

**UNIVERSIDAD CATÓLICA SANTO TORIBIO DE MOGROVEJO
ESCUELA DE CONTABILIDAD**



**EL CONTROL INTERNO EN LA APLICACIÓN DE
MEDIDAS PREVENTIVAS PARA LA REDUCCIÓN DE
RIESGOS EN LOS PROCESOS DE COMPRAS Y
PRODUCCIÓN EN EL MOLINO LA ESTRELLA SAC**

TESIS PARA OPTAR EL TÍTULO DE:

CONTADOR PÚBLICO

AUTORAS:

**Liliana Mariella Verona Bernal
Emilia Wong Chung**

Chiclayo, 18 de Noviembre del 2016

**EL CONTROL INTERNO EN LA APLICACIÓN DE
MEDIDAS PREVENTIVAS PARA LA REDUCCIÓN DE
RIESGOS EN LOS PROCESOS DE COMPRAS Y
PRODUCCION EN EL MOLINO LA ESTRELLA SAC**

POR:

**Liliana Mariella Verona Bernal
Emilia Wong Chung**

Presentada a la Facultad de Ciencias Empresariales de la Universidad
Católica Santo Toribio de Mogrovejo, para optar el Título de:

CONTADOR PÚBLICO

APROBADO POR:

Mgr. CPC Maribel Carranza Torres
Presidente de Jurado

CP Pedro Cuyate Reque
Secretario de Jurado

Mgr. CPC Flor de María Beltrán Portilla
Vocal/Asesor de Jurado

CHICLAYO, 2016

DEDICATORIA

*Esta tesis se la dedico a mis hijos
Mathias y Macarena, mi esposo,
mi suegra y mis padres; gracias
por su amor permanente, su
preocupación, su dedicación,
entrega constante y su gran
apoyo.*

Liliana Mariella

DEDICATORIA

Dedico esta tesis a DIOS, que me ha dado fortaleza para continuar y permitirme llegar hasta este momento tan especial de mi formación profesional

A mi esposo e hija por su amor, motivación y aliento.

A mis hermanas Julia, Irene y Adriana; por su cariño y apoyo incondicional

Emilia

AGRADECIMIENTO

A nuestra familia, por darnos siempre la fuerza, el ánimo y el cariño para seguir adelante, ya que sin ellos esto no hubiera sido posible.

A nuestra asesora de tesis Mgtr CPC Flor Beltrán Portilla por su constante apoyo para culminar la tesis.

Y a ti Dios, por haber recorrido este camino tan largo con nosotras, guiarnos y darnos la fortaleza de seguir adelante.

Liliana Mariella & Emilia

RESUMEN

El presente estudio, propone un modelo de detección de riesgos en una empresa molinera de arroz, a partir de información recopilada en las áreas de Compras y Producción, y con ayuda de las técnicas de entrevista personal y cuestionarios; a fin de elaborar una matriz que permita brindar información sobre los riesgos existentes en las áreas mencionadas, incluyendo la justificación económica de los mismos, para una acertada toma de decisiones por parte de la gerencia.

La metodología del trabajo, se inicia con la aplicación de un método de evaluación de riesgos con una escala de valoración y posteriormente se da la propuesta de medidas preventivas para la prevención y reducción de riesgos en las áreas de compra y producción del Molino La Estrella SAC.

En este contexto, el presente trabajo considera que es relevante y conveniente investigar el sistema de control interno para encontrar y prevenir riesgos potenciales en los procesos de compra y producción.

Este tipo de control sienta las bases para evaluar el grado de efectividad, eficiencia y economía de los procesos de decisión en el molino La Estrella SAC de la ciudad de Lambayeque.

PALABRAS CLAVE:

Control Interno, Riesgo Operativo

ABSTRACT

This study proposes a model risk detection in a rice milling company, from information collected in the Purchasing and Production Areas, and using personal interview techniques and questionnaires; to develop a matrix that allows providing information about the risks in these areas, including the economic justification for them, for a successful decision-making by management.

The methodology of work begins with the application of a method of risk assessment with a rating scale and subsequently the proposal of preventive measures for the prevention and reduction of risks in the areas of purchasing and production of Molino La Estrella SAC is given.

In this context, this paper considers that it is relevant and appropriate to investigate the internal control system to find and prevent potential risks in purchasing and production processes.

This type of control provides the basis for assessing the degree of effectiveness, efficiency and economy of decision-making processes at the mill La Estrella SAC city of Lambayeque.

KEY WORDS:

Internal control, Operational risk

ÍNDICE

DEDICATORIA

AGRADECIMIENTO

RESUMEN

ABSTRACT

I. INTRODUCCIÓN..... 12

II.- MARCO TEÓRICO..... 14

2.1.- Antecedentes..... 14

2.2.- Bases Teórico-Científicas..... 16

2.2.1.- Control Interno..... 16

2.2.1.1.- Sistema de Control Interno 16

2.2.1.2.- Definición 16

2.2.1.3.- Objetivos del Control Interno 17

2.2.1.4.- Herramientas del Control Interno 17

2.2.1.5.- Técnicas de Evaluación del Control Interno 17

2.2.2.- Riesgo 22

2.2.2.1.- Definición 22

2.2.2.2.- Tipos de riesgo 22

2.2.2.3.- Niveles de riesgo..... 24

2.2.2.4.- Clases de riesgo 25

2.2.3.- Riesgos en los Procesos de Compras y Producción..... 26

2.2.4.- Evaluación del Riesgo Operativo 30

III.-METODOLOGÍA 34

3.1.- Tipo de Investigación 34

3.2.- Diseño de Investigación 34

3.3.- Población, Muestra, Unidad de Análisis 34

3.4.- Métodos, Técnicas e Instrumentos de Recolección de datos..... 35

3.4.1.- Métodos	35
3.4.2.- Técnicas de campo.....	35
3.4.3.- Instrumentos.....	35
3.4.4.- Procesamiento para análisis de datos.....	36
IV. RESULTADOS, DISCUSIÓN.....	37
4.1.- Resultados.....	37
4.1.1.- Descripción de la empresa	37
4.1.2.- Evaluación de riesgos en los Procesos de Compra y Producción.....	40
4.1.3.- Matriz de Riesgos del Molino La Estrella SAC	52
4.1.4.- Escalas y Antecedentes de medición	54
4.2.- Discusión	56
V.- PROPUESTA, CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	60
5.1.- Propuesta de Medidas Preventivas para la reducción de riesgos en los procesos de Compras y Producción en el Molino La Estrella Sac.....	60
5.2.- Conclusiones.....	62
5.3.- Recomendaciones	63
VI. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS	64
VII. ANEXOS.....	66

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1: FORMATO DE NARRATIVA	19
Figura 2: FORMATO DE CUESTIONARIO	20
Figura 3: SIMBOLOGIA DEL FLUJOGRAMA	21
Figura 4: FUENTES DE OCURRENCIA DE RIESGO	23
Figura 5: PROCESO DE EVALUACION DEL RIESGO	32
Figura 6: MATRIZ DE RIESGOS DE IMPACTO Y PROBABILIDAD	33
Figura 7: MOLINO LA ESTRELLA SAC.....	37
Figura 8: ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL DEL MOLINO LA ESTRELLA SAC.....	39
Figura 9: FLUJOGRAMA DEL AREA DE COMPRAS DE LA EMPRESA.....	40
Figura 10: DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO DE PILADO DE ARROZ EN EL MOLINO LA ESTRELLA SAC	44
Figura 11: FLUJOGRAMA DEL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA EMPRESA	45
Figura 12: PROCESO DE TENDIDO Y SECADO DEL ARROZ CÁSCARA....	46
Figura 13: ZARANDA VIBRATORIA PARA EL PROCESO DE PRELIMPIA DEL ARROZ CÁSCARA	47
Figura 14: PROCESO DE ENVASADO	49
Figura 15: CATEGORÍAS DE PROBABILIDAD	54
Figura 16: CATEGORÍAS DE IMPACTO	55

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1:	ANÁLISIS DE RIESGOS POR PROCESOS, SUBPROCESOS Y ETAPAS	52
Tabla 2:	PROPUESTA DE MEDIDAS PREVENTIVAS PARA EL PROCESO DE COMPRAS	60
Tabla 3:	PROPUESTA DE MEDIDAS PREVENTIVAS PARA EL PROCESO DE PRODUCCIÓN	61
Tabla 4:	CUESTIONARIO DE CI AL JEFE DEL ÁREA DE COMPRAS ...	65
Tabla 5:	CUESTIONARIO DE CI AL JEFE DEL ÁREA DE PRODUCCIÓN..	67
Tabla 6:	MATRIZ DE CONSISTENCIA.....	69

I. INTRODUCCIÓN

La globalización de los mercados hace que las empresas vean la necesidad de identificar los riesgos a que están sometidas debido a los cambios tecnológicos y de actividades, puesto que cada vez son diversos y complejos; esta situación alerta a las organizaciones dándoles la oportunidad de utilizar herramientas que les permita reaccionar a tiempo.

El reconocimiento de los riesgos en una empresa lleva a los administradores a tomar decisiones ante el manejo que se le ha dado a la operatividad, implementando controles que mitiguen la ocurrencia de riesgos en sus empresas, fortaleciendo su capacidad para competir en el mercado.

El sector agroindustrial es uno de los ejes principales en la economía de nuestro país, razón por la cual es importante mostrar los riesgos ocasionados por factores internos como la rotación de personal, falta de control en los procesos, cambios tecnológicos y factores externos por parte de terceros que desarrollen actividades que vayan en contra de los intereses de la empresa.

En la investigación realizada se determinó que es relevante y conveniente investigar el sistema de control interno para encontrar riesgos potenciales en los procesos de compra y producción del molino La Estrella SAC de la ciudad de Lambayeque.

La hipótesis planteada asumía que con la aplicación de medidas preventivas, el control interno evaluaría significativamente en la prevención y reducción de riesgos en los procesos de compra y producción del Molino La Estrella SAC.

Se tomó en cuenta como objetivo general evaluar el impacto del control interno en la prevención y reducción de riesgos e irregularidades a través de la aplicación de medidas preventivas en las áreas de compra y producción del Molino La Estrella SAC. Y como objetivos específicos: evaluar la estructura organizacional de la empresa, evaluar los procesos de compras y producción de la empresa, elaborar una

matriz de riesgos para diagnosticar las situaciones de riesgo que se pueden presentar en la empresa y, finalmente proponer medidas preventivas de control interno para reducir los riesgos en las áreas de Compras y Producción.

Metodológicamente la investigación fue de tipo aplicada no-experimental y se utilizó el diseño descriptivo-explicativo.

La investigación se considera relevante porque la ineficiencia en la implementación de un sistema de control trae consecuencias graves, como la insatisfacción de necesidades y el incumplimiento de los objetivos propuestos.

II.- MARCO TEÓRICO

2.1.- Antecedentes del tema

Dentro de las investigaciones realizadas referentes al tema materia de estudio, se encuentran las siguientes:

Tesis 1: *Cabrera, L. (2010) en su trabajo de investigación “Evaluación de control interno aplicado a la empresa industrial Santa Anita SAC”. Universidad Privada Antenor Orrego - Trujillo*

En esta investigación se llegó a la conclusión que la empresa debe definir sus procedimientos de control para cada uno de los riesgos identificados, el control interno para que la empresa industrial pueda evaluar si se está cumpliendo las metas y objetivos establecidos y a la valoración objetiva de sus áreas y trabajadores.

Concluyó, además que la empresa Santa Anita SAC debe aplicar un sistema de control interno, de acuerdo a las actividades y características que estas poseen; lo cual les permitirá lograr de manera eficiente y eficaz sus objetivos. Así mismo la empresa debe actualizar el manual de organización y funciones, en el que se detalle las actividades y responsabilidades de sus respectivas áreas.

Tesis 2: *Lozano, K. (2009) en su tesis “Evaluación de control interno de la empresa Representaciones Dora Beatriz S.R.L, durante el ejercicio 2008”. Universidad Nacional Pedro Ruiz Gallo- Lambayeque*

Se concluyó que la gerencia debe implementar un proceso para focalizar los riesgos y así determinar y plasmar controles que le ayuden a reaccionar ante los riesgos. Además debe considerar en adquirir una póliza de seguro para los diversos riesgos que se puedan dar en la empresa.

De la misma manera la gerencia debe considerar en adquirir sistemas que le permita tener una mejor protección de la información que se maneja dentro de la empresa. Así como realizar de forma permanente una evaluación de los resultados obtenidos,

respecto a la totalidad de ventas obtenidas así como las transacciones realizadas para poder medir la gestión de la empresa.

Tesis 3: *Cachay, W. (2008) en su tesis “Control interno gerencial como impulso a la gestión de una empresa privada de telecomunicaciones”. Universidad Nacional Mayor de San Marcos - Lima*

Se concluyó que para dar impulso a la Gestión de una empresa privada de telecomunicaciones, se considera como componentes estratégicos básicos: empresa, empresario, gerencia, afianzándose en una base legal y técnica de contabilidad, auditoría y como control empresarial, planteando que el auditor interno sea el artífice de consolidar el control interno gerencia, efectuando un plan de auditoría basado en el enfoque cíclico-sistémico y de procesos estratégicos de la empresa.

Tesis 4: *Díaz, W. (2010) en su tesis “Diseño de un Sistema de Control Interno en una Empresa Comercial de Repuestos Electrónicos”. Universidad Católica Santo Toribio de Mogrovejo - Chiclayo*

Se llegó a la conclusión de que al diseñar un sistema de control interno se debe realizar un análisis de los procesos y funciones de cada una de las áreas o departamentos integrantes de la organización con el fin de identificar las debilidades inherentes, conocer los riesgos y, derivado de ello, definir las medidas a utilizar para reducirlos.

Tesis 5: *Zumiko, (2012) en su tesis “Evaluación de los procesos operativos para establecer las diferencias y limitaciones en el sistema de control interno en el área de almacén de las Empresas Molineras en el Departamento de Lambayeque”. Universidad Católica Santo Toribio de Mogrovejo - Chiclayo*

Se concluyó que uno de los problemas que se presenta en los almacenes de las empresas molineras, se encuentra en las entradas y salidas de mercaderías para ello

se recomienda la implementación de un sistema de Kardex de almacén, manual u software.

2.2.- Bases teórico-científicas

2.2.1.- Control interno

2.2.1.1.- Sistema de Control Interno

Conjunto de acciones, funciones, medios y responsables que garanticen mediante su interacción, conocer la situación de un aspecto o función de la organización en un momento determinado y tomar decisiones para reaccionar ante ella.

El control interno debe garantizar la obtención de información financiera correcta y segura ya que ésta es un elemento fundamental en la marcha del negocio, pues con base en ella se toman las decisiones y formulan programas de acciones futuras en las actividades del mismo.

2.2.1.2.- Definición

Catácora, F. (1996), expresa que el Control Interno es la base sobre la cual descansa la confiabilidad de un sistema contable, el grado de fortaleza determinará si existe una seguridad razonable de las operaciones reflejadas en los estados financieros. Una debilidad importante del control interno, o un sistema de control interno poco confiable, representa un aspecto negativo dentro del sistema contable. En la perspectiva que aquí se acoge, podemos afirmar que un departamento que no aplique un control interno adecuado, puede correr el riesgo de tener desviaciones en sus operaciones, y por supuesto las decisiones tomadas no serán las más adecuadas para su gestión e incluso podría llevar al mismo a una crisis operativa, por lo que, se debe asumir una serie de consecuencias que perjudican los resultados de sus actividades.

Hidalgo, J. (1986), manifiesta que el control interno es la serie de políticas y procedimientos adoptados por la administración de la empresa para ayudar al cumplimiento del objetivo administrativo de asegurar en la medida de lo posible la

ejecución ordenada y eficiente de las actividades incluyendo la protección de los activos, la prevención de fraudes y errores, la exactitud e integridad de los registros contables y la preparación oportuna de información financiera confiable. El control interno es una función esencialmente de gerencia, es un factor básico que opera en una u otra forma en la organización de cualquier entidad.

2.2.1.3.- Objetivos del Control Interno

Ledezma, D. y Merino, K. (2011), nos mencionan que los objetivos del control interno son:

- Obtener información financiera, veraz y oportuna la cual constituye un elemento importante para la toma de decisiones en las organizaciones.
- Proteger los recursos empresarios e institucionales, contando para ello con un adecuado plan de seguro o efectos de salvaguardar los activos y patrimonios de una empresa.
- Promover y fomentar la eficiencia de las operaciones.

2.2.1.4.- Herramientas del Control Interno

- Organigramas
- Manual de Funciones
- Manual o Normas de Procedimientos
- Matriz de autorizaciones

2.2.1.5.- Técnicas de Evaluación del Control Interno

Según Bravo, M. (2002), se clasifican en tres:

2.2.1.5.1.- Descriptiva o Narrativa

Es la descripción de las actividades y procedimientos utilizados por el personal en las diversas unidades administrativas que conforman la entidad, se debe hacer de manera tal que siga el curso de los procesos, y en base a la información obtenida mediante el

desarrollo de encuestas, entrevistas u observaciones, en relación al manejo de las operaciones, la aplicación de esta técnica permite un mejor conocimiento de la empresa. Con énfasis sobre los siguientes aspectos:

- Separación de funciones.
- Registros y formularios utilizados.
- Niveles jerárquicos
- Características de las autorizaciones y aprobaciones.
- Archivos de documentación
- Controles que se aplican durante la ejecución de las operaciones
- Controles que se aplican post-operaciones, oportunidad y periodicidad de los mismos.

La ventaja de esta técnica es que ofrece un informe completo con detalle de los procedimientos que no se perciben con otras técnicas.

ÁREA DE RECURSOS HUMANOS NARRATIVA Período: 01 de Enero al 31 de Diciembre 2012
Entrevistado:
Cargo:
<i>Detalle de Narrativa:</i>
Elaborado por: Revisado por:

Figura 1: FORMATO DE NARRATIVA

Fuente: Auditoría. Normas Técnicas, Control Interno, Planificación del Trabajo, Objeto y Procedimientos; Didáctica Multimedia SA

Fecha: 2008

2.2.1.5.2.- Cuestionario

Se realiza a base de un conjunto de preguntas que serán contestadas por los funcionarios de la empresa, previamente elaborados, para recolección de información, comprobación de los controles y el funcionamiento de los mismos. Las preguntas de los cuestionarios son cerradas y procuran obtener respuestas rápidas (SI), (NO) y (N/A), elaborado directamente para los responsables de las operaciones sobre el diseño de los controles.

- Permite una visualización integral de la circulación de la documentación, su registro y archivo, como también, la separación de funciones.
- Reduce considerablemente el tiempo de lectura para interpretar el proceso.
- Expresa en forma clara tanto la falta o ausencia de controles como la existencia de los mismos.
- Indica y resalta la existencia de trabajos innecesarios o superfluos y duplicidad de la información o tareas.
- Indica cuando hay errores de información o escasez de la misma.

Simbología del flujograma








	Inicio o finalización del diagrama
	Etapa del proceso o realización de un actividad
	Etapa de análisis o toma de decisión
	Realización de un documento
	Conección o relación con el resto del diagrama
	Varios documentos
	Dirección en la que va el flujo

Figura 3: SIMBOLOGIA DEL FLUJOGRAMA

Fuente: Auditoría. Normas Técnicas, Control Interno, Planificación del Trabajo, Objeto y Procedimientos; Didáctica Multimedia SA

Fecha: 2008

2.2.2.- Riesgo

2.2.2.1.- Definición

La Norma Internacional ISO 31000, (2009) enfatiza que el riesgo a lo largo del tiempo ha sido visto como un acontecimiento que afecta a grupos de persona u organizaciones, que difícilmente se puede identificar, prever o controlar, sin una adecuada estrategia que permita minimizar la probabilidad de que esto suceda.

El Riesgo es interpretado como una amenaza en la consecución de los objetivos de la empresa, además involucra consecuencias positivas (oportunidades) que permiten a la organización susceptibilidad a efectos negativos o amenazas que se determinan según su intensidad o frecuencia.

2.2.2.2.- Tipos de Riesgo

Para poder hablar de tipos de riesgo es necesario observar las fuentes posibles de ocurrencia, según Bernal, F. (2008), partiendo de esto podremos categorizar al riesgo en Fuente de Riesgo Interno originado dentro de la organización y Fuente de Riesgo Externo originado en el exterior de la organización, lo cual se puede apreciar en el siguiente gráfico, para posterior detalle de estas dos fuentes.

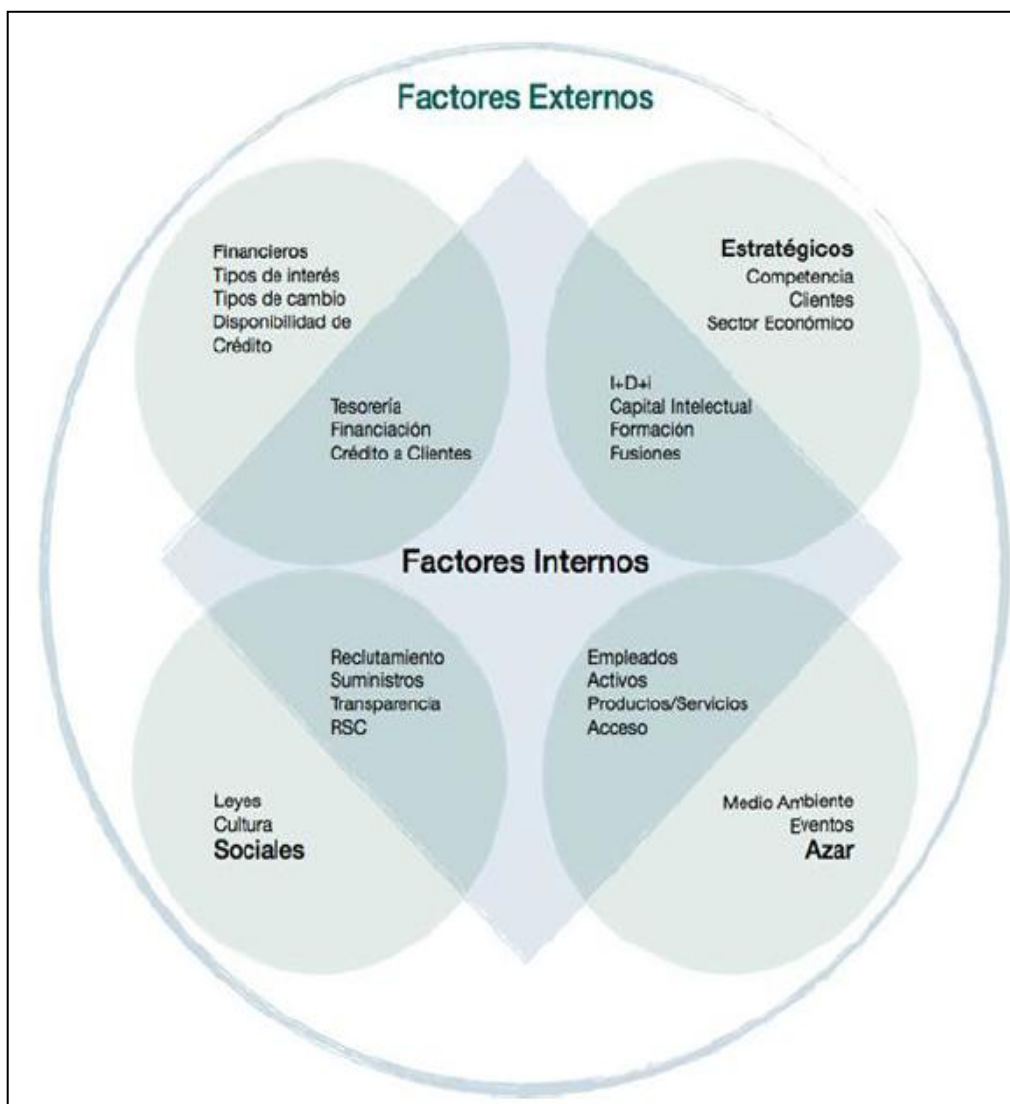


Figura 4: FUENTES DE OCURRENCIA DE RIESGO
Fuente: Enterprise Risk Management SA (ERM) - Group
Credit Andorra
Fecha: 2010

A).- Fuente de Riesgo Externo

Basado en hechos que no están bajo el control de la organización, y que por ende podrían afectar el desempeño normal de la entidad, relacionado con la ubicación geográfica de la empresa, región, condiciones políticas y culturales, fenómenos naturales, situación económica del país cambiando precios, tasas, índices, industria en la que se desarrolla la empresa, cambios fluctuantes de las necesidades del cliente, avances en la tecnología y competencia.

B).- Fuente de Riesgo Interno.

Se puede presentar variedad de riesgos dentro de la organización, tales como: daños en la reputación, fraudes, daños tecnológicos, estrategias erróneas, rotación de personal, flujos de mercadería, recuperación de cartera, entre otros riesgos que son generados por mala toma de decisiones a nivel de dirección empresarial.

2.2.2.3.- Niveles de Riesgo

Alvarez, O. (2007) señala que se debe evaluar el riesgo mediante los siguientes niveles:

Riesgo Bajo: El auditor considera que los controles proveerán o detectarán cualquier aseveración errónea que pudiera ocurrir en exceso de la materialidad diseñada.

Riesgo Medio: El auditor considera que es más probable que los controles no provean o detecten cualquier aseveración errónea que pudiera ocurrir en exceso de la materialidad diseñada.

Riesgo Alto: El auditor considera que es más probable que los controles no provean o detecten cualquier aseveración errónea que pudiera ocurrir en exceso de la materialidad diseñada. Generalmente el auditor, no podrá expresar una opinión sin salvedades, en torno a la aseveración general sobre la efectividad de controles internos, a menos que la administración lo reconozca como una debilidad de control.

2.2.2.4.- Clases de Riesgo

Las empresas para poder identificar riesgos y gestionarlos, enfocados a desarrollar una cultura preventiva, deben considerar las 4 clases de riesgo, enfatiza Alvarez, O. (2007): Riesgo Estratégico, Riesgo de Cumplimiento, Riesgo Financiero y Riesgo Operativo; en base a ello los responsables de cada clase serán la gerencia en cuanto a lo estratégico, los supervisores en el área táctica y los encargados de los procesos a nivel operativo.

2.2.2.4.1.- Riesgo Estratégico

Relacionado con la filosofía de la alta gerencia, es decir la forma como quieren que se vea la empresa y lo que desean que llegue a ser, valores y objetivos.

2.2.2.4.2.- Riesgo Financiero

Asociado a los flujos de capital, flujos de caja, créditos solicitados y otorgados, inflaciones, activos financieros y todo lo relacionado con el área financiera que no se manejen de manera costo efectiva.

Ejemplos de esto puede ser: precio, liquidez, crédito.

2.2.2.4.3.- Riesgo de Cumplimiento

Es aquel riesgo que se manifiesta cuando la empresa incumple con sus obligaciones, ya sean legales o tributarias, incurriendo en la pérdida de valor para sus propios fines.

2.2.2.4.4.- Riesgo Operativo

En Basilea II, el riesgo operativo se define como el riesgo de pérdida debido a la inadecuación o a fallos de los procesos, sistemas, equipos técnicos y humanos, o por fallos en los mismos, así como por hechos externos, incluido el riesgo legal.

En la medida que se considere necesario se desagregará la evaluación del riesgo operativo por las siguientes categorías de riesgo (agrupando, en su caso, las que sean menos relevantes en la entidad): a) Fraude interno; b) Fraude externo; c) Relaciones laborales; d) Clientes, productos y prácticas empresariales; e) Daños a activos

materiales; f) Incidencias en el negocio y fallos en los sistemas; g) Ejecución, entrega y gestión de procesos.

Cada “Proceso” del Sistema de Gestión Operacional y su entorno debe ser analizado para identificar riesgos operativos a partir de amenazas detectadas y poder evaluar el nivel de riesgo para tomar medidas correctivas y preventivas.

2.2.3.- Riesgos en los Procesos de Compras y Producción

2.2.3.1.- El Área de Compras

El área de Compras es la encargada de supervisar el proceso de compra y asegurar que se mantenga dentro de los parámetros para mantener la rentabilidad del negocio.

Algunas de las funciones que realiza el departamento de Compras, según Martínez, E. (2007):

- **Aprovisionamiento de los materiales.-** El área de Compras se asegura de mantener el orden del inventario en un nivel razonable; asimismo, se encarga de la búsqueda, selección, registro y seguimiento de los proveedores que abastecen a la organización con los materiales y suministros que necesitan para funcionar de manera correcta.

Casanovas, A. (2011) menciona que es necesario que el área de Compras cuente con un sistema de información, de tal modo que tenga registrado los inventarios, el objetivo es tener a la mano información suficiente y útil para minimizar costos de producción, aumentar la liquidez, mantener un nivel de inventario óptimo y comenzar a utilizar la tecnología como la consecuente disminución de los gastos operativos. El descontrol de inventarios se presta no sólo a robos sino también a una planificación deficiente, pérdida de rentabilidad, insatisfacción de los clientes, etc.

- Trabajo administrativo y contabilidad.- El área de Compras es la responsable de comprar y entregar los suministros y materiales a tiempo, el proceso de entrega es un factor importante a considerar para no entrar en ruptura del inventario o lo que es peor la paralización del proceso productivo. En casos de contingencia se debe tener una lista alternativa de proveedores.

El personal ajeno al área de compras debe registrar las órdenes de compras debidamente enumeradas, coordinando con el departamento de contabilidad para asegurarse de que exista transparencia en la compra de bienes y que los requerimientos se entreguen a tiempo. Asimismo, que haya un flujo continuo de efectivo y que todos los pagos se realicen a tiempo

- Cumplimiento de políticas.- Todas las áreas deben comunicarse con el departamento de Compras por sus necesidades de adquirir suministros y materiales. Antes de realizar una compra el departamento de compras debe asegurarse que se cumplan los protocolos adecuados para las compras y aprobación del presupuesto y que las compras sean realizadas de acuerdo a las políticas de compra de la empresa.

Dentro de las irregularidades que se pueden dar en un proceso de compras, Palacio, A. (2010) considera:

- Compras excesivas; proveedores no idóneos.
- Desavenencias con los proveedores por no especificar condiciones comerciales.
- La no certificación de la compra, en cantidad y calidad.
- Llenado incorrecto de los documentos.
- La ausencia de controles pueden conllevar errores en cifras e incluso fraudes; mediante las órdenes de compra, se debe controlar las entradas y salidas de los inventarios.
- Cuando no existe segregación de funciones, por ejemplo cuando una sola persona tiene la responsabilidad de la contratación, ésta podría seleccionar proveedores no competitivos por intereses personales.

2.2.3.2.- El Área de Producción

El departamento de Producción, es definido por García, F. (2013) como el área que se encarga de la elaboración de un producto de calidad con el menor costo posible también debe controlar el material con el que se trabaja, planificar los pasos que se deben seguir, las inspecciones y los métodos, el control de las herramientas, asignación de tiempos de elaboración, la programación, etc.

En el área de producción, según González, M. (2006) se realizan las siguientes funciones:

➤ Análisis y control de lo que fabricamos.

El departamento de producción tiene la tarea de supervisar la materia prima para asegurar que reúne las condiciones recomendadas antes de pasar al siguiente paso. Esta medida se hace de forma digital o por una máquina u operador de producción

➤ Medición del trabajo.

El departamento de producción programa la producción de forma que otros departamentos sepan qué es lo que se está produciendo y cuánto se tarda en producir esa cantidad. El departamento de ventas depende mucho de esta programación para proveer a los clientes sus compras en una línea de tiempo.

➤ Formas de trabajar.

La empresa debe decidir, según la factibilidad del producto, en términos de costes y de los beneficios esperados, cuál será el proceso tecnológico a emplear, dentro de las alternativas se sugiere un Programa de capacitación al personal para asegurar la calidad de la producción y por consiguiente la satisfacción de los clientes.

➤ Seguridad industrial y salud

Es fundamental establecer un sistema de prevención de averías, el plan de mantenimiento de los equipos y las instalaciones y, en definitiva, el modelo de

renovación de estas inversiones con el fin de mantener la capacidad productiva al máximo nivel planificado.

Para que la empresa funcione correctamente, uno de los requisitos a tener en cuenta son las normas de seguridad y salud. Con el cumplimiento de éstas evitaremos muchos accidentes laborales y riesgos innecesarios, el personal de planta debe utilizar prendas y equipos de protección establecidos.

➤ Gestión de recursos humanos

La puesta en práctica del proceso productivo implica un análisis de las tareas o trabajos. El desempeño eficiente de éstas requiere de una definición y valoración de puestos, con el consiguiente diseño del sistema de remuneración y, en muchos casos, elaboración de un manual de funciones y reglamento laboral. De esta manera el factor humano deberá integrarse en el sistema en los términos que permitan optimizar costes y rendimientos y satisfacer sus expectativas y objetivos. Se debe contar con un sistema de control de personal, del que se pueda obtener detalles de actuaciones, tiempos y rendimientos de cada operario.

➤ Programación de la producción

La empresa tendrá que dimensionar el volumen de producción que el sistema puede alcanzar, capacidad que será definida por la inversión a efectuar en los correspondientes bienes de equipo e instalaciones técnicas, influyendo en la configuración de la correspondiente función de costes, especialmente en lo respecta a los costes fijos o los costes indirectos.

➤ Control de la producción y de los inventarios.

Una vez establecida la capacidad productiva, la empresa determinará el nivel general de inventarios que necesita, así como el sistema de control y de pedido para renovar los stocks medios y de seguridad que se necesitan por el proceso productivo, según lo que demanden sus características.

Por otra parte, Cepeda, A. (2006), la gestión de inventarios consiste en establecer y mantener las cantidades más ventajosas de materias primas, materiales y

productos empleando para tal fin técnicas, procedimientos y los programas más convenientes a las necesidades de una empresa.

González, M. (2006) en cuanto a la custodia de la producción, debe encontrarse siempre bajo la responsabilidad de una sola persona en cada almacén, y el producto final debe estar correctamente almacenado y distribuido para su pronta localización.

2.2.4.- Evaluación del Riesgo Operativo

En los eventos por riesgos operativos están las pérdidas por fallas tecnológicas, errores en liquidación por transacciones, inundaciones, fuego, robos, terremotos, fallas humanas o terrorismo. Es decir por eventos tanto internos como externos de la empresa. Por lo tanto, la oficina de administración de riesgo debe identificar, cuantificar, monitorear y mitigar la pérdida por el riesgo operativo.

Sin embargo, muchas veces se hace difícil, porque las empresas no poseen base de datos de pérdida para utilizar un modelo de medición del riesgo operativo, razón por la cual es recomendable la construcción de *una matriz de riesgo operativo* en función de los factores claves, es decir, fuentes de riesgo operativo, que resultan de inadecuados o fallidos procesos de control interno, del comportamiento de la gente, de problemas con los sistemas o de situaciones externas de la entidad, por lo que se hace necesario la identificación, clasificación, análisis, evaluación y monitoreo de eventos de pérdida asociados a los procesos.

2.2.4.1.- Fuentes de Riesgo Operativo

Martínez, J. (2001) considera que se pueden agrupar en 4 grandes categorías:

Personas:

Este riesgo está relacionado con la posibilidad de pérdidas financieras asociadas con negligencia, error humano, sabotaje, fraude, robo, paralizaciones, apropiación de información sensible, lavado de dinero, inapropiadas relaciones interpersonales y ambiente laboral desfavorable.

Procesos Internos:

Identifica la posibilidad de incurrir en pérdidas debido a fallas en los procesos, políticas o procedimientos inadecuados o inexistentes que pueden ocasionar la suspensión de servicios o bien el desarrollo deficiente de operaciones.

Tecnología De Información:

Los fallos tecnológicos pueden ocasionar pérdidas financieras derivadas del uso inadecuado de sistemas de información y tecnologías relacionadas, que pueden afectar el desarrollo de las operaciones y servicios.

Eventos Externos:

Comprende la posibilidad de pérdidas derivadas de la ocurrencia de eventos ajenos al control de la empresa que pueden alterar el desarrollo de sus actividades, afectando a los procesos internos, personas y tecnología de información. Por ejemplo las fallas en los servicios públicos, la ocurrencia de desastres naturales, atentados y actos delictivos, así como las fallas en servicios críticos provistos por terceros. Otros riesgos asociados con eventos externos incluyen: el rápido paso de cambio en las leyes, regulaciones o guías, así como el riesgo político o del país.

2.2.4.2.- Matriz de Riesgo Operativo

Para Madrigal, J. (2005) una matriz de riesgo es una herramienta de control y gestión normalmente utilizada para identificar el tipo y nivel de riesgos de las instalaciones, sistemas y/o equipos. Igualmente, una matriz de riesgo permite evaluar la efectividad de una adecuada gestión de los riesgos que impactan sobre la misión de las organizaciones. Por lo tanto la matriz debe ser una herramienta flexible, que adecuadamente diseñada y efectivamente implementada se convierte en soporte conceptual y funcional de un seguro sistema integral de gestión de riesgo.

Los beneficios de la matriz entre otros, tenemos:

Permite la intervención inmediata y la acción oportuna.

Evaluación metódica de los riesgos.

Promueve una sólida gestión de riesgos en las industrias.

Monitoreo continuo

Para elaborar una matriz de riesgos es necesario seguir una serie de pasos, así tenemos:

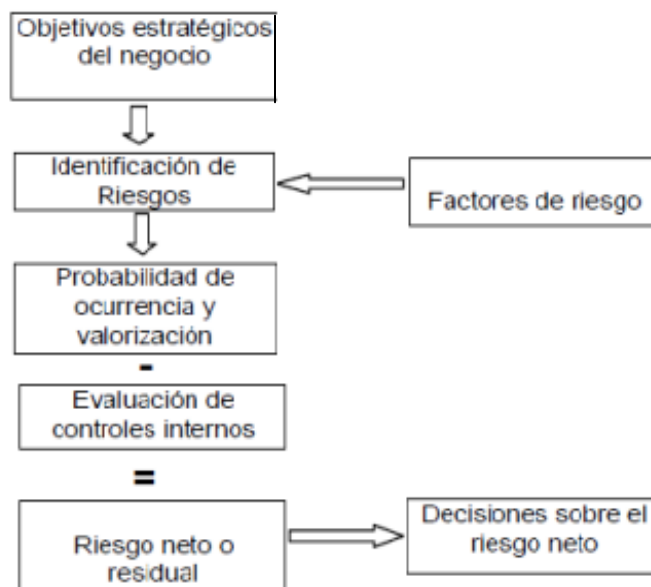


Figura 5: PROCESO DE EVALUACION DEL RIESGO

Fuente: Introducción a la Gestión de Riesgos Empresariales; J.B. Madrigal

Fecha: 2005

A partir de los objetivos estratégicos del negocio y del plan de negocio se debe desarrollar un proceso para la identificación de las actividades principales y a los riesgos que están expuestos.

Una vez identificadas todas las actividades, se deben identificar las fuentes y factores de riesgo.

Luego se establece la probabilidad de ocurrencia del riesgo y el cálculo de los efectos potenciales de estos riesgos sobre los activos de la organización. Así tenemos:

III.- METODOLOGÍA

3.1.- Tipo De Investigación

Es Aplicada no experimental, se basó en información obtenida y generada, que constituyó en sí misma las respuestas a las preguntas planteadas en el problema de investigación

3.2.- Diseño de Investigación

La investigación descriptiva se soporta principalmente en técnicas como la entrevista, la observación y la revisión documental.

La investigación es descriptiva, se trata de un estudio cuyo objetivo es el logro de un análisis para evaluar el impacto del control interno en la prevención y reducción de riesgos e irregularidades a través de la implementación de medidas preventivas en las áreas de compras y producción de la empresa.

3.3.- Población, Muestra, Unidad de Análisis

a. Población:

La población está formada por:

1. Los jefes de las áreas de compra y producción de la empresa.
2. El Gerente General de la empresa

b. Muestra:

Dado el diseño de la investigación y el tamaño de la población a analizar, para este caso la muestra corresponde al total de la población considerada.

c. Unidad de Análisis

1. Los procesos de compra y producción de la empresa.

3.4.-Métodos, Técnicas e Instrumentos de Recolección de Datos

3.4.1.- Métodos

- Método lógico inductivo: Ya que a través del razonamiento, el cual parte de casos particulares, permitió se eleve a conocimientos generales.
- Método histórico: Es vinculado al conocimiento de distintas etapas del objeto de estudio, se utiliza para conocer la evaluación y desarrollo de dicho objetivo de investigación e identificar las etapas principales de su desenvolvimiento y las conexiones históricas fundamentales.
- Hipotético deductivo: Será utilizado teniendo en cuenta su carácter integracional y dialéctico de la inducción – deducción al proponer hipótesis del conjunto de datos empíricos que constituían la investigación y a la vez para arribar a las conclusiones a partir de la posterior contratación.

3.4.2.- Técnicas De Campo

- Observación: Serán llenadas durante el proceso de observación aplicada en la empresa. Estas permitirán mantener la mayor atención en los hechos de mayor relevancia para la investigación.
- Entrevista: Instrumento utilizado para llevar a cabo la entrevista se realizará a la gerencia de la empresa, lo que nos permitirá determinar y recopilar información acerca de la realidad que vive la empresa.

3.4.3.- Instrumentos

- Cuestionario: Se aplicará un cuestionario al Jefe del área de Compras y al Jefe del área de Producción.

Se utilizó con el propósito de evaluar el sistema de control interno de las áreas Producción y Compras de la empresa.

3.4.4.- Procesamiento para análisis de datos

La información recolectada de la situación actual del Molino La Estrella SAC, se plasmará en un flujograma por cada área de nuestro estudio, que nos ayudará a ver dónde se encuentran las fallas en los procesos de compra y producción.

Luego haremos el llenado de todos nuestros instrumentos realizados, para así analizar su eficiencia y gestión de las áreas de Compra y Producción.

En una hoja de Microsoft Excel, elaboraremos una matriz de los riesgos encontrados en los flujogramas de los procesos de compra y producción y luego se aplicará una escala de probabilidad e impacto de los riesgos encontrados en la investigación.

Finalmente utilizaremos una hoja de Microsoft Word, para plasmar detalladamente todo lo realizado y así poder mostrar la propuesta de medidas preventivas al Molino La Estrella SAC del departamento de Lambayeque.

IV. RESULTADOS, DISCUSIÓN

4.1.- Resultados

4.1.1.- Descripción de la Empresa

RAZON SOCIAL: Molino La Estrella SAC
DIRECCION: Carretera Panamericana Norte Km 779 –
Lambayeque
OBJETO SOCIAL: Elaboración de Productos de Molinería



Figura 7: MOLINO LA ESTRELLA SAC
Fuente: Molino La Estrella SAC

Misión

Somos una empresa que brinda servicios eficientes y oportunos a nuestros clientes, para abastecer a las familias peruanas con arroz de calidad.

Visión

Ser reconocidos como una empresa líder por la calidad de sus productos y servicios, los que llegaran a todos los hogares peruanos; y así seguir contribuyendo al bienestar y progreso del país.

4.1.1.2.- Estructura Organizacional

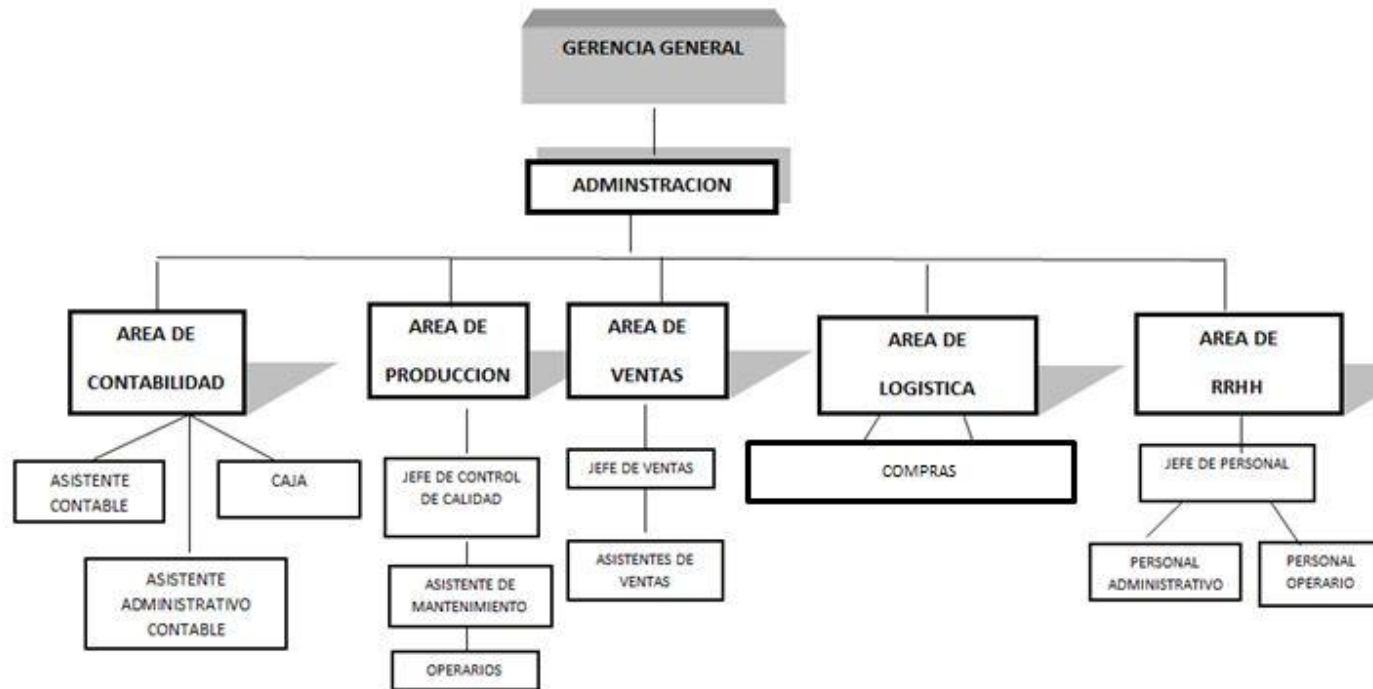


Figura 8: ORGANIGRAMA DEL MOLINO LA ESTRELLA SAC

Fuente: Molino La Estrella SAC

4.1.2.- Evaluación de Riesgos en los Procesos de Compra y Producción
4.1.2.1.- Proceso de Compras

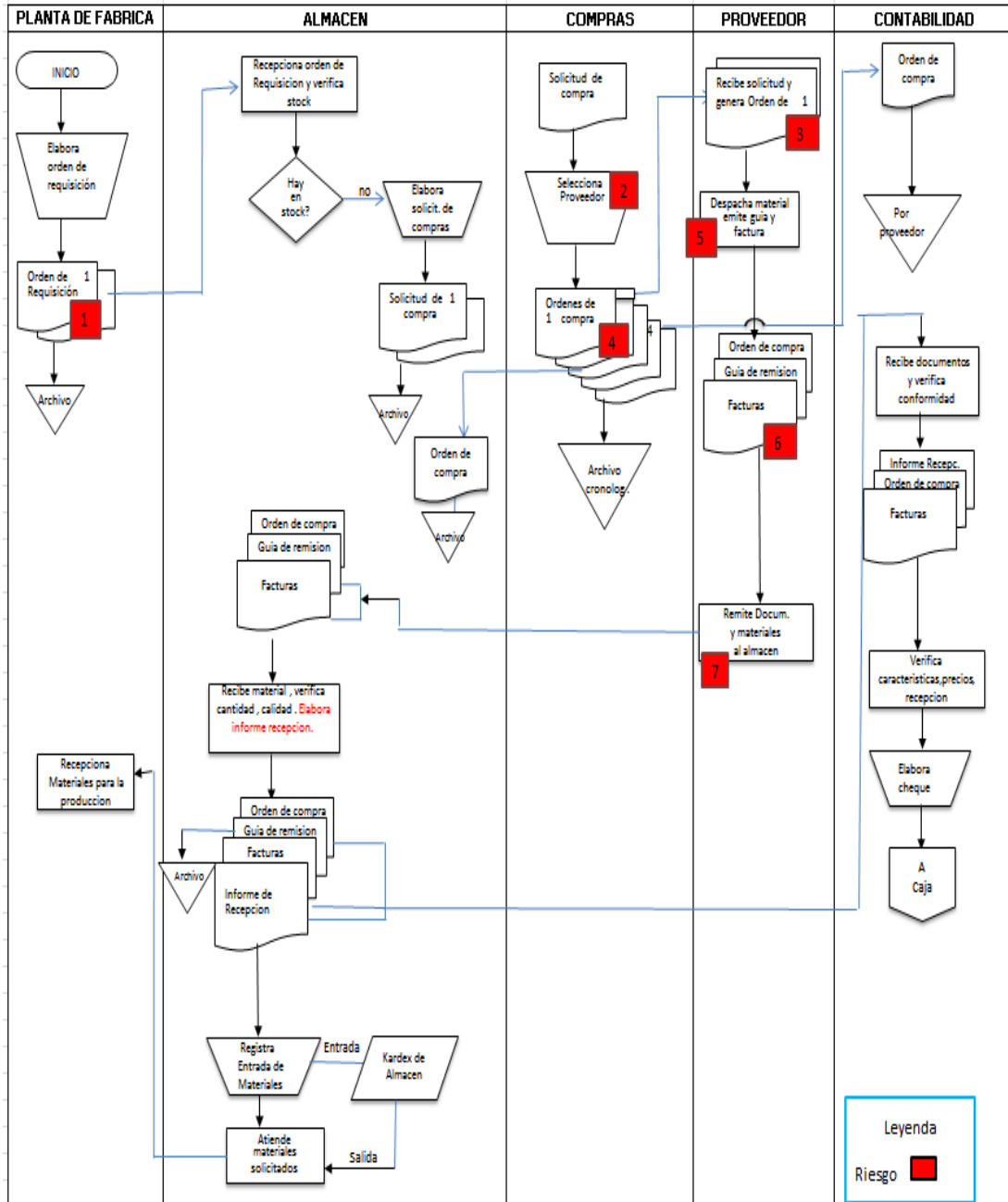


Figura 9: FLUJOGRAMA DEL AREA DE COMPRAS DE LA EMPRESA

Fuente: Auditoría: Fundamentos con un enfoque moderno; Yarasca Ramos, Pedro Antonio, Álvarez Guadalupe, Emma Rosario.
Fecha: 2006

4.1.2.1.2- Descripción del Proceso de Compras

A) Narrativa del Flujograma del Área de Compras

En base a las entrevistas, fichas de observación y cuestionarios de control interno, a los funcionarios y encargados de la empresa se obtuvo la información sobre los procesos de compras, que a continuación se detallan:

El Molino La Estrella SAC, cada vez que realiza una compra, la planta de fábrica, lo primero que se genera es una orden de requisición según necesidad, para proceder a ser enviado al área de almacén.

Una vez recibida dicha orden de requisición el encargado de almacén deberá verificar si hay stock para atender lo solicitado (materia prima e insumos), caso contrario elaborará una solicitud de compras para ser enviado al Área de Compras.

Una vez recibida la solicitud de compras solo el Jefe de compras es el encargado de seleccionar al proveedor, para luego emitir la Orden de compra al proveedor que en ocasiones son enumeradas y archivadas.

Muchas veces se retrasa el pedido, lo que origina paralización en el Área de Producción, lo cual conlleva al retraso en los pedidos por que no tienen a otros proveedores de respaldo.

El proveedor despacha el material, donde nos emite una guía de remisión, orden de compra y factura, para luego remitir lo solicitado al Área de Almacén.

Una vez llegado el pedido, tanto de materia prima como suministros, es el encargado de almacén quien recepciona la mercadería con los documentos correspondientes. Almacén se encargará de verificar la mercadería, para luego elaborar informe de recepción.

El Área de Almacén se encargará de registrar las entradas y salidas a planta de fábrica de dicha mercadería solicitada.

En el Área de Contabilidad se recepcionarán todos los documentos emitidos y recibidos por la empresa, para el adecuado ingreso al sistema, avisará a caja que la materia prima está en perfectas condiciones para poder efectuar el pago.

B) Evaluación de los Riesgos dentro del Diagrama de Flujo del Proceso de Compras:

Del diagrama de flujo elaborado, hallamos los siguientes riesgos, los cuales pueden ser negativos para la empresa, por ello es necesario conocerlos, evaluarlos y controlarlos.

Riesgo N° 1 : El requerimiento de planta de fábrica se realiza fuera de tiempo.

Se origina por la falta de conocimiento del stock suficiente para cubrir los pedidos y por el desorden del personal encargado.

Riesgo N° 2: Solicitar cotización a un solo proveedor

La elección de un proveedor, puede ser muy riesgoso, ya que se puede dar casos, donde los proveedores sean familiares o amigos de las personas encargadas de las compras de la empresa, ya que ésta cuenta con una pequeña cantidad de proveedores y registro desactualizado.

Riesgo N° 3: Demora en la contestación de solicitud de orden de compra y/o conflicto de intereses por parte de alguno de los involucrados en el proceso.

La demora para remitir la solicitud de compra se debe a la ineficiencia de algunos proveedores, por tal puede existir un beneficio o interés personal o privado de un trabajador.

Riesgo N° 4: No tener control de las órdenes de compra

Las órdenes de compra no están numeradas, no se cuenta con un sistema de cómputo para el ingreso de la orden de compra de materiales, con el que se pueda realizar el control de materiales comprados y despachados al área de producción.

Riesgo N° 5: Entrega de materias primas o insumos fuera del tiempo establecido

En los requerimientos de materia prima e insumos, cuando hay escasez de materiales e insumos o la presencia de fenómenos climáticos, perjudica a la empresa porque retrasa los pedidos de los clientes, genera tiempo ocioso en la planta y a la vez desempleo.

Riesgo N° 6: Que el proveedor facture con precios diferentes a los cotizados

No se revisa la documentación, lo cual es entregado a contabilidad y posteriormente a caja donde cancelan, esto genera descontrol del presupuesto de caja y atraso en otros pagos.

Riesgo N° 7: Inexistencia o deficiencia de los sistemas de información, registros de existencias y stock

La entrega de mercadería sin documentación es un riesgo porque no se registra en almacén, pues lo tienen como pendiente, cuando el proveedor llega a cobrar no se cancela porque no hay documento alguno que sustente el abastecimiento a la empresa. No se programa pago al proveedor.

4.1.2.2.- Proceso de Producción



Figura 10: DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO DE PILADO DE ARROZ EN EL MOLINO LA ESTRELLA SAC

Fuente: Molino La Estrella SAC

Fecha: 2016

En la figura N°10 se muestra el proceso de pilado de arroz, como se puede observar la materia prima principal es el arroz cáscara, el arroz blanco es el producto final principal obtenido del procesamiento en el molino arrocero.

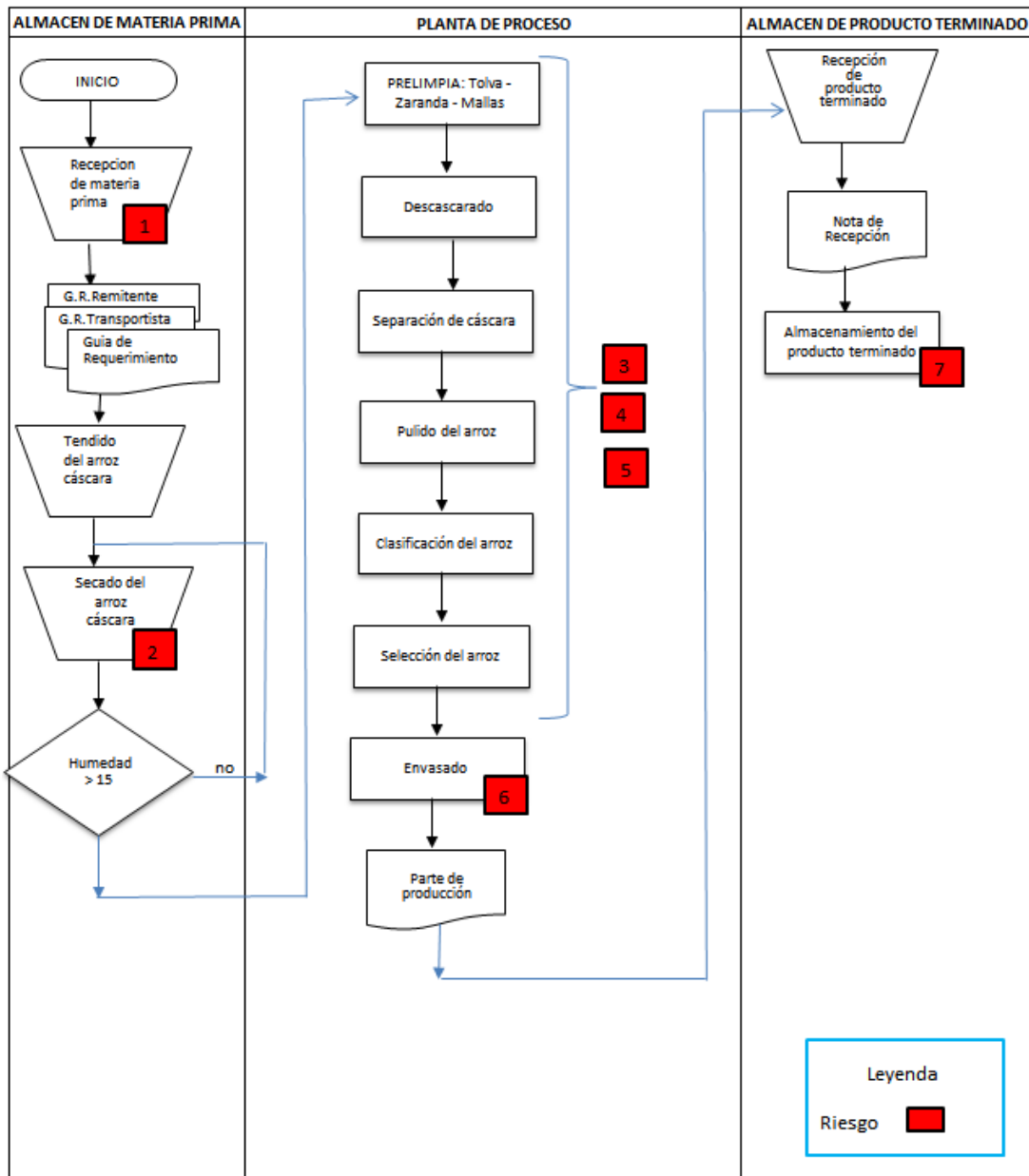


Figura 19: FLUJOGRAMA DEL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA EMPRESA

Fuente: Elaboración propia

Fecha: 2016

4.1.2.2.1.- Descripción del Proceso de Producción

A) Narrativa del Flujograma del Área de Producción

En base a las entrevistas, fichas de observación y cuestionarios de control interno, a los funcionarios y encargados del Molino La Estrella SAC se obtuvo la información sobre los procesos que se realizan en el área de producción, que a continuación se detallan:

- **Recepción de la Materia Prima:**

La materia prima ingresa a la empresa por medio de camiones, proveniente de los proveedores, con su respectiva documentación: guía de remitente, guía de remitente de transportista y es descargada por los obreros. Luego se procede al tendido del arroz cáscara para obtener la humedad adecuada, que debe ser mayor de 15%.

- **Secado Natural:**

Se realiza de forma natural utilizando carpas de polipropileno en la pampa. El secado va de acuerdo a la variedad de arroz. La duración de secado es de 48 horas con la finalidad de que se enfríen los almidones y pueda cristalizar. Por tal motivo va a disminuir el quebrado a la hora de procesar.



Figura 10: PROCESO DE TENDIDO Y SECADO DEL ARROZ CÁSCARA
Fuente: Molino La Estrella SAC

- **Pre-Limpia:**

El arroz cáscara proveniente de la etapa de secado es colocado en una tolva de 15 Ton de capacidad. Por intermedio de un primer elevador el arroz paddy se hace ingresar continuamente a una zaranda vibratoria “ZACCARIA” con una capacidad de 6000 kg (120 sacos) por hora.

Para asegurar que el grano ingrese limpio al proceso de descascarado, las impurezas son retiradas por medio de un juego de dos mallas: en la primera quedan retenidas las impurezas mayores y pasa el arroz; en la segunda elimina los vanos y el arroz queda retenido en la malla.

Los rechazos de las dos mallas son continuamente llenados en sacos de polipropileno que luego se disponen para su eliminación fuera del molino.



Figura 11: ZARANDA VIBRATORIA PARA EL PROCESO DE PRELIMPIA DEL ARROZ CÁSCARA

Fuente: Molino La Estrella SAC

- **Descascarado:**

El arroz llega hasta aquí por medio del segundo elevador. El arroz es descascarado mediante dos rodillos (rodillos de goma) que giran en forma contraria, obteniéndose arroz descascarado y la pajilla de arroz.

En esta etapa el equipo de descascarado expulsa la pajilla a través de un tubo por transporte neumático a un área fuera del proceso.

- **Separación de cáscara:**

Esta mesa es también llamada “seleccionadora” por la sencilla razón de seleccionar el arroz con cáscara (Paddy), del arroz sin cáscara. El arroz llega aquí del circuito cerrado a través del tercer elevador. Esta separación se realiza a través de movimientos vibratorios. Esta máquina se encarga de retomar el arroz Paddy o con cáscara al segundo elevador que alimenta a la descascaradora. El arroz sin cáscara, conocido como arroz integral pasa a la siguiente etapa de pulido.

- **Pulido:**

Pulidora de Piedra (Primer Pulido): El arroz llega en cáscara hasta aquí por medio de un elevador. Esta primera pulidora se encarga de pulir el arroz hasta un nivel de 30%. Interiormente la pulidora contiene una piedra “POME” que con la fricción tiende a pulir el arroz. Esta pulidora y los dos siguientes están unidos a un conducto llamado “SINFÍN”, por donde transporta el polvillo, para luego ser envasado a sacos y a su venta como subproducto en sacos de 30 kg.

Pulidora de Piedra (Segundo Pulido): Llega a través de un elevador, este pulidor pule el arroz hasta un nivel de 60%.

Pulido de Agua: Llega a través de un elevador, pule el arroz hasta un nivel de 100%
En esta etapa se lustra y se da brillo al arroz.

- **Clasificador:**

Clasificador I: El arroz llega hasta aquí a través de un elevador. Antes de ingresar el arroz pulido a la zaranda hay una conexión a un aspirador de aire que separa las impurezas finas provenientes de las pulidoras como tiza, polvo, etc. Después de ser aspirado el arroz cae a la zaranda la que tiene como función separar el “ÑELEN”

(arrocillo), del arroz blanco de mayor tamaño. El ÑELEN es envasado por sacos de 50 kg por un obrero que lo llena, cose y se almacena.

Clasificador II: El arroz del clasificador I se transporta por un elevador al Clasificador II donde se clasifica el arroz entero del arroz $\frac{1}{2}$ y se envasan en forma continua en sacos de 50 kg. El arroz entero y arroz $\frac{3}{4}$ sigue a la siguiente etapa de selección.

- **Selectora:**

El arroz entero y arroz $\frac{3}{4}$ proveniente del Clasificador II se somete a una selección electrónica para separar granos tizosos, manchados y otros defectos. Los granos seleccionados van a la etapa de envasado. El arroz rechazo y arroz $\frac{3}{4}$ también son envasados en sacos de 50 kg para su venta.

- **Envasado:**

Esta es la única operación donde el obrero se encarga de pesar 50 kg de arroz en cada saco para posteriormente ser cosido. La operación es manual.



Figura 12: PROCESO DE ENVASADO
Fuente: Molino La Estrella SAC

- **Almacenamiento:**

Después de ser pesado y cosido el saco de arroz es trasladado hacia el almacén, debe ingresar con un documento Parte de producción generado en Planta y a la vez el área de Almacén genera una Nota de recepción.

El arroz se apilará en camas de 5 x 20 sacos de alto. Aquí el arroz puede permanecer un tiempo mínimo de 2 a 3 meses siempre y cuando el ambiente esté limpio.

B) Evaluación de los Riesgos dentro del Diagrama de Flujo del Proceso de Producción

Riesgo N° 1: Ingreso del arroz Paddy adulterados en cantidad y calidad

La falta de control en el ingreso de la materia prima es un riesgo porque no se hace un control de peso ni se extrae una muestra de los sacos para verificar la calidad requerida.

Riesgo N°2: Disminución de la calidad del producto

Debido a que no existe capacitación técnica para el personal respecto al proceso de pilado de arroz, el manejo deficiente de técnicas en este proceso conlleva al riesgo de la degradación del producto.

Riesgo N°3 : Retraso de la producción

El cambio frecuente de personal de planta ocasiona el riesgo de que la producción no se realice en el tiempo previsto, ya que toma tiempo para la persona que recién ingresa adaptarse a su nueva función. Esto trae como consecuencia más costos para la empresa y el incumplimiento de los requerimientos del cliente.

Riesgo N°4: Reducción de la capacidad operativa

El escaso mantenimiento preventivo para la maquinaria del proceso de pilado, origina el riesgo de tiempos ociosos por fallas en la maquinaria y por ende el aumento de costos.

Riesgo N°5: Accidentes en Planta

La empresa no brinda equipos ni implementos de protección a su personal de Planta (cascos, lentes, guantes, etc), lo que constituye el riesgo que ocurra accidentes y a la vez ocasiona más costos en recursos humanos.

Riesgo N°6: Pérdidas en el envasado del producto terminado e insumos

Los intereses personales de las personas responsables del envasado es un factor de riesgo porque no existe control en esta actividad, por tanto los encargados pueden sustraer insumos (sacos, pitas, etc) y parte del producto, y venderlo por su cuenta.

Riesgo N°7: Deterioro del producto

Si las instalaciones de los almacenes no cumplen las condiciones adecuadas para su almacenamiento (espacio, temperatura, limpieza, etc) se asume que es un riesgo porque el arroz puede deteriorarse

4.1.3.- Matriz De Riesgo del Molino La Estrella Sac

Tabla 1: ANÁLISIS DE RIESGOS POR PROCESOS, SUBPROCESOS Y ETAPAS

PROCESO	SUBPROCESO	ETAPAS	OBJETIVOS ESPECÍFICOS	RIESGOS ESPECIFICOS IDENTIFICADOS				
				DESCRIPCIÓN DEL RIESGO	PROBABILIDAD		IMPACTO	
					CLASIFICACIÓN	VALOR	CLASIFICACIÓN	VALOR
COMPRAS	Orden de requisición y Solicitud de compras	Elaborar orden de requerimiento por cada area según necesidad	Solicitar bienes y servicios para realizar sus operaciones.	El requerimiento de planta de fábrica se realiza fuera de tiempo.	Probable	4	Moderado	3
		Elaborar Solicitud de compras	Formalizar requerimiento de compra	Demora en la contestación de solicitud y/o conflicto de intereses por parte de alguno de los involucrados en el proceso	Moderado	3	Moderado	3
	Seleccionar proveedor y generar orden de compra	Seleccionar Proveedor	conseguir productos de excelente calidad a un buen precio	Solicitar cotización a un solo proveedor	Probable	4	Mayores	4
		Generar orden de compra	Asegurar transparencia en la compra de bienes	No tener control de las órdenes de compra	Casi Certeza	5	Moderado	3
	Recibir mercadería	Despacho de material por proveedor	Satisfacer las necesidades de dichas áreas	Entrega de materia prima e insumos fuera de tiempo	Moderado	3	Moderado	3
		Registro de existencias	Mantener información sobre niveles de stock, registros entradas y salidas	Inexistencia o deficiencia de los sistemas de información y registros de existencias y stock	Improbable	2	Moderado	3
		Atiende materiales solicitados y cancela	Generar información oportuna y completa para la generación de pagos correctos a proveedores	Proveedor facture con precios diferentes a los cotizados	Improbable	2	Menores	2

PROCESO	SUBPROCESO	ETAPAS	OBJETIVOS ESPECÍFICOS	RIESGOS ESPECIFICOS IDENTIFICADOS				
				DESCRIPCIÓN DEL RIESGO	PROBABILIDAD		IMPACTO	
					CLASIFICACIÓN	VALOR	CLASIFICACIÓN	VALOR
PRODUCCIÓN	RECEPCION DE MATERIA PRIMA	INGRESO DEL ARROZ CÁSCARA	Asegurar transparencia en la compra de materia prima	Ingreso del arroz Paddy adulterados en cantidad y calidad	Probable	4	Moderado	3
		SECADO DEL ARROZ CÁSCARA	Determinar las condiciones óptimas para el pilado del arroz	Disminución de la calidad del grano porque no existe capacitación técnica	Moderado	3	Moderado	3
	PILADO DE ARROZ CÁSCARA	PROCESO DE PILADO	Controlar que las etapas operativas del pilado de arroz cáscara se desarrollen adecuadamente hasta obtener el arroz blanco	Retraso de la producción por el cambio frecuente de personal operativo. Reducción de la capacidad operativa por el escaso mantenimiento preventivo de la maquinaria. Accidentes en planta debido a la falta de protección del personal	Improbable	2	Moderado	3
		ENVASADO DEL PRODUCTO FINAL	Asegurar transparencia en la salida del producto terminado	Pérdidas del producto terminado e insumos por intereses personales y la falta de control	Probable	4	Mayores	4
	ALMACENAMIENTO DEL PRODUCTO TERMINADO	RECEPCIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO	Mantener información sobre el ingreso del producto terminado para controlar los niveles de stock, registros	Deficiencia en el control y registros de existencias y stock	Improbable	2	Moderado	3
		VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO	Generar adecuados niveles de seguridad en la custodia y conservación del producto final	Pérdida o deterioro de los bienes en existencia	Moderado	3	Moderado	3

*Fuente: Elaboración propia
Fecha: 2016*

4.1.4.- Escalas y Antecedentes de medición a utilizar en la aplicación de la metodología

4.1.4.1- Probabilidad e Impacto del Riesgo

CATEGORÍA	VALOR	DESCRIPCIÓN
Casi Certeza	5	Riesgo cuya probabilidad de ocurrencia es muy alta, es decir, se tiene plena seguridad que éste se presente, tiende al 100%
Probable	4	Riesgo cuya probabilidad de ocurrencia es alta, es decir, se tiene entre 75% a 95% de seguridad que éste se presente
Moderado	3	Riesgo cuya probabilidad de ocurrencia es media, es decir, se tiene entre 51% a 74% de seguridad que éste se presente
Improbable	2	Riesgo cuya probabilidad de ocurrencia es baja, es decir, se tiene entre 26% a 50% de seguridad que éste se presente
Muy Improbable	1	Riesgo cuya probabilidad de ocurrencia es muy baja, es decir, se tiene entre 1% a 25% de seguridad que éste se presente

Figura 13: CATEGORÍAS DE PROBABILIDAD

Fuente: La Gestión del Riesgo Operacional – Fernández Labiada Ana

Fecha: 2008

CATEGORÍA	VALOR	DESCRIPCIÓN
Catastróficas	5	Riesgo cuya materialización influye directamente en el cumplimiento de la misión, pérdida patrimonial o deterioro de la imagen, dejando además sin funcionar totalmente o por un período importante de tiempo, los programas o servicios que entrega la institución
Mayores	4	Riesgo cuya materialización dañaría significativamente el patrimonio, imagen o logro de los objetivos sociales. Además, se requeriría una cantidad importante de tiempo de la alta dirección en investigar y corregir los daños
Moderadas	3	Riesgo cuya materialización causaría ya sea una pérdida importante en el patrimonio o un deterioro significativo de la imagen. Además, se requeriría una cantidad de tiempo importante de la alta dirección en investigar y corregir los daños
Menores	2	Riesgo que causa un daño en el patrimonio o imagen, que se puede corregir en el corto tiempo y que no afecta el cumplimiento de los objetivos estratégicos
Insignificantes	1	Riesgo que puede tener un pequeño o nulo efecto en la institución

Figura 16: CATEGORÍAS DE IMPACTO

Fuente: La Gestión del Riesgo Operacional – Fernández Labiada Ana

Fecha: 2008

4.2.- Discusión

En la presente tesis se investigó las áreas de Compras y Producción con respecto al control interno que tiene la empresa La Estrella SAC de la ciudad de Lambayeque, puede señalarse que de la revisión de los resultados, hemos encontrado como primer riesgo que el requerimiento de planta de fábrica se realiza fuera de tiempo. El área de Compras es la responsable, según Martínez, E. (2007) de mantener el orden del inventario en un nivel razonable, para tener actualizado el stock de productos; además debe asegurarse de que los requerimientos se entreguen a tiempo debidamente aprobados por el Jefe de área.

Otro riesgo que se detectó es el de solicitar cotización a un solo proveedor. Martínez, E. (2007) señala que el departamento de Compras supervisa a todos los proveedores que abastecen a la organización, lo que da seguridad de que el proveedor cumple con todos los requisitos según los protocolos de la empresa.

Por otro lado, según Palacio, A. (2010) puede ocurrir irregularidades en el proceso de compras cuando no existe segregación de funciones, cuando una sola persona es responsable de la contratación, pues podría seleccionar proveedores no competitivos por intereses personales.

Demora en la contestación de solicitud de orden de compra y/o conflicto de intereses por parte de alguno de los involucrados en el proceso, es otro de los riesgos encontrados; el área de Compras es la responsable de la búsqueda y selección de los proveedores que abastecen la organización, por tanto debe asegurarse que la contratación sea realizada de acuerdo a las políticas de compra de la empresa y una de ellas es optar por proveedores que se puedan tener relaciones fiables y duraderas. Martínez, E. (2007)

Martínez, E. (2007) considera que el personal ajeno al área de compras debe registrar las órdenes de compras debidamente enumeradas, coordinando con el departamento de contabilidad para asegurarse de que exista transparencia en la compra de bienes y

que los requerimientos se entreguen a tiempo. Asimismo, que haya un flujo continuo de efectivo y que todos los pagos se realicen a tiempo. En el Molino encontramos el riesgo de no tener control de las órdenes de compra porque el control lo tiene el personal del área de compras y no las registran enumeradas.

Otra de las deficiencias encontradas es la entrega de materias primas o insumos fuera del tiempo establecido, Martínez, E. (2007) nos menciona que el área de Compras es la responsable de comprar y entregar los suministros y materiales a tiempo, el proceso de entrega es un factor importante a considerar para no entrar en ruptura del inventario o lo que es peor la paralización del proceso productivo; en tal razón, en casos de contingencia se debe tener una lista alternativa de proveedores.

Según Palacio, A. (2010) dentro del proceso de compras la ausencia de controles pueden conllevar errores en cifras e incluso fraudes, lo cual puede ocurrir en el molino, que el proveedor facture con precios diferentes.

Inexistencia o deficiencia de los sistemas de información, registros de existencias y stock, es otro riesgo que encontramos. Casanovas, A. (2011) nos dice al respecto que, el descontrol de inventarios se presta no sólo a robos sino también a una planificación deficiente, pérdida de rentabilidad e insatisfacción de los clientes. Mediante las órdenes de compra, se debe controlar las entradas y salidas de los inventarios.

De acuerdo con los controles que se encuentran en el área de producción, estos están en riesgo ya que no son adecuados para el área, utilizándose el cuestionario del control interno encontramos el riesgo de que ingrese el arroz Paddy adulterados en cantidad y calidad. De acuerdo con González, M. (2006) se debe analizar y controlar la materia prima para asegurar que reúne las condiciones recomendadas antes de pasar al siguiente paso. Afirma que, la empresa tendrá que definir un sistema de control de la calidad de la actividad productiva, dentro del enfoque actual de los planes de mejora de la calidad total, estableciendo los indicadores, parámetros, estándares y demás elementos de seguimiento.

La disminución de la calidad del producto, corre el riesgo de la insatisfacción de los clientes. La empresa debe decidir, según González, M. (2006) de acuerdo a la factibilidad del producto, en términos de costes y de los beneficios esperados, cuál será el proceso tecnológico a emplear, dentro de las alternativas se sugiere un Programa de capacitación al personal para asegurar la calidad de la producción y por consiguiente la satisfacción de los clientes.

La gerencia tiene un mecanismo deficiente de selección del personal de planta, ya que frecuentemente se realizan cambios, lo que genera retraso de la producción, porque se pierde tiempo en instruir a los nuevos colaboradores. González, M. (2006) comenta que la puesta en práctica del proceso productivo implica un análisis de las tareas o trabajos. El desempeño eficiente de éstas requiere de una definición y valoración de puestos, con el consiguiente diseño del sistema de remuneración.

La empresa tiene un sistema de mantenimiento correctivo de las maquinarias, por lo que reduce su capacidad operativa; al respecto, González, M. (2006) nos dice que dentro del diseño es fundamental establecer un sistema de prevención de averías, el plan de mantenimiento de los equipos y las instalaciones y, en definitiva, el modelo de renovación de estas inversiones con el fin de mantener la capacidad productiva al máximo nivel planificado.

Es relevante prevenir los accidentes, en el molino no les brindan equipos de protección al personal de planta. Para un buen funcionamiento de la empresa, indica González, M. (2006), se requiere cumplir con las normas de seguridad y salud, con ello evitaremos muchos accidentes laborales y riesgos innecesarios.

Otro de los riesgos que se encontró es relacionado a pérdidas en el envasado del producto terminado e insumos, se debe asegurar la transparencia en la salida del producto terminado. Para González, M. (2006) se debe contar con un sistema de control de personal, del que se pueda obtener detalles de actuaciones, tiempos y rendimientos de cada operario. Además, Según Cepeda (2006), gestión de

inventarios consiste en establecer y mantener las cantidades más ventajosas de materias primas, materiales y productos empleando para tal fin técnicas, procedimientos y los programas más convenientes a las necesidades de una empresa.

Para evitar el deterioro del producto, se debe almacenar en las condiciones adecuadas y su custodia en niveles de seguridad apropiados. Según González, M. (2006) la custodia fiel y eficiente de los materiales o productos debe encontrarse siempre bajo la responsabilidad de una sola persona en cada almacén, y el producto final debe estar correctamente almacenado y distribuido para su pronta localización.

Para que esta empresa molinera tenga eficiencia debería tener un control adecuado en la cual pueda manejar sus procesos, el diseño de estos controles para las áreas de compra y producción, serán de beneficio para la organización, para los clientes que verán mejorando el desempeño de sus funciones.

V.- PROPUESTA, CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

5.1.- Propuesta de Medidas Preventivas para la Reducción de Riesgos en los Procesos de Compras y Producción en el Molino

La Estrella Sac

Tabla 2: PROPUESTA DE MEDIDAS PREVENTIVAS PARA EL PROCESO DE COMPRAS

PROCESO	SUBPROCESO	ETAPAS	OBJETIVOS ESPECÍFICOS	RIESGO ESPECÍFICO	MEDIDAS PREVENTIVAS
					DESCRIPCIÓN DEL CONTROL
COMPRAS	Orden de requisición y Solicitud de compras	Elaborar orden de requerimiento por cada área según necesidad	Solicitar bienes y servicios para realizar sus operaciones.	El requerimiento de planta de fábrica se realiza fuera de tiempo.	Realizar inventario a los almacenes para tener actualizado el stock de productos
		Elaborar Solicitud de compras	Formalizar requerimiento de compra	Demora en la contestación de solicitud y/o conflicto de intereses por parte de alguno de los involucrados en el proceso	El requerimiento debe ser aprobado por el administrador y jefe de compras
	Seleccionar proveedor y generar orden de compra	Seleccionar Proveedor	Conseguir productos de excelente calidad a un buen precio	Solicitar cotización a un solo proveedor	Actualizar lista de proveedores y recepcionar de 4 a 5 cotizaciones.
		Generar orden de compra	Asegurar transparencia en la compra de bienes	No tener control de las órdenes de compra	Las órdenes de compra deben ser enumeradas e ingresar al sistema administrativo por personal ajeno al área de compras.
	Recibir mercadería	Despacho de material por proveedor	Satisfacer las necesidades de dichas áreas	Entrega de materia prima e insumos fuera de tiempo	Tener a otros proveedores como alternativas de emergencias para abastecer solicitudes
		Registro de existencias	Mantener información sobre niveles de stock, registros de entradas y salidas	Inexistencia o deficiencia de los sistemas de información, registros de existencias y stock	Todo producto comprado y entregado debe ser registrado en órdenes de entrada, salida en el sistema, lo cual debe ser supervisado por un personal.
		Atiende materiales solicitados y cancela	Generar información oportuna y completa para la generación de pagos correctos a proveedores	Proveedor facture con precios diferentes a los cotizados	Revisar las órdenes de compra y en caso de diferencias avisar al jefe de compras para ser corregido

Fuente: Elaboración propia

Fecha: 2016

Tabla 3: PROPUESTA DE MEDIDAS PREVENTIVAS PARA EL PROCESO DE PRODUCCIÓN

PROCESO	SUBPROCESO	ETAPAS	OBJETIVOS ESPECÍFICOS	RIESGO ESPECÍFICO	MEDIDAS PREVENTIVAS
					DESCRIPCIÓN DEL CONTROL
PRODUCCIÓN	RECEPCION DE MATERIA PRIMA	INGRESO DEL ARROZ CÁSCARA	Asegurar transparencia en la compra de materia prima	Ingreso del arroz Paddy adulterados en cantidad y calidad	Analizar la calidad de arroz y cotejar la cantidad antes de su recepción.
		SECADO DEL ARROZ CÁSCARA	Determinar las condiciones óptimas para el pilado del arroz	Disminución de la calidad del grano porque no existe capacitación técnica	Elaborar planes de capacitación para el personal de esta área y establecer programas de control de calidad para mejorar y ofrecer un mejor producto
	PILADO DE ARROZ CÁSCARA	PROCESO DE PILADO	Controlar que las etapas operativas del pilado de arroz cáscara se desarrollen adecuadamente hasta obtener el arroz blanco	Retraso de la producción por el cambio frecuente de personal operativo. Reducción de la capacidad operativa por el escaso mantenimiento preventivo de la maquinaria. Accidentes en planta debido a la falta de protección del personal	Realizar un análisis estructural de las fallas para saber objetivamente que acciones correctivas se deben aplicar, elaborar un programa de control de riesgos para: .Proteger la integridad física de todos los trabajadores, lograr reducir costos, proteger y mantener operativos los equipos, herramientas, materiales y ambiente de trabajo.
				ENVASADO DEL PRODUCTO FINAL	Asegurar transparencia en la salida del producto terminado
	ALMACENAMIENTO DEL PRODUCTO TERMINADO	RECEPCIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO	Mantener información sobre el ingreso del producto terminado para controlar los niveles de stock, registros	Deficiencia en el control y registros de existencias y stock	La custodia fiel y eficiente de los materiales o productos debe encontrarse siempre bajo la responsabilidad de una sola persona en cada almacén, y el producto final debe estar bien distribuido para su pronta localización.
		VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO	Generar adecuados niveles de seguridad en la custodia y conservación del producto final	Pérdida o deterioro de los bienes en existencia	

Fuente: Elaboración propia

Fecha: 2016

5.2.- Conclusiones

Después de haber realizado la evaluación en los procesos de compra y producción se concluye que, el Molino La Estrella SAC no cuenta con un sistema de control interno.

Se detectó que la empresa opera sin ningún manual de procedimientos, ni cuenta con políticas organizativas que le permitan optimizar sus recursos.

Al evaluar el área de Compras deducimos que debe haber transparencia en la selección de proveedores, porque de lo contrario, se generan conflictos de intereses por parte del personal involucrado en el proceso y muchas irregularidades. El no tener un orden se presta a que los procesos se realicen fuera de tiempo, lo que retrasa el proceso de producción.

Otro punto a mencionar es que el Molino presenta una gama amplia de riesgos en el área de producción, los cuales fueron identificados, concluyendo que la empresa necesita mejorar en el control del personal operativo, en el mantenimiento preventivo de los equipos, en el registro y control de las existencias.

Finalmente podemos concluir que una matriz de riesgos presenta validez dentro del entorno que implica las actividades cotidianas del Molino La Estrella SAC, la matriz facilitará identificar los riesgos relevantes de las áreas en estudio, para luego proponer medidas preventivas, de manera que los procesos se desarrollen con eficiencia y así cumplir con los objetivos de la empresa.

5.3.- Recomendaciones

- La Gerencia debe considerar la inclusión en la estructura organizativa un jefe de riesgos que haga las veces de un auditor interno y realice la planeación de estrategias para afrontar dichos riesgos.

- La Gerencia debe asumir que es necesario contar con un Manual de Organización y Funciones que permita al personal conocer sus roles y responsabilidades, además a la empresa le servirá de apoyo en el manejo de personal, evitará ineficiencia en productividad, redundancia en las actividades y funciones que opera la empresa.

VI. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

Alvarez, O. (2007). Auditoría Gubernamental Integral. Perú: Editorial El Pacífico

Bernal, F. (2008). Sistema de Evaluación del Riesgo. Actualidad Empresarial, (160), 80-85.

Bravo, M. (2002). Auditoría Integral. Perú: Editorial FECAT

Casanovas, A. (2011). Estrategias avanzadas de compras y aprovisionamientos: Lean Buying y Outsourcing. España: Profit Editorial.

Catácora, F. (1996). Sistemas y procedimientos contables. Venezuela: McGraw.

Cepeda, A. (2006). Auditoría y Control Interno. Colombia, Bogotá: ECOE

García, F. (2013). Dirección y gestión de la producción: Una aproximación mediante la simulación. España: Ediciones Marcombo.

González, M. (2006). Gestión de la Producción: Cómo planificar y controlar la producción industrial. España: Ideas Propias Editorial.

Hidalgo, J. (1986). Auditoria de estados financieros (3° ed.). México: Mavesa

Ledezma, D. y Merino, K. (2011). Diseño de un sistema de control interno en el área de ventas, para la mejora de la gestión comercial de la empresa Fabricaciones Metálicas ABC S.A.C. Trujillo: Universidad Privada Antenor Orrego.

Madrigal, J. (2005) Introducción a la gestión de riesgos empresariales, Cuba.

Martínez, J. (2001). Introducción al análisis de riesgos. México: Editorial Limusa.

Martínez, E. (2007). Gestión de Compras, negociación y estrategias de aprovisionamiento. (4° Ed.). España: Fundación Confemetal.

Norma Internacional ISO 31000, (2009)

Palacio, A. (2010). Administración de compras: Quien compra bien, vende bien. (3^o Ed.). Colombia: Ecoediciones.

VII. ANEXOS



Cuestionario sobre El Control Interno dirigido al Jefe del Área de Compras del Molino La Estrella Sac (Anexo N°1)

I.- Objetivo: Recoger información respecto a la aplicación del control interno en el Molino La Estrella SAC

II.- Instrucciones: Según lo que se le indique conteste objetivamente cada una de las preguntas marcando con un aspa dentro del recuadro

III: Items:

Tabla 4: CUESTIONARIO DE CI AL JEFE DEL ÁREA DE COMPRAS

PREGUNTAS	SI	NO	OBSERVACIONES
1. Cuenta la empresa con un Manual de Organización Funciones?		X	
2.- Cuenta la empresa con un Manual de Normas y Procedimientos para el Área de Compras?		X	
3.- Existen criterios o políticas para aprobar una compra no programada?		X	
4.- Conoce Ud. Los objetivos de la empresa respecto al Área de Compras?	X		
5.- Conoce Ud. cuáles son los riesgos en el Área de Compras?	X		
6.- Se hacen todas las compras sobre la base de requisiciones?		X	
7.- Las órdenes de requisición son prenumeradas?		X	
8.- Se verifica el stock antes de emitir la Orden de Requisición?	X		
9.- Existe una base de datos de proveedores habituales y potenciales para atender las demandas de la empresa?		X	
10.- La selección del proveedor está a cargo de una sola persona?	X		
11.- Las órdenes de compra están registradas cronológicamente?	X		
12.-Las órdenes de compra registradas están foliadas, selladas y autorizadas?		X	
13.-El proveedor registra las solicitudes de órdenes de compra cronológicamente?		X	
14.- El proveedor despacha el material en la fecha requerida?			A VECES
15.- El proveedor despacha el material con la documentación correcta (orden de compra, guía de remisión y factura con el precio			A VECES

pactado?			
16.- Se registra el ingreso de insumos y materia prima en Notas de Recepción prenumeradas?		X	
17.- Se inspecciona en el almacén el ingreso de la materia prima e insumos adquiridos para determinar la condición en que se reciben, se cuentan o se pesan?			A VECES
18.- Se cotejan las guías de remisión del proveedor contra las órdenes de compra?		X	
19.- Se hace frecuentemente verificación física de los almacenes cotejando con lo registrado en el kárdex?			A VECES
20.- Existen controles adecuados para salvaguardar que se hagan compras excesivas?		X	

Fuente: Elaboración propia

Fecha: 2016

Cuestionario sobre El Control Interno dirigido al Jefe del Área de Producción del Molino La Estrella Sac (Anexo N°2)

I.- Objetivo: Recoger información respecto a la aplicación del control interno en el Molino XXX

II.- Instrucciones: Según lo que se le indique conteste objetivamente cada una de las preguntas marcando con un aspa dentro del recuadro

III: Items:

Tabla 5: CUESTIONARIO DE CI AL JEFE DEL ÁREA DE PRODUCCIÓN

PREGUNTAS	SI	NO	OBSERVACIONES
1.- Cuenta la empresa con un Manual de Normas y Procedimientos para el Área de Producción?		X	
2.- Se ha definido valores éticos y de conducta que deben observarse de manera obligatoria por parte del personal de Planta?		X	
3.- Se encuentran claramente definidas las tareas y responsabilidades específicas a cada persona del Área de Producción?	X		
4.- Se cuenta con el personal operativo y supervisor suficiente para realizar y cumplir con lo requerido alcanzando los estándares?		X	
5.- Existe una adecuada política de contratación de personal?		X	
6.- Conoce Ud. los riesgos relevantes de esta área?	X		ALGUNOS
7.- Conoce el Jefe de Producción las necesidades o requerimientos del área?	X		
8.- Existe rotación del personal frecuentemente?	X		
9.- El personal de Planta recibe capacitación?		X	
10.- Existen programas de mantenimiento preventivo de los equipos y maquinaria de la línea de producción del pilado de arroz?	X		A VECES
11.- Existe control y verificación de calidad y cantidad al ingresar la materia prima?		X	
12.- Se evalúan los tiempos productivos del personal operativo de Planta?	X		A VECES
13.- Se le otorga al personal operativo implementos y equipos de protección?		X	
14.- Los Partes de producción y las Notas de recepción están prenumeradas y registradas cronológicamente?		X	
15.- Realizan con frecuencia control físico de inventarios?	X		A VECES
16.- Supervisan a los responsables de envasar los		X	

sacos con frecuencia?			
17.- Se impide y controla el acceso a las instalaciones de los almacenes?		X	
18.- El almacén reúne las condiciones necesarias (espacio, temperatura, limpieza, etc) para el almacenamiento prolongado del producto?		X	

Fuente: Elaboración propia

Fecha: 2016

ANEXO 3

Tabla 6: MATRIZ DE CONSISTENCIA

MATRIZ DE CONSISTENCIA					
Título	Formulación del problema	Marco Teórico	Objetivos	Hipótesis	Variables
EL CONTROL INTERNO EN LA APLICACIÓN DE MEDIDAS PREVENTIVAS PARA LA REDUCCIÓN DE RIESGOS EN LOS PROCESOS DE COMPRAS Y PRODUCCIÓN DEL MOLINO LA ESTRELLA SAC	¿Cómo evalúa el control interno y la aplicación de medidas preventivas en la reducción de riesgos en los procesos de compras y producción en el Molino La Estrella SAC ?	<p>CONTROL INTERNO</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Definición. Tipos. Objetivos. ➤ Herramientas del CI. ➤ Técnicas de Evaluación del CI. ➤ Métodos de Evaluación del CI <p>RIESGO</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Definición. Tipos. Niveles. Clases. ➤ Riesgos en los procesos de Compra y Producción ➤ Evaluación del Riesgo Operativo. Matriz de Riesgo Operativo. 	<p><u>Objetivo General:</u> Evaluar el impacto del control interno en la prevención y reducción de riesgos e irregularidades a través de medidas preventivas en las áreas de compra y producción del Molino La Estrella SAC.</p> <p><u>Objetivos Específicos:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Evaluar la estructura organizacional de la empresa 2. Evaluar los procesos de compras y producción de la empresa 3. Elaborar una matriz de riesgos para diagnosticar las situaciones de riesgo que se pueden presentar en la empresa 4. Proponer medidas preventivas de control interno para reducir los riesgos en las áreas de Compras y Producción. 	Si se aplican medidas preventivas en los procesos de compra y producción, entonces el Control Interno evaluaría eficazmente en la prevención y reducción de riesgos en el Molino La Estrella SAC	<p><u>Variable independiente:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Control Interno. <p><u>Variable dependiente</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Riesgos en los procesos de Compras y Producción

Fuente: Elaboración propia

Fecha: 2016

