9. ¿Está conforme con todos los beneficios que brindan la empresa?</b>							
El 100% de los encuestados a garantizan estar conforme con los beneficios que otorga la entidad.							
<b>10. ¿Cree que en el área de producción existe una colaboración adecuada con sus compañeros de trabajo?</b>							
El 96% del personal del área de producción piensan que la organización laboral es adecuada para la elaboración de todas las variedades de panes que fabrican en la empresa.							
<b>11. ¿La empresa permite tener una proporción adecuada entre la vida personal y laboral?</b>							
El 96% de los encuestados afirman que las 8 horas de jornada laboral no afectan en absoluto su vida personal.							
<b>12. ¿Puedes expresar tus ideas u opiniones libremente a la gerencia o al supervisor del área?</b>							
El 67% de los empleados que respondieron la encuesta opinan que pueden comunicar sus ideas u opiniones a sus superiores libremente.							
<b>13. ¿Recibe un informe regular sobre tu desempeño dentro de tu área de trabajo?</b>							
El 79% de los empleados que desempeñan sus labores en el área de producción reciben un informe de desempeño pero se lo realiza de manera general y verbal.							
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>							
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	PROBABILIDAD	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN
CL	La estructura del área de producción es inadecuada.	El techo que cubre el área de producción tiene goteras, es decir cuando el clima se vuelve lluvioso entra agua al área y	Control Interno	MAYOR	MODERADO	ALTO	Realizar un mantenimiento adecuado a la estructura del área de producción.
CL	Algunos empleados no tienen un canal adecuado para la comunicación dentro de la entidad.	El 37% del personal piensan que no se maneja de manera eficiente la comunicación con el personal de la alta gerencia.	Control Interno	MEDIO	OCASIONAL	TOLERABLE	Proporcionar herramientas adecuadas para mejorar los canales de comunicación entre el personal y la alta gerencia.
<b>CONCLUSIÓN</b>							
Se observa un ambiente laboral adecuado para el desempeño laboral en el área de producción.							
<b>RECOMENDACIÓN</b>							
Se recomienda mejorar los canales de comunicación para que los empleados puedan informar cualquier inconveniente dentro del área de producción y recibir una respuesta inmediata.							
						FECHA	17/10/2023

## Evaluación de la Información y comunicación dentro del área de producción.

	<b>AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN</b>				Referencia.P.T																																																																																																																																																																																																											
	<b>PANADERÍA LA VIENESA</b>				<b>CI 1/1</b>																																																																																																																																																																																																											
	<b>PRIMER SEMESTRE DE 2022</b>																																																																																																																																																																																																															
<b>COMUNICACIÓN E INFORMACIÓN DE AUDITORÍA EN EL ÁREA DE PRODUCCIÓN</b>																																																																																																																																																																																																																
Elaborado por		A.F.L.C																																																																																																																																																																																																														
Revisado por		M.A.M. L																																																																																																																																																																																																														
<b>PRUEBAS DE AUDITORÍA</b>		<b>PRUEBAS DE CUMPLIMIENTO</b>		<b>TÉCNICAS DE AUDITORÍA</b>		<b>INSPECCIÓN</b>																																																																																																																																																																																																										
<b>OBJETIVO</b>																																																																																																																																																																																																																
Evaluar la información y comunicación mediante un Check List																																																																																																																																																																																																																
<b>ALCANCE</b>																																																																																																																																																																																																																
Aplicable para el área de producción.																																																																																																																																																																																																																
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>																																																																																																																																																																																																																
1. Elabore un check list que pueda analizar la Comunicación e información del área de producción																																																																																																																																																																																																																
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>																																																																																																																																																																																																																
1. Elaborar check list basado en la comunicación e información del área de producción																																																																																																																																																																																																																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">PROD CHECK AUDITORÍA</td> <td rowspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;">  </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA "LA VIENESA"</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">CHECK LIST INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN</td> </tr> <tr> <td>Periodo</td> <td colspan="5">Primer semestre del 2022</td> </tr> <tr> <td>Dirigido</td> <td colspan="5">Ing. Wilson Miranda</td> </tr> <tr> <td>Elaborado</td> <td colspan="5">Anthony Fabian Logroño Cáceres</td> </tr> <tr> <td>Revisado</td> <td colspan="5">Mgs. Marco Antonio Moreno L.</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"><b>OBJETIVO</b></td> </tr> <tr> <td colspan="6">Evaluar la información y comunicación que existe dentro del área de producción.</td> </tr> <tr> <td>No.</td> <td>PREGUNTA</td> <td>PT</td> <td>SI</td> <td>NO</td> <td>CT</td> <td>OBSERVACIÓN</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><b>POLÍTICAS Y PROCEDIMIENTOS DE COMUNICACIÓN</b></td> <td>15</td> <td></td> <td></td> <td>7,5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>¿Existen normas claras y específicas para la comunicación interna?</td> <td>5</td> <td></td> <td>X</td> <td>1</td> <td>Lo manejan de manera empírica.</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>¿Tienen un protocolo específico para la comunicación de problemas interno?</td> <td>5</td> <td>X</td> <td></td> <td>4</td> <td>Los empleados pertenecientes al área de producción se deben comunicar con el jefe de producción, posteriormente el jefe de producción se comunicará con la alta gerencia.</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>¿Se realiza reuniones internas de manera periódica para información relacionada con el área de producción?</td> <td>5</td> <td>X</td> <td></td> <td>2,5</td> <td>Las reuniones solo se realizan con los altos directivos y el jefe de producción.</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><b>HERRAMIENTAS DE COMUNICACIÓN</b></td> <td>15</td> <td>SI</td> <td>NO</td> <td>8,0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>¿Existe un protocolo para que la alta gerencia pueda dar comunicado a los empleados perteneciente al área de producción?</td> <td>5</td> <td>X</td> <td></td> <td>4</td> <td>Se transmite en base al jefe de producción y se publica el recordatorio en el tablero de información.</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>¿Se realiza encuestas de manera periódicas a los empleados para evaluar el ambiente?</td> <td>5</td> <td></td> <td>X</td> <td>0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>¿La empresa utiliza TIC para enviar información a los trabajadores pertenecientes a área de producción?</td> <td>5</td> <td>X</td> <td></td> <td>4</td> <td>Se utiliza la herramienta WhatsApp para que los empleados del área de producción pueda recibir la comunicación correspondiente.</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><b>CLARIDAD DE INFORMACIÓN</b></td> <td>15</td> <td>SI</td> <td>NO</td> <td>12,5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>¿La información transmitida en el área de producción es clara y concisa?</td> <td>5</td> <td>X</td> <td></td> <td>5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>¿Las instrucciones que se dan dentro del área de producción son de fácil entendimiento?</td> <td>5</td> <td>X</td> <td></td> <td>4,5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>¿Existen procedimientos para resolver confusiones dentro del área de producción?</td> <td>5</td> <td>X</td> <td></td> <td>3</td> <td>No es una comunicación directa.</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><b>RETROALIMENTACIÓN DE LA INFORMACIÓN</b></td> <td>15</td> <td>SI</td> <td>NO</td> <td>10,5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>¿Se realiza recopilaciones sobre la información proporcionada por los empleados del área de producción?</td> <td>5</td> <td></td> <td>X</td> <td>1,5</td> <td>La información se inspecciona al instante.</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>¿Se verifican las acciones correctivas realizadas por la empresa?</td> <td>5</td> <td>X</td> <td></td> <td>4,5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>¿Se realiza un seguimiento a los conflictos dados en el área de producción?</td> <td>5</td> <td>X</td> <td></td> <td>4,5</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"><b>CALIFICACIÓN TOTAL</b></td> <td>PT=</td> <td colspan="2"></td> <td>30,00</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"><b>PONDERACIÓN TOTAL</b></td> <td>CT=</td> <td colspan="2"></td> <td>20,0</td> <td>Elab: Anthony Fabian Logroño Cáceres</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><b>NIVEL DE CONFIANZA :%</b></td> <td>NC=</td> <td colspan="2">66,7%</td> <td>Medio</td> <td>Revisado: Mgs. Marco Antonio Moreno L.</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><b>NIVEL DE RIESGO INHERENTE%</b></td> <td>RI=</td> <td colspan="2">33,3%</td> <td>Medio</td> <td></td> </tr> </table>							PROD CHECK AUDITORÍA							AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA "LA VIENESA"						CHECK LIST INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN						Periodo	Primer semestre del 2022					Dirigido	Ing. Wilson Miranda					Elaborado	Anthony Fabian Logroño Cáceres					Revisado	Mgs. Marco Antonio Moreno L.					<b>OBJETIVO</b>						Evaluar la información y comunicación que existe dentro del área de producción.						No.	PREGUNTA	PT	SI	NO	CT	OBSERVACIÓN	<b>POLÍTICAS Y PROCEDIMIENTOS DE COMUNICACIÓN</b>		15			7,5		1	¿Existen normas claras y específicas para la comunicación interna?	5		X	1	Lo manejan de manera empírica.	2	¿Tienen un protocolo específico para la comunicación de problemas interno?	5	X		4	Los empleados pertenecientes al área de producción se deben comunicar con el jefe de producción, posteriormente el jefe de producción se comunicará con la alta gerencia.	3	¿Se realiza reuniones internas de manera periódica para información relacionada con el área de producción?	5	X		2,5	Las reuniones solo se realizan con los altos directivos y el jefe de producción.	<b>HERRAMIENTAS DE COMUNICACIÓN</b>		15	SI	NO	8,0		4	¿Existe un protocolo para que la alta gerencia pueda dar comunicado a los empleados perteneciente al área de producción?	5	X		4	Se transmite en base al jefe de producción y se publica el recordatorio en el tablero de información.	5	¿Se realiza encuestas de manera periódicas a los empleados para evaluar el ambiente?	5		X	0		6	¿La empresa utiliza TIC para enviar información a los trabajadores pertenecientes a área de producción?	5	X		4	Se utiliza la herramienta WhatsApp para que los empleados del área de producción pueda recibir la comunicación correspondiente.	<b>CLARIDAD DE INFORMACIÓN</b>		15	SI	NO	12,5		7	¿La información transmitida en el área de producción es clara y concisa?	5	X		5		8	¿Las instrucciones que se dan dentro del área de producción son de fácil entendimiento?	5	X		4,5		9	¿Existen procedimientos para resolver confusiones dentro del área de producción?	5	X		3	No es una comunicación directa.	<b>RETROALIMENTACIÓN DE LA INFORMACIÓN</b>		15	SI	NO	10,5		10	¿Se realiza recopilaciones sobre la información proporcionada por los empleados del área de producción?	5		X	1,5	La información se inspecciona al instante.	11	¿Se verifican las acciones correctivas realizadas por la empresa?	5	X		4,5		12	¿Se realiza un seguimiento a los conflictos dados en el área de producción?	5	X		4,5		<b>CALIFICACIÓN TOTAL</b>		PT=			30,00		<b>PONDERACIÓN TOTAL</b>		CT=			20,0	Elab: Anthony Fabian Logroño Cáceres	<b>NIVEL DE CONFIANZA :%</b>		NC=	66,7%		Medio	Revisado: Mgs. Marco Antonio Moreno L.	<b>NIVEL DE RIESGO INHERENTE%</b>		RI=	33,3%		Medio	
PROD CHECK AUDITORÍA																																																																																																																																																																																																																
AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA "LA VIENESA"																																																																																																																																																																																																																
CHECK LIST INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN																																																																																																																																																																																																																
Periodo	Primer semestre del 2022																																																																																																																																																																																																															
Dirigido	Ing. Wilson Miranda																																																																																																																																																																																																															
Elaborado	Anthony Fabian Logroño Cáceres																																																																																																																																																																																																															
Revisado	Mgs. Marco Antonio Moreno L.																																																																																																																																																																																																															
<b>OBJETIVO</b>																																																																																																																																																																																																																
Evaluar la información y comunicación que existe dentro del área de producción.																																																																																																																																																																																																																
No.	PREGUNTA	PT	SI	NO	CT	OBSERVACIÓN																																																																																																																																																																																																										
<b>POLÍTICAS Y PROCEDIMIENTOS DE COMUNICACIÓN</b>		15			7,5																																																																																																																																																																																																											
1	¿Existen normas claras y específicas para la comunicación interna?	5		X	1	Lo manejan de manera empírica.																																																																																																																																																																																																										
2	¿Tienen un protocolo específico para la comunicación de problemas interno?	5	X		4	Los empleados pertenecientes al área de producción se deben comunicar con el jefe de producción, posteriormente el jefe de producción se comunicará con la alta gerencia.																																																																																																																																																																																																										
3	¿Se realiza reuniones internas de manera periódica para información relacionada con el área de producción?	5	X		2,5	Las reuniones solo se realizan con los altos directivos y el jefe de producción.																																																																																																																																																																																																										
<b>HERRAMIENTAS DE COMUNICACIÓN</b>		15	SI	NO	8,0																																																																																																																																																																																																											
4	¿Existe un protocolo para que la alta gerencia pueda dar comunicado a los empleados perteneciente al área de producción?	5	X		4	Se transmite en base al jefe de producción y se publica el recordatorio en el tablero de información.																																																																																																																																																																																																										
5	¿Se realiza encuestas de manera periódicas a los empleados para evaluar el ambiente?	5		X	0																																																																																																																																																																																																											
6	¿La empresa utiliza TIC para enviar información a los trabajadores pertenecientes a área de producción?	5	X		4	Se utiliza la herramienta WhatsApp para que los empleados del área de producción pueda recibir la comunicación correspondiente.																																																																																																																																																																																																										
<b>CLARIDAD DE INFORMACIÓN</b>		15	SI	NO	12,5																																																																																																																																																																																																											
7	¿La información transmitida en el área de producción es clara y concisa?	5	X		5																																																																																																																																																																																																											
8	¿Las instrucciones que se dan dentro del área de producción son de fácil entendimiento?	5	X		4,5																																																																																																																																																																																																											
9	¿Existen procedimientos para resolver confusiones dentro del área de producción?	5	X		3	No es una comunicación directa.																																																																																																																																																																																																										
<b>RETROALIMENTACIÓN DE LA INFORMACIÓN</b>		15	SI	NO	10,5																																																																																																																																																																																																											
10	¿Se realiza recopilaciones sobre la información proporcionada por los empleados del área de producción?	5		X	1,5	La información se inspecciona al instante.																																																																																																																																																																																																										
11	¿Se verifican las acciones correctivas realizadas por la empresa?	5	X		4,5																																																																																																																																																																																																											
12	¿Se realiza un seguimiento a los conflictos dados en el área de producción?	5	X		4,5																																																																																																																																																																																																											
<b>CALIFICACIÓN TOTAL</b>		PT=			30,00																																																																																																																																																																																																											
<b>PONDERACIÓN TOTAL</b>		CT=			20,0	Elab: Anthony Fabian Logroño Cáceres																																																																																																																																																																																																										
<b>NIVEL DE CONFIANZA :%</b>		NC=	66,7%		Medio	Revisado: Mgs. Marco Antonio Moreno L.																																																																																																																																																																																																										
<b>NIVEL DE RIESGO INHERENTE%</b>		RI=	33,3%		Medio																																																																																																																																																																																																											
<b>PAPEL DE TRABAJO</b>	<b>HALLAZGO</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>RIESGO</b>	<b>IMPACTO</b>	<b>PROBABILIDAD</b>	<b>NIVEL DE RIESGO</b>	<b>RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN</b>																																																																																																																																																																																																									
CL	La panadería "La Vienesa" no cuenta con políticas que definan la comunicación dentro del área.	Es importante tener definidos políticas claras para para mejorar la coordinación y evitar riesgos relacionados con la información y comunicación dentro del área.	Control Interno	MEDIO	OCASIONAL	TOLERABLE	Implementar políticas concisas para el área de producción y capacitar a los trabajadores del área sobre las nuevas políticas.																																																																																																																																																																																																									
CL	La empresa no examina el ambiente laboral	Es fundamental evaluar el ambiente laboral ya que evitará tener una estructura organizacional rígida y permitirá mejorar la comunicación dentro del área de producción.	Control Interno	MEDIO	OCASIONAL	TOLERABLE	Realizar de manera periódica una evaluación basada en el clima laboral, es necesario recopilar y analizar los datos para así evaluar si es necesario realizar un plan de acción que mejore alguna anomalía encontrada.																																																																																																																																																																																																									
<b>CONCLUSIÓN</b>																																																																																																																																																																																																																
El nivel de confianza sobre la información y comunicación que conlleva el área de producción es media, es importante tomar medidas necesarias para menorar el nivel de riesgo inherente.																																																																																																																																																																																																																
<b>RECOMENDACIÓN</b>																																																																																																																																																																																																																
Se recomienda implementar políticas de comunicación e información para el área de producción y evaluar de manera periódica el clima laboral.																																																																																																																																																																																																																
					FECHA	19/10/2023																																																																																																																																																																																																										

### 4.3.5. Actividades de supervisión

**Inspeccionar los sistemas integrados de gestión que maneja la entidad.**

		AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN				Referencia.P.T	
		PANADERÍA LA VIENESA				SIG 1/1	
PRIMER SEMESTRE DEL 2022							
<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>							
Elaborado por		A.F.L.C					
Revisado por		M.A.M. L					
PRUEBAS DE AUDITORÍA		CUMPLIMIENTO	TÉCNICAS DE AUDITORÍA		INSPECCIÓN		
OBJETIVO							
Inspeccionar el control de los sistemas integrados de gestión enfocado en el área de producción.							
ALCANCE							
Aplicable para el área de producción							
PROGRAMA DE TRABAJO							
1. Evalúe los componentes del sistema integrados de gestión							
2. Verifique los controles de los sistemas integrados que la entidad aplica							
DESARROLLO DE PRUEBA							
1. Evaluación de los componentes del sistema integrados de gestión							
NOMBRE	Procesos claros	Medición y seguimiento	Acciones preventivas y correctivas	Aprobado por la alta gerencia	Monitoreo programada		
Sistema integrados de gestión	✘	✓	✓	✓	✓		
2. Verificación en los controles de los sistemas integrados que la entidad aplica.							
SISTEMAS INTEGRADOS DE GESTIÓN		REGISTRO DEL CONTROL	FECHA DE CONTROL	OBSERVACIONES			
Entrega de equipo (uniformes).		✓	6/5/2022	No contiene procedimiento <i>H</i>			
chek list de estándares de los elementos que conforman la panadería.		✓	29/12/2022	No contiene procedimiento <i>H</i>			
Capacitación de personal (Manual de cargas).		✓	03/11/2022 - 04/11/2022	NINGUNA			
Capacitación de personal (Manual de cargas).		✓	18/6/2022	NINGUNA			
Control de temperaturas en bodegas y frigoríficos.		✓	Se ha registrado correctamente el primer y segundo semestre del periodo 2022.	No contiene procedimiento <i>H</i>			
Control de plagas integral.		✓	Se ha registrado correctamente el primer y segundo semestre del periodo 2022.	NINGUNA			
Mantenimiento a la maquinaria.		✓	Se ha registrado correctamente el primer y segundo semestre del periodo 2022.	NINGUNA			
Recepción de materia prima.		✓	Se ha registrado correctamente el primer y segundo semestre del periodo 2022.	NINGUNA			
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>							
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO	IMPACTO	PROBABILIDAD	NIVEL DE RIESGO	RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN
SIG	No todos los sistemas integrados de gestión contienen procesos claros.	Falta de descripciones claras de todos los sistemas integrados de gestión	Control Interno	BAJO	OCACIONAL	ACEPTABLE	añadir los procesos, estableciendo los objetivos, alcance, responsable, definiciones, entrenamiento e inducción.
CONCLUSIÓN							
El jefe de producción monitorea adecuadamente el sistema integrado de gestión.							
RECOMENDACIÓN							
Mejorar el formato del mantenimiento de la maquinaria para poder identificar al empleado o a la empresa que realice el mantenimiento.							
						FECHA	20/10/2023

## Acta de inspección para plantas procesadoras de alimentos y control de etiquetado

	<b>AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN</b>						Referencia.P.T
	<b>PANADERÍA LA VIENESA</b>						<b>AI 1/1</b>
	<b>PRIMER SEMESTRE DEL 2022</b>						
<b>ACTA DE INSPECCIÓN PARA PLANTAS DE ALIMENTOS Y CONTROL DE ETIQUETADO</b>							
Elaborado por		A.F.L.C					
Revisado por		M.A.M. L					
<b>PRUEBAS DE AUDITORÍA</b>		<b>CUMPLIMIENTO</b>		<b>TÉCNICAS DE AUDITORÍA</b>		<b>INSPECCIÓN</b>	
<b>OBJETIVO</b>							
Verificar las respuestas marcadas en el acta de inspección para plantas procesadoras de alimentos y control de etiquetado							
<b>ALCANCE</b>							
Aplicable para el área de producción							
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>							
<b>1. Evalúe el acta de inspección para plantas procesadoras de alimentos y control de etiquetado</b>							
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>							
<b>1. Evaluar el acta de inspección para plantas procesadoras de alimentos y control de etiquetado</b>							
<b>SISTEMAS INTEGRADOS DE GESTIÓN</b>		<b>REGISTRO DEL CONTROL</b>	<b>OBSERVACIONES</b>				
1. Datos integrados		✓	Datos generales				
2. Motivo de inspección		✓	Operativo de control				
3. Información del establecimiento		✓	no tiene certificado de buenas prácticas de manufactura.				
3.1. Categoría del establecimiento		✓	Mediana industria.				
3.2. Actividades en el permiso de funcionamiento		✓	Producto de panadería.				
4. Información del alimento							
4.1 Condiciones de alimento		x	¿Las ventanas y otros ingresos están protegidos de manera que eviten el ingreso de polvo?				
		x	¿Los techos del establecimiento no se encuentran limpios y en un buen estado?				
4.2. Equipos, Materiales, Utensilios y Recipientes			¿Se encuentra identificado los equipos en desuso?				
4.3. Materia Prima		✓	La empresa cumple con todos los aspectos de la materia prima.				
4.4. Servicio de agua		x	¿Si el agua utilizada no proviene de red pública, ¿dispone de análisis fisicoquímicos y microbiológicos?				
		x	¿El agua o hielo empleados en el proceso productivo cumplen con especificaciones microbiológicas y fisicoquímicas establecidas en el instructivo "Condiciones higiénico sanitarias"?				
4.5. Control del Producto		✓	La empresa cumple con todos los aspectos del control del producto.				
4.6. Personal de Planta		✓	La empresa cumple con todos los aspectos del control del personal de planta.				
4.7. Control de plagas		✓	La empresa cumple con todos los aspectos del control de plagas.				
4.8. Del transporte		x	¿El transporte cuenta con su respectivo permiso emitido por la Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria?				
		x	¿La unidad de transporte de alimentos brinda seguridad y protección adecuada para evitar riesgos de contaminación?				
5. Control de tabaco		✓	La empresa cumple con todos los aspectos del control de tabaco				
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>							
<b>PAPEL DE TRABAJO</b>	<b>HALLAZGO</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>RIESGO</b>	<b>IMPACTO</b>	<b>PROBABILIDAD</b>	<b>NIVEL DE RIESGO</b>	<b>RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN</b>
AI	Existen 5 controles que no realizan en la panadería.	Estos controles se basa en las condiciones higiénico sanitarias; plantas procesadoras de alimentos.	Control Interno	MEDIO	OCACIONAL	Tolerable	Realizar un plan de acción para realizar los cambios necesarios basados en la Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria.
<b>CONCLUSIÓN</b>							
La panadería la Vienesita cumple con la mayoría de los controles basados en el instructivo externo de las condiciones higiénico sanitarias; plantas procesadoras de alimentos.							
<b>RECOMENDACIÓN</b>							
Realizar un plan de acción para realizar los cambios necesarios basados en la Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria.							
					FECHA	21/10/2023	

#### 4.4. COMUNICACIÓN DE RESULTADOS

La tercera etapa de la auditoría de gestión se encarga de comunicar a la alta gerencia y al personal encargado del área auditada, los hallazgos y resultados de manera detallada obtenidos en la evaluación del control interno.

		<b>LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA PANIFICADORA “LA VIENESA”</b>			<b>CR 1/1</b>
		<b>FASE III: COMUNICACIÓN DE RESULTADOS</b>			
Objetivo: Comunicación de hallazgos obtenidos en la auditoría.					
NO.	PROCEDIMIENTOS	REF	RESPONSABLE	FECHA	
1	Convoque a la lectura del borrador.	LB	A.F.L.C	25/10/23	
2	Redacte el informe final de auditoría.	IF	A.F.L.C	30/10/23	
			Elaborado:	A.F.L.C	
			Revisado	M.A.M. L	
			Fecha	25/10/23	

*Tabla 7 Fase:III Comunicación de Resultados*

**REGISTRO DE LECTURA DEL BORRADOR DE LOS RESULTADOS HALLADOS EN LA AUDITORÍA DE GESTIÓN DE PRODUCCIÓN DE “LA PANADERÍA LA VIENESA” PERIODO CORESPONDIENTES DEL 1 DE ENERO AL 30 DE JUNIO.**

Día treinta de octubre del dos mil veintitrés, a las tres horas de la tarde en la ciudad de Riobamba perteneciente a la provincia de Chimborazo, se realizó la lectura del informe del borrador de la auditoría de gestión a los procesos de producción perteneciente al primer semestre del año dos mil veintidós, al gerentes Ing. Juan Carlos Britto y el jefe de producción Ing. Wilson Miranda, fueron los representantes para oír los hallazgos basado en la NIA 700, es decir que el auditor independiente se responsabilizó de los resultados emitidos.

La lectura del informe del borrador se realizó según lo planificado, redactando los 17 hallazgos encontrados fundamentándose en los cuatros elementos (Condición, Criterio, Casusa y Efecto) y su recomendación para reducir el nivel de riesgo actual basado en el modelo del control interno del COSO III.

NOMBRE	CARGO	FIRMA	CEDULA
Ing. Juan Carlos Brito Guerrero	Gerente		0601819600
Ing. Wilson Miranda B.	Jefe de producción		0603151440



*Anthony Loarño Auditor*

---

# INFORME FINAL

---

**AUDITORÍA DE GESTIÓN A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA  
PANIFICADORA “LA VIENESA” RIOBAMBA,**

**PERIODO I SEMESTRE 2022**

**RIOBAMBA, CHIMBORAZO, ECUADOR**

## CARTA DE PRESENTACIÓN DEL INFORME

Riobamba, 30 de octubre de 2023

Se realizó la auditoría de gestión basado en los procesos de producción de la panificadora “La Vienesa” comprendido por el primer semestre de año 2022, nuestra firma independiente de auditoría redactará las conclusiones y recomendaciones basados en los hallazgos encontrado.

La auditoría se realizó mediante el contrato de trabajo establecido con la panificadora “La Vienesa” representado por los Hermanos Brito, con domicilio: Larrea 2116 Riobamba, Chimborazo con RUC: 069171907300, con ProdChek Firma Auditoría representado por Anthony Fabian Logroño Cáceres con CI. 060419580-0 egresado de la carrera de Contabilidad y Auditoría perteneciente a la Universidad Nacional de Chimborazo;

La auditoría realizada se basó en las cláusulas establecida y en el cronograma planificado presentado a la alta gerencia de la panificadora, esto permitió que el auditor designado pueda desempeñar la auditoría de manera eficiente.

Por último, apreciamos la total colaboración del personal que representa la panadería “La Vienesa” durante el periodo que se realizaba la auditoria de gestión enfocado en los procesos de producción.

## **1. ENFOQUE DE AUDITORÍA**

### **1.1. Motivo**

El fin principal de realizar esta auditoría basada a los sistemas de producción que maneja la panificadora “La Vienesa” es evaluar los indicadores que intervienen en los procesos de fabricación.

### **1.2. Objetivos**

#### **1.2.1. Objetivo general**

El objetivo principal es evaluar la eficiencia, eficacia y economía que se encuentran en las diferentes fases que operan los colaboradores de la entidad dentro del área de producción.

#### **1.2.2. Objetivo específico**

- Estimar los riesgos que pueda sufrir los procesos de producción la basado en el control interno de la panificadora.
- Analizar factores externos e internos que retrasaron la producción en el primer semestre del año 2022.
- Evaluar los indicadores de gestión.

### **1.3. Alcance**

La auditoría de gestión se basó en un análisis profundo en los procesos de fabricación de la panificadora “La Vienesa” para el primer período del año 2022.

### **1.4. ENFOQUE**

Establecer evaluaciones, planificar y ejecutar programas para poder medir el cumplimiento de los propósitos y logros que han obtenido la panificadora durante el periodo analizado.

### **1.5. METODOS, PROCEDIMIENTOS Y TECNICAS**

La auditoría de gestión a los procesos de producción de la panificadora “La Vienesa” Riobamba, periodo I semestre 2022 se realizó basado en las Normas internacionales de auditoría.

- Principios generales y responsabilidades
- Evaluación de riesgo y respuesta a los riesgos evaluados
- Evidencia de auditoría
- Conclusiones y dictamen de auditoría

La auditoría de gestión se realizó basado en una planificación tanto preliminar como específico, se ejecutaron programas para evaluar los procesos y el área de producción, dentro de esta etapa se realizó papeles de trabajo, mediante pruebas sustantivas y de cumplimiento, utilizando las siguientes técnicas: Inspección, Confirmación, Comparación, Cálculo y Análisis.

### **CARÁCTERÍSTICAS GENERALES**

Gilberto Brito el fundador de la empresa empezó en el año 1930 mediante una inversión cercano de 300 000 sucres, invirtió en maquinarias alemanas especializadas para la producción de las diferentes variedades de pan que empezó a vender, a sus inicios se producían ente 20.000 y 22.000 panes diarios.

En la actualidad se preservan varios panes que se realizaban en sus inicios como centeno de sal, centeno de dulce, moldes, pero también en el presente se han insertado productos nuevos como múyelas, pan de fibras, pan integral, pero el pan más conocido de la panadería es la palanqueta el cual muchos ciudadanos de la ciudad de Riobamba lo consideran como una tradición gastronómica.

La panificadora “La Vienesá” es dirigida por dos de los nietos del fundador, Juan Carlos Brito y Luis Brito desde el momento en que están al frente de la panadería se encargan de la gerencia y la logística de la entidad.

## 2. OBSERVACIONES DERIVADAS DEL ANÁLISIS

### 2.1. Ambiente de Control

CUADRO DE HALLAZGOS					
AMBIENTE DE CONTROL.					
REF.	CONDICIÓN	CRITERIO	CAUSA	EFFECTO	RECOMENDACIÓN
RI	El reglamento interno de la entidad se encuentra desactualizado.	Basado en el Acuerdo Ministerial No.MDT-2017-0135 si el reglamento interno no está renovado cada dos años se multará a la entidad con \$200,00.	Incumplimiento al acuerdo ministerial No.MDT-2017-0135 por falta de supervisión.	Sanción acumulativa basado en el Acuerdo Ministerial No.MDT-2017-0135.	La gerencia debería renovar el reglamento interno y subirlo a través de la plataforma del ministerio de trabajo.
RI	Omisión de temas o capítulos en su manual interno.	El manual interno no cuenta con los siguientes capítulos: Lugar libre de acoso y Cesación de funciones o terminación de contratos.	Carencia de supervisión y actualización en el reglamento interno de la institución	Obstaculiza la resolución de los problemas que se puedan presentar dentro de la entidad relacionado con los capítulos antes mencionados.	El supervisor de producción deberá actualizar el manual interno se deberá aumentar los dos capítulos faltantes.
CM	La entidad auditada no tiene definida una capacidad máxima de producción.	La panificadora nunca ha calculado la capacidad máxima para ninguno de los productos que elaboran.	Desconocimiento sobre lo fundamental que es evaluar la capacidad máxima en una industria manufacturera	El descuido de una evaluación de capacidad dentro de los procesos de producción pueden ocasionar una ineficiencia operativa.	El supervisor de producción necesita realizar cálculos de capacidad máxima de cada variedad de pan que fabrican y fijar como referencia a la hora de realizar la producción .
DF	Sus procesos de producción no cuentan con un manual.	La panificadora no cuenta con un manual operativo, detallando puntos clave y sus políticas de cada uno de sus etapas.	Ausencia de recursos y tiempo para la elaboración de los manuales de producción para las cinco etapa de fabricación que maneja la panificadora.	La inexistencia de manuales para el desempeño de cada función dentro del área podrá afectar en la calidad de los productos, resolución eficiente de problemas y dificultades en la adaptación del personal recién	Ing. Wilson Miranda, encargado del área de producción debe crear manuales de operación para cada etapa de producción.
DF	Sus procesos no contienen indicadores.	Los indicadores dentro del área de producción sirve como una herramienta el cual ayuda a medir el rendimiento y el cumplimiento de cada etapa.	Incomprensión sobre la importancia de tener indicadores que ayudan a evaluar los procesos de producción.	Deficiencia dentro del control o supervisión sobre el desempeño de las etapas que conforman la producción.	Es importante que el supervisor de la producción implemente los siguientes indicadores para la producción: Eficiencia, Eficacia y Economía.
IMP	La empresa no maneja un software o con un programa adecuado para el orden de compra.	Se pudo identificar la ausencia de un programa que ayude a calcular de manera eficiente las ordenes de compra.	Desinterés en invertir en herramientas que mejoren la gestión en las actividades relacionadas a la producción.	Retrasos en las compras de materia prima.	La gerencia deberá aplicar herramientas apropiadas para controlar y monitorear las compras realizadas de materia prima.
IMP	La empresa no posee físicamente con políticas escritas sobre el inventario de materia prima.	Se pudo comprobar la falta de un manual que pueda regular el control físico del inventario.	Ausencia de recursos y tiempo para la elaboración de políticas de la gestión de inventarios.	Prácticas incorrectas o una mala organización referente a la materia prima almacenada.	El jefe de producción tendrá que introducir un reglamento específico para el manejo del inventario de la materia prima.

2.2. Evaluación de Riesgo

CUADRO DE HALLAZGOS					
EVALUACIÓN DE RIESGO.					
REF.	CONDICIÓN	CRITERIO	CAUSA	EFECTO	RECOMENDACIÓN
MP	La empresa no tiene un registro adecuada sobre la merma y el desperdicio que producen.	Se identificó la falta de un registro eficiente de la merma y desperdicio lo que puede dificultar en el control de la producción.	Desinterés en los monitoreos relacionados con las actividades que se desempeñan en la zona de producción.	Perdidas dentro del factor económico en la fabricación de los productos.	El jefe de producción tiene la responsabilidad de insertar un registro de merma que genere jornada de producción .
IP	No tienen una meta de producción.	Para una empresa manufacturera o semiindustrial necesita establecer una meta de producción para medir y evaluar el volumen de fabricación que deberá establecer la industria.	Desorientación estratégicas para medir o evaluar el progreso de la industria referente a la producción.	Impide evaluar correctamente el crecimiento de la empresa.	La alta gerencia tiene que establecer una meta de producción para cada periodo anual.
IP	La producción de todos los productos no son óptimos.	14 de 22 productos producen menos del 25% de la capacidad máxima de producción.	Desaprovechamiento de los equipos y recursos que utilizan para la producción.	Se obtiene una producción por debajo de su capacidad óptima	El encargado del área de producción debe realizar un análisis basado en la capacidad máxima, la eficiencia y la venta de los productos realizados en la panificadora
IP	La producción no fija un presupuesto de producción.	El grado de importancia de un presupuesto representa el conocer mediante datos históricos y proyecciones el costo aproximado que representaran dentro de la jornada de producción.	Ausencias de planes estratégicos para una valoración y un control adecuado para la producción.	Dificulta tomar una decisión referente a lo económico ya que no tienen guías apropiadas para poder determinar la estrategia que le brinda más beneficios.	Los gerentes de la entidad deberán crear un presupuesto basado en un análisis histórico para establecer un indicador en el cual se pueda analizar los gastos de producción.
EC	La entidad no tiene un sistema de costos adecuado.	La panadería carece de un sistema adecuado para el calculo de los precios de sus productos, lo que puede provocar una fijación inexacta de precios.	Carencia de conocimientos sobre los costos que manejan la producción.	Los precios fijados de los productos que ofrecen al mercado no están determinado de una manera adecuada.	El departamento contable deberá realizar un análisis de costos y reajustar su sistema de costos
EC	Existen cuatros productos que no cumple con el factor mínimo indicado.	Se identificó cuatro productos que no alcanzan los estándares mínimos que establece la entidad.	El precio se basa por la demanda del producto.	La rentabilidad de la empresa se vera afectada es decir se reducirá el margen de ganancia.	La gerencia necesita actualizar los precios de los cuatros productos basado en el factor mínimo que establece la entidad.
PS	Carece de una identificación de factores externos.	Los factores externos podrían tener un impacto significativo, es importante aclarar que dentro del plan de emergencia deberá incluir factores que han surgido durante los últimos años como pandemias o la realización de paros dentro de la región.	Desinterés en el análisis de factores que puedan perjudicar las actividades que desempeñan la panificadora.	La entidad es indefensa a factores que no se ha analizado ni estructurado un plan de seguridad, lo cual puede afectar gravemente a la producción.	El jefe de producción tiene la obligación de realizar un análisis de los posibles factores externos que se puedan enfrentar en un futuro .

2.3. Actividades de Control

CUADRO DE HALLAZGOS					
ACTIVIDADES DE CONTROL					
REF.	CONDICIÓN	CRITERIO	CAUSA	EFEECTO	RECOMENDACIÓN
MM	Falta el nombre de la empresa o del empleado que realizo el mantenimiento.	La panificadora cuenta con un manual operativo, omite puntos claves o específicos para su adecuado control y registro.	Revisión inadecuada al formato de control.	No sé puede evaluar el desempeño del empleador o entidad encargada de manera adecuada	Se sugiere al jefe de producción actualizar el formato añadiendo el nombre del que realiza el mantenimiento y su respectiva firma.
AP	Se produjo un decrecimiento en el periodo 2022.	En el periodo 2022 se observo un decrecimiento del 5.02% en comparación del año anterior.	Durante el periodo evaluado se pudo determinar que por causas externas hubo una disminución notable de producción.	El mes de junio fecha que se produjo el paro nacional se obtuvo como resultado la producción mensual mas baja de los últimos cinco años.	La alta gerencia debe establecer metas para cada periodos y evaluar estrategias basadas en un historial de producción.
AP	la producción más baja durante los últimos 5 años.	Mediante el análisis de producción se pudo observar que en el primer semestre del año 2022 se obtuvo el rendimiento de producción más baja durante los últimos cinco años.	La empresa no cuenta con planes de contingencia que cubran obstáculos que pueda producirse por factores ajenos a la empresa.	Redujo el margen de ganancia.	Se sugiere que los altos mandos junto al jefe de producción analisen el factor que provocó la baja manufacturación y crear un plan de prevención para evitar la baja eficacia en la producción .
AP	La producción del primer semestre del 2022 tuvo un decrecimiento en comparación a sus otros periodos de análisis.	En el primer semestre del año 2022 se pudo notar una disminución notable entre el periodo anterior y su semestre consecutivo dando resultado un porcentaje del -10,04% y el -12,17%.	Causas externas produjeron el decrecimiento que perjudico la producción.	Impacto negativo en la rentabilidad	Es necesario que la gerencia inserte un sistema de seguimiento para detectar cualquier anomalía o desviación de la meta establecida.
RP	Cálculo incorrecto del decimo cuarto sueldo en el mes de enero.	Basado en el código de trabajo especificando el Art 113 decreta que los trabajadores deberán percibir una bonificación mensual equivalente a la doceava parte de la remuneración básica mínima unificada .	No existió una revisión adecuada en los roles de pagos.	La entidad deberá compensar a los empleados afectados.	El departamento contable debe realizar un ajuste al rol de pago y entregar los reembolsos correspondiente a los empleados afectados.

## 2.4. Información y Comunicación

CUADRO DE HALLAZGOS					
INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN.					
REF.	CONDICIÓN	CRITERIO	CAUSA	EFECTO	RECOMENDACIÓN
CL	La estructura del área de producción es inadecuada.	El techo que cubre el área de producción tiene goteras, es decir cuando el clima se vuelve lluvioso entra agua al área y produce charcos de agua dentro zona de fabricación.	Por falta de mantenimiento a la estructura.	Esté factor interno puede perjudicar gravemente tanto a la maquinaria como la integridad física del personal que laboran en el área de producción	Se aconseja a la gerencia cronogramar reparaciones a la estructura que se encuentran afectadas o deterioradas del área de producción.
CL	Algunos empleados no tienen un canal adecuado para la comunicación dentro de la entidad.	El 37% del personal piensan que no se maneja de manera eficiente la comunicación con el personal de la alta gerencia.	Ausencia de herramientas oportunas para la comunicación directa a la alta gerencia.	Esto provoca que los empleados no puedan expresar información relevante que ellos creen relevante.	La gerencia deberá proporcionar herramientas adecuadas para mejorar los canales de comunicación entre el personal y la alta gerencia.
CI	La panadería "La Vienesa" no cuenta con políticas que definan la comunicación dentro del área.	Es importante tener definidos políticas claras para mejorar la coordinación y evitar riesgos relacionados con la información y comunicación dentro del área.	Desconocimiento sobre posibles riesgos que se puede producir en el área auditada.	Dentro el área de producción la falta de políticas de información y comunicación puede provocar desorganización y malos entendidos durante el desarrollo de sus labores.	Conjuntamente la gerencia y el jefe de producción deben crear e implementar políticas concisas para el área de producción.
CI	La empresa no examina el ambiente laboral	Es fundamental evaluar el ambiente laboral ya que evitará tener una estructura organizacional rígida y permitirá mejorar la comunicación dentro del área de producción.	La entidad no toma en cuenta posibles riesgos y deficiencias en el desempeño que se puede evitar mediante una evaluación y un monitoreo periódico de sus empleadores.	Puede provocar un bajo rendimiento en los procesos de producción.	Es necesario que el jefe de producción realice de manera periódica una evaluación basada en el clima laboral, es necesario recopilar y analizar los datos para así evaluar si es necesario realizar un plan de acción que mejore alguna anomalía encontrada.

## 2.5. Actividades de Supervisión

CUADRO DE HALLAZGOS					
ACTIVIDADES DE SUPERVISIÓN.					
REF.	CONDICIÓN	CRITERIO	CAUSA	EFECTO	RECOMENDACIÓN
SIG	No todos los sistemas integrados de gestión contienen procesos claros.	Falta de descripciones claras de todos los sistemas integrados de gestión	Estructura inadecuada para algunos procesos que intervienen el control de los sistemas integrados de gestión.	Las hojas de control que tengan una estructura deficiente para la evaluación puede provocar confusiones dentro de sus informes.	El jefe de producción necesita modificar el formato de la evaluación de gestión que determine: objetivos, alcance, responsables, definiciones e inducciones.
AI	Existen 5 controles que no realizan en la panadería.	Estos controles se basa en las condiciones higiénico sanitarias; plantas procesadoras de alimentos.	Encargados anteriores de la producción no ejecutaban proyectos para la mejora de calidad y condiciones óptimas alimenticias.	Pueden provocar graves sanciones monetarias para la entidad por incumplimiento de condiciones higiénico sanitarias; plantas procesadoras de alimentos.	Se sugiere al jefe de producción realizar un plan de acción para realizar los cambios necesarios basados en la Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria.

## CAPÍTULO V

### 5. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

#### 5.3. Conclusiones

- El manejo del control interno de la entidad tiene un nivel de confianza medio por la falta de un adecuado ambiente de control, ausencia de evaluaciones periódicas, una inadecuada supervisión a las actividades, estructura ineficiente en relación a la comunicación enfocada a los procesos de producción
- En el área de producción se determinó que la eficiencia tiene un nivel de riesgo aceptable por haber cumplido con el 91% de su meta; la eficacia establece un grado de riesgo alto ya que la mayoría de los productos que se realizan no llegan a un nivel óptimo de producción basado en su capacidad máxima; la economía de la panificadora tiene un nivel de amenaza alta por las fluctuaciones que se observó en los costos de materia prima realizados en los periodos analizados.
- La metodología COSO III permitió identificar los riesgos que eran importante analizar para evaluar de una manera eficiente y determinar el nivel de confianza y riesgo del control interno, en base al ambiente de control, evaluación de riesgo, actividades de control, información y comunicación y actividades de supervisión.

#### 5.4. Recomendaciones

- Desarrollar un programa enfocada a la mejora de gestión enfocada al área de producción estableciendo objetivos, metas, instrumentos e indicadores que ayuden a evaluar el control interno de la panificadora “La Vienesita”
- Establecer indicadores en todos los procesos de producción que maneje la empresa para así poder evaluar de manera certera y mensurable en el desempeño de las actividades que se realizan dentro del área de producción, permitiendo así una percepción completa tanto a corto como a largo plazo.
- Implementar formatos de evaluación para el área de producción basado en la metodología del COSO III permitirá calificar tanto los procesos como el ambiente que maneja la empresa, proporcionando a la alta gerencia una información actual del área brindando una herramienta que ayudará en la toma de decisiones.

## ANEXOS

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN			ACTIVIDAD			SIMBOLOS		PROPUESTA		
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN	●	✓						
PRODUCTO	CENTENO DE SAL	TRANSPORTE	➔	✓						
FECHA	11/8/2023	INSPECCIÓN	■	✓						
OPERADOR	ROBALINO LUIS	DEMORAS	⌒	✓						
COMENTARIO:			ALMACENAMIENTO			▼	✓			
			PANES FABRICADO							1301
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SÍMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	➔	■	⌒	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la materia prima	✓		✓			21:00:00	21:16:38	0:16:38	Como es la primera masa en realizar se demoro porque se saca todos los materiales para la jornada
2	Encender la máquina	✓		✓			21:16:38	21:24:35	0:07:57	
3	Sacar la masa y transportar a la máquina de cortado y boleado		✓				21:24:35	21:25:52	0:01:17	
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			21:25:52	21:28:14	0:02:22	
5	Programar y encender la máquina boleadora	✓					21:28:14	21:47:12	0:18:58	
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al area de formador / o las mesas de amasado del pan requerido		✓				21:41:02	21:41:56	0:00:54	
7a	Programar la máquina formadora de palanquetas	✓					21:41:56	21:42:31	0:00:35	
8a	Encender formadora de palanquetas y ubicar la masa moldeada en las tablas	✓		✓			21:42:31	22:07:00	0:24:29	
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado	✓					22:04:02	22:07:14	0:03:12	Para preparar los moldes centenos de sal
8b	Moldear la masa según corresponda el producto que se este realizando y ubicarlos en las latas de hornear	✓		✓			22:07:14	22:12:56	0:05:42	
9	Transportar las tablas con la masa del pan requerido al cuarto e leudado			✓			22:03:38	22:21:17	0:17:39	El proceso total duro 55 minutos por los tres coches con las masa de palanquetas, se acabó tod el proceso a las 22:59:17
10	Pintar con claras de huevos						-	-		
11	Pasar la masa a las camillas de horneado y elaborar el corte característico de los panes	✓					22:21:17	22:55:03	0:33:46	Esté proceso se realizó dos veces: 10:55 primer coche, 11:24 segundo coche
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de pan y Colocar la masa en el horno	✓			✓		22:40:53	23:11:32	0:30:39	El proceso tuvo una duración de 51mn por las tres coches con camillas y con el uso de los dos hornos para elcenteno de sal se programa para 21 minutos
13	Sacar los panes del horno	✓		✓			23:11:32	23:31:00	0:19:28	
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores de panes en el área correspondiente		✓		✓		23:31:00	23:33:00	0:02:00	Sacarón tres cajones de pán
						TOTAL			3:05:36	

*Ilustración 1 PRODUCCIÓN CENTENO DE SAL*

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN		ACTIVIDAD				SIMBOLOS		PROPUESTA		
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN				●	✓			
PRODUCTO	CENTENO DE DULCE	TRANSPORTE				➔	✓			
FECHA	11/8/2023	INSPECCIÓN				■	✓			
OPERADOR	ROBALINO LUIS	DEMORAS				⌒	✓			
COMENTARIO:		ALMACENAMIENTO				▼	✓			
		PANES FABRICADO						1584		
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SIMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	➔	■	⌒	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la materia prima	✓		✓			21:36:14	21:42:03	0:05:49	
2	Encender la máquina	✓		✓			21:42:03	21:52:05	0:10:02	
3	Sacar la masa y transportar a la máquina de cortado y boleado		✓				21:52:05	21:53:12	0:01:07	
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			21:53:12	21:56:42	0:03:30	
5	Programar y encender la maquina boleadora	✓					21:56:42	22:17:30	0:20:48	La máquina se programó para que las bolas tenga un peso de 110 gr
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al area de formador / o las mesas de amasado del pan requerido		✓				22:07:13	22:08:17	0:01:04	
7a	Programar la máquina formadora de palanquetas	✓					22:08:17	22:08:57	0:00:40	
8a	Encender formadora de palanquetas y ubicar la masa moldeada en las latas de hornear	✓		✓			22:08:57	22:32:06	0:23:09	Colocan en cada lata a 12 masas de centendo de dulce
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado								0:00:00	
8b	Moldear la masa según corresponda el producto que se este realizando y ubicarlos en las latas de hornear								0:00:00	
9	Transportar las tablas con la masa del pan requerido al cuarto e leudado			✓			22:22:41	23:07:00	0:44:19	En el cuarto de leudado se realizó el reposo de 128 latas mediante cuatro coches transportadores.
10	Pintar con claras de huevos									
11	Pasar la masa a las camillas de hornear y elaborar el corte característico de los panes								0:00:00	
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de pan y colocar la masa en el horno	✓			✓		23:07:00	23:34:00	0:27:00	
13	Sacar los panes del horno	✓		✓			23:34:00	0:03:41	0:29:24	Se acabó de hornear los 128 latas a las 00:29, se describió una demora porque basado en la opinión de los panaderos todavía no estaba lista, los hornos estaban programadas por 21 mn
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores de panes en el área correspondiente		✓			✓	0:29:11	0:32:14	0:03:03	
							TOTAL		2:49:55	

Ilustración 2 PRODUCCIÓN CENTENO DULCE

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN		ACTIVIDAD				SIMBOLOS		PROPUESTA		
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN				●	✓			
PRODUCTO	PALANQUETA	TRANSPORTE				➔	✓			
FECHA	11/8/2023	INSPECCIÓN				■	✓			
OPERADOR	ROBALINO LUIS	DEMORAS				⌒	✓			
COMENTARIO:		ALMACENAMIENTO				▼	✓			
		PANES FABRICADO								1521
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SÍMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	➔	■	⌒	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la materia prima	✓		✓			22:25:00	22:35:21	0:10:21	
2	Encender la máquina	✓		✓			22:35:21	22:43:22	0:08:01	
3	Sacar la masa y transportar a la maquina de cortado y boleado		✓				22:43:22	22:44:08	0:00:46	
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			22:44:08	22:47:37	0:03:29	
5	Programar y encender la máquina boleadora	✓					22:47:37	23:13:44	0:26:07	
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al area de formador o las mesas de amasado del pan requerido		✓				22:58:31	23:00:19	0:01:48	
7a	Programar la máquina formadora de palanquetas	✓					22:58:31	22:59:01	0:00:30	
8a	Encender formadora de palanquetas y ubicar la masa moldeada en las latas de hornear	✓		✓			22:59:01	23:30:24	0:31:23	
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado								0:00:00	
8b	Moldear la masa según corresponda el producto que se esté realizando y ubicarlos en las latas de hornear								0:00:00	
9	Transportar las tablas con la masa del pan requerido al cuarto de leudado			✓			23:22:00	23:44:47	0:22:47	Tres coches cada proceso dura entre 18 mn-24 mn
11	Pasar la masa a las camillas de hornear y elaborar el corte característico de los panes						23:44:47	0:18:11	0:26:36	
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de pan y colocar la masa en el horno	✓			✓		0:18:11	0:48:00	0:29:49	El tiempo programado fue de 24 mn
13	Sacar los panes del horno	✓		✓			0:48:00	0:52:49	0:04:49	
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores de panes en el área correspondiente		✓			✓	0:52:49	0:56:32	0:03:43	Por cada horno salen tres cajones
							TOTAL		2:50:09	

Ilustración 3 PRODUCCIÓN PALANQUETA

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN			ACTIVIDAD			SIMBOLOS		PROPUESTA		
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN	●	✓						
PRODUCTO	FIBRA	TRANSPORTE	➔	✓						
FECHA	12/8/2024	INSPECCIÓN	■	✓						
OPERADOR	AUQUILLA LEONARDO	DEMORAS	D	✓						
COMENTARIO:		ALMACENAMIENTO	▼	✓						
		PANES FABRICADO						FG: 22	FM: 24	FP: 92
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SÍMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	➔	■	D	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la materia prima	✓		✓			7:32:00	7:38:00	0:06:00	
2	Encender la máquina	✓		✓			7:38:00	7:46:00	0:08:00	
3	Sacar la masa y transportar a la maquina de cortado y boleado		✓				7:46:00	7:48:00	0:02:00	
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			7:48:00	7:51:00	0:03:00	
5	Programar y encender la máquina boleadora	✓					7:51:00	7:57:00	0:06:00	
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al area de formador / o las mesas de amasado del pan requerido		✓				7:57:00	7:57:00	0:00:00	
7a	Programar la máquina formadora de						0:00:00	0:00:00	0:00:00	
8a	Encender formadora de palanquetas y ubicar la masa moldeada en las latas de hornear						0:00:00	0:00:00	0:00:00	
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado	✓					7:57:00	7:58:00	0:01:00	Se moldeo 92 fibras pequeñas, 24 fibras medianas y 22 fibras grandes.
8b	Moldear la masa según corresponda el producto que se este realizando y ubicarlos en las latas de hornear	✓		✓			7:58:00	8:22:00	0:24:00	
9	Transportar las tablas con la masa del pan requerido al cuarto e leudado y dejar en reposo la masa	✓	✓				8:22:00	9:29:00	1:07:00	
10	Pintar con claras de huevos						0:00:00	0:00:00	0:00:00	
11	Pasar la masa a las camillas de horneado y elaborar el corte característico de los panes						0:00:00	0:00:00	0:00:00	
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de pan y colocar la masa en el horno	✓					9:29:00	9:53:00	0:24:00	
13	Sacar los panes del horno	✓		✓	✓		9:53:00	9:55:00	0:02:00	
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores de panes en el área correspondiente		✓			✓	9:55:00	9:57:00	0:02:00	
						TOTAL	2:25:00			

Ilustración 4 PRODUCCIÓN FIBRA

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN			ACTIVIDAD			SÍMBOLOS		PROPUESTA		
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN	●	✓						
PRODUCTO	CHURO CON QUESO	TRANSPORTE	➔	✓						
FECHA	10/8/2023	INSPECCIÓN	■	✓						
OPERADOR	ILBAY ANGEL	DEMORAS	⌒	✓						
COMENTARIO:		ALMACENAMIENTO	▼	✓						
		PANES FABRICADO								156
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SÍMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	➔	■	⌒	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la materia prima	✓		✓			8:15:00	8:21:00	0:06:00	
2	Encender la máquina	✓		✓			8:21:00	8:31:00	0:10:00	
3	Sacar la masa y transportar a la maquina de cortado y boleado		✓				8:31:00	8:31:00	0:00:00	
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			8:31:00	8:34:00	0:03:00	
5	Programar y encender la máquina boleadora	✓					8:34:00	9:00:00	0:26:00	
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al area de formador / o las mesas		✓				9:00:00	9:01:00	0:01:00	
7a	Programar la máquina formadora de palanquetas	✓							0:00:00	
8a	Encender formadora de palanquetas y ubicar la masa moldeada en las latas	✓		✓					0:00:00	
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado						9:01:00	9:02:00	0:01:00	
8b	Moldear la masa según corresponda el producto que se este realizando y						9:02:00	9:27:00	0:25:00	Moldean 12 churos por latas 6*2
9	Pintar con claras de huevos			✓			9:27:00	9:31:00	0:04:00	En total realizarón 13 latas de churos con queso
10	Transportar las tablas con la masa del pan requerido al cuarto e leudado						9:31:00	10:52:00	1:21:00	
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de pan y Colocar la masa en el	✓					10:55:00	11:19:00	0:24:00	
13	Sacar los panes del horno	✓		✓	✓		11:19:00	11:26:00	0:07:00	
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores de panes en el área correspondiente		✓			✓	11:26:00	11:28:00	0:02:00	
							TOTAL		3:10:00	

Ilustración 5 PRODUCCIÓN CHURO CON QUESO

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN		ACTIVIDAD			SÍMBOLOS		PROPUESTA			
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN			●	✓				
PRODUCTO	EMPICHADO	TRANSPORTE			➔	✓				
FECHA	11/8/2023	INSPECCIÓN			■	✓				
OPERADOR	ROBALINO LUIS	DEMORAS			D	✓				
COMENTARIO:		ALMACENAMIENTO			▼	✓				
		PANES FABRICADO					551			
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SÍMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	➔	■	D	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la materia prima	✓		✓					0:00:00	
2	Encender la máquina	✓		✓			8:21:00	8:30:00	0:09:00	
3	Sacar la masa y transportar a la maquina de cortado y boleado		✓				8:30:00	8:31:00	0:01:00	
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			8:31:00	8:33:00	0:02:00	
5	Programar y encender la máquina boleadora	✓					8:33:00	8:54:00	0:21:00	
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al area de		✓				8:46:00	8:47:00	0:01:00	
7a	Programar la máquina formadora de palanquetas	✓					8:47:00	9:18:00	0:31:00	
8a	Encender formadora de palanquetas y ubicar la masa	✓		✓					0:00:00	
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado								0:00:00	
8b	Moldear la masa según corresponda el producto que se								0:00:00	
9	Pintar con claras de huevos			✓					0:00:00	
10	Transportar las tablas con la masa del pan requerido al cuarto de leudado						9:18:00	10:24:00	1:06:00	
11	Pasar la masa a las camillas de homeado y elaborar el corte						10:24:00	10:41:00	0:17:00	
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de pan y Colocar la masa en el horno	✓					10:42:00	10:58:00	0:16:00	el tiempo programado del horno para está clase de pan es de 21 min, lo cual se sacó 5 minutos antes
13	Sacar los panes del horno	✓		✓	✓		10:58:00	11:06:00	0:08:00	
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores de panes en el área correspondiente		✓				11:06:00	11:08:00	0:02:00	
							TOTAL		2:54:00	

Ilustración 6 PRODUCCIÓN EMPICHADO

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN		ACTIVIDAD			SÍMBOLOS		PROPUESTA			
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN			●	✓				
PRODUCTO	BOLA MUYUELA	TRANSPORTE			➡	✓				
FECHA	11/8/2023	INSPECCIÓN			■	✓				
OPERADOR	ROBALINO LUIS	DEMORAS			D	✓				
COMENTARIO:		ALMACENAMIENTO			▼	✓				
		PANES FABRICADO					300			
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SÍMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	➡	■	D	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la	✓		✓			8:27:00	8:41:00	0:14:00	
2	Encender la máquina	✓		✓			8:41:00	8:51:00	0:10:00	
3	Sacar la masa y transportar a la maquina		✓				8:51:00	8:52:00	0:01:00	
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			8:52:00	8:56:00	0:04:00	
5	Programar y encender la máquina boleadora	✓					8:57:00	9:04:00	0:07:00	
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al		✓				9:04:00	9:06:00	0:02:00	
7a	Programar la máquina formadora de	✓							0:00:00	
8a	Enceder formadora de palanquetas y ubicar la	✓		✓					0:00:00	
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado						9:06:00	9:08:00	0:02:00	
8b	Moldear la masa según corresponda el producto						9:08:00	9:34:00	0:26:00	
9	Pintar con claras de huevos			✓			9:34:00	9:56:00	0:22:00	
10	Transportar las tablas con la masa del pan						9:56:00	10:54:00	0:58:00	
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de	✓					10:54:00	11:22:00	0:28:00	
13	Sacar los panes del horno	✓		✓	✓		11:22:00	11:29:00	0:07:00	
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores		✓			✓	11:29:00	11:30:00	0:01:00	
							TOTAL		3:02:00	

Ilustración 7 PRODUCCIÓN BOLA MUYUELA

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN		ACTIVIDAD					SIMBOLOS		PROUESTA	
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN					●	✓		
PRODUCTO	EMPANADA MUYUELA	TRANSPORTE					➔	✓		
FECHA	12/8/2023	INSPECCIÓN					■	✓		
OPERADOR	AUQUILLA LEONARDO	DEMORAS					D	✓		
COMENTARIO:		ALMACENAMIENTO					▼	✓		
		PANES FABRICADO							350	
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SÍMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	➔	■	D	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la materia prima	✓		✓			8:27:00	8:41:00	0:14:00	
2	Encender la máquina	✓		✓			8:41:00	8:51:00	0:10:00	
3	Sacar la masa y transportar a la maquina de cortado y boleado		✓				8:51:00	8:52:00	0:01:00	
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			8:52:00	8:56:00	0:04:00	
5	Programar y encender la máquina boleadora	✓					8:57:00	9:04:00	0:07:00	
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al area de formador / o las mesas de amasado		✓				9:04:00	9:06:00	0:02:00	
7a	Programar la máquina formadora de palanquetas	✓							0:00:00	
8a	Encender formadora de palanquetas y ubicar la masa moldeada en las latas de hornear	✓		✓					0:00:00	
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado						9:06:00	9:08:00	0:02:00	
8b	Moldear la masa según corresponda el producto que se este realizando y ubicarlos						9:34:00	10:08:00	0:34:00	
9	Pintar con claras de huevos			✓			10:08:00	10:34:00	0:26:00	
10	Transportar las tablas con la masa del pan requerido al cuarto e leudado						10:06:00	11:12:00	1:06:00	
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de pan y Colocar la masa en el horno	✓					11:12:00	11:36:00	0:24:00	
13	Sacar los panes del horno	✓		✓	✓		11:36:00	11:42:00	0:06:00	
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores de panes en el área		✓			✓	11:42:00	11:42:00	0:00:00	
							TOTAL		3:16:00	

Ilustración 8 PRODUCCIÓN EMPANADA MUYUELA

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN			ACTIVIDAD			SÍMBOLOS		PROPUESTA		
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN	●	✓						
PRODUCTO	TRENZAS	TRANSPORTE	➔	✓						
FECHA	12/8/2024	INSPECCIÓN	■	✓						
OPERADOR	AUQUILLA LEONARDO	DEMORAS	⌒	✓						
COMENTARIO:		ALMACENAMIENTO	▼	✓						
		PANES FABRICADO				600				
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SÍMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	➔	■	⌒	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la materia prima	✓		✓			5:40:32	5:53:12	0:12:40	
2	Encender la amasadora	✓		✓			5:53:12	6:03:16	0:10:04	
3	Sacar la masa y transportar a la maquina de cortado y boleado		✓				6:03:16	6:03:58	0:00:42	
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			6:03:58	6:06:11	0:02:13	
5	Programar y encender la máquina boleadora	✓					6:06:11	6:21:37	0:15:26	
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al area de formador / o las		✓				6:21:37	6:22:57	0:01:20	
7a	Programar la máquina formadora de palanquetas	✓							0:00:00	
8a	Encender formadora de palanquetas y ubicar la masa moldeada en las latas	✓		✓					0:00:00	
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado						6:22:57	6:23:49	0:00:52	
8b	Moldear la masa según corresponda el producto que se este realizando y ubicarlos en las latas de hornear						6:23:49	7:29:42	1:05:53	el moldeado de cada trenza es comprendida entre 13 a 15 segundos cada uno
9	Transportar las tablas con la masa del pan requerido al cuarto de leudado			✓			6:46:33	7:18:49	0:32:16	Tres coches, dos coche con 30 latas y un coche con 15, latas conformados por 8 masas de trenzas
10	Pintar con claras de huevos						7:21:23	7:38:00	0:16:37	
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de pan y Colocar la masa en	✓					7:59:12	8:20:51	0:21:39	Los hornos se programan para 21 min. La ultima parada salió a las 8:36
13	Sacar los panes del horno	✓		✓	✓		8:20:51	8:43:44	0:22:53	Sacar todos las latas hasta llenar los dos coches se realizó un total de 42 mn
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores de panes en el área		✓			✓	8:43:44	8:49:09	0:05:25	
						TOTAL		3:28:00		

Ilustración 9 PRODUCCIÓN TRENZAS

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN			ACTIVIDAD			SÍMBOLOS		PROPUESTA		
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN	●	→	✓					
PRODUCTO	CARACOLES	TRANSPORTE	→	→	✓					
FECHA	12/8/2024	INSPECCIÓN	■	■	✓					
OPERADOR	AUQUILLA LEONARDO	DEMORAS	⦿	⦿	✓					
COMENTARIO:			ALMACENAMIENTO			▼	▼	✓		
			PANES FABRICADO						60	
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SÍMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	→	■	⦿	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la	✓		✓			5:40:32	5:53:12	0:12:40	
2	Encender la amasadora	✓		✓			5:53:12	6:03:16	0:10:04	
3	Sacar la masa y transportar a la maquina		✓				6:03:16	6:03:58	0:00:42	
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			6:03:58	6:06:11	0:02:13	
5	Programar y encender la máquina boleadora	✓					6:06:11	6:21:37	0:15:26	
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al		✓				6:21:37	6:22:57	0:01:20	
7a	Programar la máquina formadora de	✓							0:00:00	
8a	Enceder formadora de palanquetas y ubicar la	✓		✓					0:00:00	
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado						6:22:57	6:23:49	0:00:52	
8b	Moldear la masa según corresponda el producto que se este realizando y ubicarlos en las latas de hornear						6:23:49	7:29:42	1:05:53	
9	Transportar las tablas con la masa del pan requerido al cuarto de leudado			✓			7:29:42	8:02:17	0:32:35	
10	Pintar con claras de huevos						8:02:17	8:23:16	0:20:59	
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de pan y Colocar la masa en el horno	✓					8:23:16	8:45:51	0:22:35	
13	Sacar los panes del horno	✓		✓	✓		8:45:51	8:56:44	0:10:53	Salio un total de 60 caracoles
							TOTAL		3:16:12	

Ilustración 10 PRODUCCIÓN CARACOLES

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN		ACTIVIDAD			SIMBOLOS		PROPIUESTA			
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN			●	✓				
PRODUCTO	CACHOS CON QUESO	TRANSPORTE			➔	✓				
FECHA	11/8/2023	INSPECCIÓN			■	✓				
OPERADOR	ROBALINO LUIS	DEMORAS			D	✓				
COMENTARIO:		ALMACENAMIENTO			▼	✓				
		PANES FABRICADO							225	
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SÍMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	➔	■	D	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la	✓		✓					0:00:00	
2	Encender la máquina	✓		✓			6:41:52	6:49:34	0:07:42	
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al		✓				6:49:34	6:50:39	0:01:05	
7a	Programar la máquina formadora de	✓							0:00:00	
8a	Encender formadora de palanquetas y ubicar la	✓		✓					0:00:00	
7b	Preparar la masa en la mesa de moldeado y amasado						6:50:39	7:21:03	0:30:24	
8b	Moldear la masa según corresponda el producto						7:21:03	8:05:31	0:44:28	Formar los cachos con queso se demora entre (12-14) segundos
9	Transportar las tablas con la masa del pan						8:05:31	9:25:09	1:19:38	Se transporta 23 latas en cada lata lleva 9 chachos con queso
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de	✓					9:25:09	10:10:41	0:45:32	Cada proceso de horneado está programado para los 21 minutos
13	Sacar los panes del horno	✓		✓	✓		10:10:41	10:14:07	0:03:26	
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores		✓			✓	10:14:07	10:15:01	0:00:54	
							TOTAL		3:33:09	

Ilustración 11 PRODUCCIÓN CACHOS CON QUESO

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN		ACTIVIDAD					SIMBOLOS		PROPUESTA	
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN					●	✓		
PRODUCTO	PALILLOS	TRANSPORTE					➡	✓		
FECHA	12/8/2024	INSPECCIÓN					■	✓		
OPERADOR	AUQUILLA LEONARDO	DEMORAS					D	✓		
COMENTARIO:		ALMACENAMIENTO					▼	✓		
		PANES FABRICADO							2600	
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SIMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	➡	■	D	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la materia prima	✓		✓			11:39:00	11:46:17	0:07:17	Después de poner la materia prima el proceso tuvo un stand by de 45 min
2	Encender la máquina	✓		✓			12:31:59	12:40:10	0:08:11	
3	Sacar la masa y transportar a la maquina de cortado y boleado		✓				12:40:10	12:40:53	0:00:43	
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			12:40:53	12:43:54	0:03:01	El proceso tuvo una pausa de cuatro minutos
5	Programar y encender la máquina boleadora	✓					12:48:00	13:14:00	0:26:00	Se realizaron tres tandas de producción la primera se acabó 13:14:13, la segunda tanda a las 13:33:27
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al area de formador / o las mesas de amasado del pan requerido		✓				14:01:01	14:01:37	0:00:36	
7a	Programar la máquina formadora de palanquetas	✓							0:00:00	
8a	Encender formadora de palanquetas y ubicar la masa moldeada en las latas de	✓		✓					0:00:00	
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado						14:06:45	14:08:39	0:01:54	
8b	Moldear la masa según corresponda el producto que se este realizando y ubicarlos en las latas de hornear						14:08:00	14:38:00	0:30:00	14:38:15 primer coche, 14:56:01 segundo coche, 15:26:12 tercer coche, 15:56:12 cuarto coche, 16:35
10	Transportar las tablas con la masa del pan requerido al cuarto e leudado						14:38:15	14:45:00	0:06:45	Primer coche a las 2:38:15, segundo coche 2:56, tercer coche 3:46, cuarto coche 4:01 y quinto coche 4:35
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de pan y colocar la masa en el horno	✓					2:45:00	3:21:00	0:36:00	Primer coche a las 2:45, segundo coche 3:21, tercer coche 4:04 cuarto coche 4:11 y quinto coche 4:45
13	Sacar los panes del horno	✓		✓	✓		3:21:00	4:11:00	0:50:00	Primer coche a las 3:21, segundo coche 4:11, tercer coche 4:40, cuarto coche 4:47 y quinto coche 5:21
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores de panes en el área		✓			✓	5:21:00	5:24:00	0:03:00	
							TOTAL		2:53:27	

Ilustración 12 PRODUCCIÓN PALILLOS

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN			ACTIVIDAD			SIMBOLOS		PROPUESTA		
ÁREA	PRODUCCIÓN	OPERACIÓN	●	→	■	D	▼	✓		
PRODUCTO	BOLAS ESPECIALES DE DULCE	TRANSPORTE	→					✓		
FECHA	12/8/2023	INSPECCIÓN	■					✓		
OPERADOR	AUQUILLA LEONARDO	DEMORAS	D					✓		
COMENTARIO:		ALMACENAMIENTO	▼					✓		
		PANES FABRICADO							1200	
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SÍMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	→	■	D	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la materia prima	✓		✓			14:34:00	14:41:00	0:07:00	
2	Encender la máquina	✓		✓			14:41:00	15:01:00	0:20:00	
3	Reposo y transportar a la maquina de cortado y boleado		✓				15:01:00	16:09:00	1:08:00	
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			16:44:00	16:48:00	0:04:00	
5	Programar y encender la máquina boleadora	✓					16:48:00	17:08:00	0:20:00	
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al area de formador / o las mesas de amasado del pan requerido		✓				17:08:00	17:13:00	0:05:00	
7a	Programar la máquina formadora de palanquetas	✓							0:00:00	
8a	Enceder formadora de palanquetas y ubicar la masa moldeada en las latas de	✓		✓					0:00:00	
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado						16:56:00	16:57:00	0:01:00	
8b	Moldear la masa según corresponda el producto que se este realizando y						16:57:00	17:15:00	0:18:00	
10	Transportar las tablas con la masa del pan requerido al cuarto e leudado						17:15:00	18:25:00	1:10:00	
10	Pintar con claras de huevos						17:37:00	17:54:00	0:17:00	
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de pan y colocar la masa en el horno	✓					18:25:00	18:49:00	0:24:00	
13	Sacar los panes del horno	✓		✓	✓		18:49:00	18:56:00	0:07:00	
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores de panes en el área		✓			✓	18:56:00	18:59:00	0:03:00	
							TOTAL		4:24:00	

Ilustración 13 PRODUCCIÓN BOLAS ESPECIALES DULCES

AUDITORÍA DE PRODUCCIÓN DE LA PANADERÍA LA VIENESA										
DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN			ACTIVIDAD			SÍMBOLOS		PROPUESTA		
ÁREA	PRODUCCIÓN		OPERACIÓN			●	✓			
PRODUCTO	EMPANADAS CON QUESO		TRANSPORTE			➔	✓			
FECHA	11/8/2023		INSPECCIÓN			■	✓			
OPERADOR	ROBALINO LUIS		DEMORAS			D	✓			
COMENTARIO:			ALMACENAMIENTO			▼	✓			
			PANES FABRICADO						178	
N	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	SÍMBOLOS					TIEMPO REAL DE		MINUTOS TOTAL	OBSERVACIONES
		●	➔	■	D	▼	INICIO	FINAL		
1	Observar la hoja de trabajo y Preparar la materia prima	✓		✓			5:00:48	5:06:27	0:05:39	
2	Encender la máquina	✓		✓			5:06:27	5:11:50	0:05:23	
3	Sacar la masa y transportar a la maquina de cortado y boleado		✓		✓		5:27:04	5:27:49	0:00:45	El contenedor de la masa se transportó a la maquina boleadora despues de los 16 min
4	Retirar y cortar la masa	✓		✓			5:27:49	5:29:41	0:01:52	
5	Programar y encender la máquina boleadora	✓					5:29:41	5:43:22	0:13:41	
6	Transportar las tablas con las bolas de masa al area de formador / o las mesas de amasado del pan		✓				5:43:22	5:45:08	0:01:46	
7a	Programar la máquina formadora de palanquetas	✓							0:00:00	
8a	Enceder formadora de palanquetas y ubicar la masa moldeada en las latas de hornear	✓		✓					0:00:00	
7b	Preparar la mesa de moldeado y amasado						5:45:08	5:46:01	0:00:53	
8b	Moldear la masa según corresponda el producto que se este realizando y ubicarlos en las latas de						5:46:01	5:59:55	0:13:54	
10	Transportar las tablas con la masa del pan requerido al cuarto de leudado						5:59:55	6:29:00	0:29:05	
12	Programar los hornos dependiendo del tipo de pan y colocar la masa en el horno	✓					6:29:00	6:53:00	0:24:00	
13	Sacar los panes del horno	✓		✓	✓		6:53:00	7:28:05	0:35:05	
14	Ubicar los cajones o los carros transportadores de panes en el área correspondiente		✓			✓	7:28:05	7:29:47	0:01:42	
							TOTAL		2:13:45	

Ilustración 14 PRODUCCIÓN EMPANADA CON QUESO

AUDITORÍA A LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN		Referencia .P.T	
PANADERÍA LA VIENESA		CM1/1	
PRIMER SEMESTRE DEL 2022			
<b>CAPACIDAD MÁXIMA DE PRODUCCIÓN</b>			
Elaborado por	A.F.L.C		
Revisado por	M.A.M. L		
PRUEBAS DE AUDITORÍA	CUMPLIMIENTO	TÉCNICAS DE AUDITORÍA	CONFIRMACIÓN
<b>OBJETIVO</b>			
Conocer la capacidad máxima de fabricación dependiendo de el tipo de pan que se producen en la panificadora			
<b>ALCANCE</b>			
Aplicable para el área de producción.			
<b>PROGRAMA DE TRABAJO</b>			
1. Realice el cálculo correspondiente para los diferentes tipos de pan que elaboran. 2. Evalúe los componentes de la capacidad máxima.			
<b>DESARROLLO DE PRUEBA</b>			
1. Ejecución del calculo de capacidad máxima			
<b>CAPACIDAD MÁXIMA PRODUCCIÓN</b>			
FORMULA :	TIEMPO DISPONIBLE/TIEMPO DE CUELLO DE BOTELLA		
PRODUCTO	UNIDADES MÁXIMA	PRODUCTO	UNIDADES MÁXIMA
CENTENO DE SAL	8092 ✓✓	CHUROS CON QUESO	6331 ✓✓
CENTENO DE DULCE	5900 ✓✓	EMPANADAS	1039 ✓✓
PALANQUETA	8292 ✓✓	EMPICHADO	1202 ✓✓
MOLDE PASAS	738 ✓✓	CACHOS CON QUESO	495 ✓✓
MUYUELA	816 ✓✓	CARACOLES	184 ✓✓
YEMAS	607 ✓✓	CAYETANOS	3033 ✓✓
FIBRA M	24 ✓✓	FIBRA G	22 ✓✓
2. Evaluación de los componentes del proceso general de producción.			
NOMBRE	DETERMINAN EL PESO DE CADA PRODUCTO	REGISTRAN LA DEMANDA DIARIA	DETERMINAN LA CAPACIDAD DE LA MAQUINARIA
CAPACIDAD MAXIMA	✓	✓	✓
<b>MATRIZ DE HALLAZGO</b>			
PAPEL DE TRABAJO	HALLAZGO	DESCRIPCIÓN	RIESGO
CM	La entidad auditada no tiene definida una capacidad máxima de producción.	La panificadora nunca ha calculado la capacidad máxima para ninguno de los productos que elaboran.	Control Interno
			IMPACTO
			PROBABILIDAD
			NIVEL DE RIESGO
			RECOMENDACIÓN Y PLAN DE ACCIÓN
			Mayor
			Remoto
			Tolerable
			Tomar los cálculos de la capacidad máxima y tenerle en cuenta como referencia a la hora de realizar la producción .
<b>CONCLUSIÓN</b>			
Es importante que la empresa tenga en cuenta la capacidad máxima de cada variedad de pan para que puedan tomar como un punto de referencia para la producción y la toma de decisiones en el área de producción.			
<b>RECOMENDACIÓN</b>			
Para medir la capacidad máxima se recomienda utilizar la formula realizada para la ejecución de está prueba: (Capacidad máxima = Producción máxima de masa / el peso determinado del producto).			
			FECHA
			24/8/2023

Ilustración 15 capacidad máxima de producción

## BIBLIOGRAFÍA

- Andrade, A., Río, C. D., & Alvear, D. (2019). Estudio de Tiempos y Movimientos para Incrementar la Eficiencia en una Empresa de Producción de Calzado. *Scielo*, 83-94.
- Arias, I. P. (2018). Auditoria en un enfoque de gestión. *Observatorio de la economía latinoamericana*, 1-5.
- Bravo, T., & Valenzuela, S. (2019). Desarrollo de instrumentos de evaluación: cuestionarios . María Rosa García González, MIDE UC.
- Campos, J. C., & Rios, B. G. (2018). “El control interno basado en el informe COSO III en el área de producción de la Curtiembre Ecológica en el área del norte E.I.R.I.; Distrito de la Esperanza, año 2018.”. Peru: UNIVERSIDAD PRIVADA ANTENOR ORREGO.
- Cuásquer, M., & Moreno, A. (2021). Estudio sobre los diagramas de flujo en la resolución de problemas matemáticos. *Revista Unimar*, 45-55.
- Díaz, N. J. (2019). Análisis de mercado del sector industrias manufactureras en base a CIIU 3 bajo un enfoque de concentración económica en el período 2000-2008 en el Ecuador. Quito, Ecuador: Escuela Politécnica Nacional.
- Finol, M., & Vera, J. (2020). Paradigmas, enfoques y métodos de investigación: análisis teórico. *Mundo Recursivo*, 1-24.
- González, R. M. (2022). Marco Integrado de Control Interno. Modelo COSO III Manual del Participante. QUALPRC CONSULTING S.C.
- Guevara, G., Verdesoto, A., & Castro, N. (2020). Metodologías de investigación educativa (descriptivas, experimentales, participativas, y de investigación-acción). *RECIMUNDO*, 163-173.
- Marcatomo, M., Dalila, A., & Quizhpe, V. (2018). Propuesta de estandarización del proceso productivo y definición de sus controles operativos y de calidad en la industria panificadora. Caso El Horno Panadería y pastelería. Cuenca, Cuenca: Cuenca.
- MATAMOROS, M., & ISABEL, A. (2021). Control interno en los procesos de producción y control de despacho. Guayaquil, Ecuador: Universidad Laica Vicente Rocafuerte de Guayaquil.
- Mendoza, W., García, T., Delgado, M., & Barreiro, I. M. (2018). El control interno y su influencia en la gestión administrativa del sector público. *DOMINIO DE LAS CIENCIAS* , 206-240.

- Orbez, R., Avalos, L., Steier, M., & Balbi, M. (2018). Técnicas mixtas de recolección de datos en la investigación cualitativa. Proceso de construcción de las prácticas evaluativas de los profesores expertos en la UNNE. *Investigación Cualitativa en Educación*, 587-596.
- Plácido, J. M. (2019). *Introducción a la auditoría*. Universidad Católica Los Ángeles de Chimbote.
- Sampieri, H., & Mendoza, C. (2018). *Metodología de la investigación: las rutas cuantitativa, cualitativa y mixta*. Mcgraw-hill interamericana.
- Vilcarromero, R. (2021). La gestión de la producción. *Eumed*, 1-69.