

APLICACIÓN DE DIAGNOSTICO EMPRESARIAL PARA EVALUAR LA COMPETITIVIDAD DE LA PRODUCTORA PANELERA PANELAGRO

Modelo de Encuesta de Evaluación Tecnológica Inicial

Encuesta de Evaluación Tecnológica Inicial	
CHECK LIST	
A) EL EMPRESARIO ANTE LA ORGANIZACIÓN:	
Tiene clara su MISIÓN como empresa	☒
Tiene dudas en su MISIÓN como empresa	☐
MISIÓN: _____	
Tiene clara su VISIÓN como empresa	☒
Tiene dudas en su VISIÓN como empresa	☐
VISIÓN: _____	
Tiene claro su PLAN ESTRATÉGICO como empresa	☒
Tiene dudas en su PLAN ESTRATÉGICO como empresa	☐
PLAN ESTRATÉGICO: Se genera un nuevo producto como lo es la miel de caña	

Tiene claras sus METAS como empresa	☒
Tiene dudas en sus METAS como empresa	☐
METAS: Mantenimiento permanente de los cultivos, Mejorar calidad del producto, Producir 1 tonelada mensuales	

Tiene claros sus OBJETIVOS como empresa	☒
Tiene dudas en sus OBJETIVOS como empresa	☐
OBJETIVOS: Producir panela de excelente calidad armonía con el medio ambiente, Contribuir con el desarrollo económico y social del municipio (generación de empleo directo e indirecto)	

Cuenta con un modelo de Organización	
Delegación de actividades	☐
Organigrama	☒
Anotaciones de cómo administra la operación de la planta Corte y transporte de caña:	
4 corte y 3 carguero	
Apiladores de caña: 2	
Proceso de molienda:	
3 trapicheros (2 muelen y 1 apilador de bagazo)	
1 cuatro (lleva bagazo seco a la hornilla, tritura el guácimo (se utiliza para sacar la impureza de la extracción del jugo de caña), hace la limpieza de los jugos, pasar los jugos a los fondos de menor a mayor calor)	
1 limpiador (observa y pasa los jugos a las calderas de mayor calor para la evaporación).	
1 parrillero (se encarga de poner el bagazo seco en el horno)	
2 de moldeo _____	

Anotaciones de la Sistematización de la Planta _____	

Anotaciones de la Programación de la Producción	
El proceso de producción se realiza mensualmente se varía dependiendo del clima o del estado de la caña	

Anotaciones de Implosión y Explosión de Materiales _____
de surtido de cada uno, etc.)
No aplica _____

Anotaciones del Desarrollo de Proveedores (cuáles, qué surten cada uno, %)
1 proveedor de cartón 100%

Anotaciones del Control de la Producción
Materia Prima en óptimas condiciones (madurada) _____

Anotaciones del Programa de Mantenimiento
Se realiza limpieza y mantenimiento a los equipos y herramientas a utilizar (Inicio y finalización de la molienda)
Limpieza y desinfección a las áreas (Inicio y finalización de la molienda)

Anotaciones de la Logística de Distribución No se tiene debido a que la empresa vende a los intermediarios quienes suministra el transporte _____

Anotaciones del Nivel de Tecnología en Maquinaria
Moderada tecnología debido a que se quiere tener el concepto antiguo y se ha mejorado elementos debido a los requerimientos de sanidad e invima _____

Anotaciones del Sistema de Costos (Directos e Indirectos) _____

B) EN LA EMPRESA:

Anotaciones del Sistema de Ventas _____

Anotaciones de la Cartera de Clientes (quiénes son, % de ventas a cada uno, etc.)
4 compradores dependiendo de las necesidades de ellos y la presentación (panela libra, pastilla (acanalado) libra, panelin 125g

Nivel de satisfacción del cliente respecta a:

Producto

Excelente	☒	Regular	☐	Muy Mal	☐
Muy Bueno	☐	Mal	☐	Pésimo	☐
Bueno	☐				

Atención

Excelente	☒	Regular	☐	Muy Mal	☐
Muy Bueno	☐	Mal	☐	Pésimo	☐
Bueno	☐				

Tiempos de entrega

Excelente	☒	Regular	☐	Muy Mal	☐
Muy Bueno	☐	Mal	☐	Pésimo	☐

Anotaciones de quién y cómo atiende quejas _____

Anotaciones de quién y cómo atiende demandas _____

Anotaciones de quién y cómo atiende pedidos
Se realiza citas por medio de celular o presencial esto dependiendo de presentación, cuando el costo de la panela está bajo precio se realiza miel _____

Anotaciones de niveles de rechazo No aplica _____

Anotaciones de cómo se determina el precio del producto y su competitividad _____

Precio de venta se maneja por la oferta y la demanda

Anotaciones de integraciones a cadena de proveedores o programa de desarrollo de proveedores

C) TIPO DE PRODUCTO

Anotaciones de Tipo de Producto (qué es, modelos, % de ventas de cada modelo, etc.)

3 modelos:

Panela

Pastilla

Panelin

El porcentaje depende de los requerimientos de los clientes

Anotaciones de Nuevos Diseños de Producto (nuevos modelos, decisiones para su fabricación, fuentes, etc.)

Pastilla y panelin

Miel

Mejoramiento de infraestructura

D) EN LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN, Y CON EL PERSONAL:

Se produce bajo normas y especificaciones

¿Cuáles?

Si, se tiene en cuenta de los requerimientos del Invima sobre el uso de productos nocivos

Se produce sin normas ni especificaciones

☐

Se utiliza control estadístico

☐

Se ignora el control estadístico

☐

Hay inspecciones y controles en el proceso al azar

☐

Hay inspecciones y controles en el proceso programados

☐

En cada departamento

☐

En cada etapa del proceso

☐

En cada estación de trabajo

☒

En el inicio y al final

☒

Existen métodos y procedimientos de muestreo eficientes

☐

Existen métodos y procedimientos de muestreo deficientes

☐

Existen métodos y procedimientos de muestreo obsoletos

☐

Existen métodos y procedimientos de muestreo vanguardistas

☐

Hay pruebas y ensayos controlados y documentados

☐

Hay pruebas y ensayos al azar y sin documentar

☐

El sistema de medición es confiable

☐

El sistema de medición es poco confiable

☐

Los equipos de medición son precisos

☐

Los equipos de medición son poco precisos

☐

Anteriores actividades realizadas con:

Habilidad

☐

Responsabilidad

☐

Poca habilidad

☐

Poca responsabilidad

☐

Experiencia

☐

Conciencia

☐

Falta de experiencia

☐

Inconciencia

☐

E) EN LA EMPRESA EXISTEN:

Sistemas de calidad	☐	
¿Cuáles?		
Manuales del sistema de calidad	☐	
Procedimientos de calidad	☐	
El compromiso con planes y políticas es integral (toda la organización)	☐	
El compromiso con planes y políticas sólo algunos los conocen	☐	
Organización interna adecuada para la implantación y seguimiento	☐	
Organización interna inadecuada para la implantación y seguimiento	☐	
No existe organización interna adecuada para la implantación y seguimiento	☐	
Responsabilidades definidas	☒	
Responsabilidades no definidas	☐	
Personal a cargo del sistema con capacitación	☐	
Personal a cargo del sistema sin capacitación	☐	
F) EN LA EMPRESA EXISTEN:		
Estaciones de trabajo ordenadas	☒	
Estaciones de trabajo desordenadas	☐	
Estaciones de trabajo limpias	☒	
Estaciones de trabajo sucias	☐	
Combinaciones de las anteriores	☐	% Aprox.
Equipo de Protección Personal en óptimas condiciones	☒	
Equipo de Protección Personal en regulares condiciones	☐	
Equipo de Protección Personal en pésimas condiciones	☐	
No existe	☐	
Señalizaciones de seguridad con buena localización	☒	
Señalizaciones de seguridad con regular localización	☐	
Señalizaciones de seguridad con mala localización	☐	
Reglamentos de Higiene y Seguridad Industrial	☐	
Se conocen los reglamentos de H y SI	☐	
Se desconocen los reglamentos de H y SI	☐	
Equipos de Higiene y Seguridad Industrial	☐	
Se conocen y se usan adecuadamente los equipos de H y SI	☐	
Se desconocen y se usan inadecuadamente los equipos de H y SI	☐	
G) EN LA PLANTA SE TIENE:		
Distribución en Planta Buena	☒	
Distribución en Planta Regular		
Distribución en Planta Mala	☐	
Flujo de material lineal	☐	
Flujo de material cruzado	☐	
Cuellos de botella	☐	
1 ☐ 2 ☐ 3 ☐ Más		
Capacidad instalada conocida	☒	
Capacidad instalada desconocida	☐	
Nivel de productividad conocido	☐	
Alto ☐ Medio ☐ Bajo ☐		
Nivel de productividad desconocido	☐	
Medios de conocimiento de productividad (índices) establecidos	☐	
Inspección directa	☒	
Estadísticas de producción	☐	
Otros	☐	
¿Cuáles? Visual		
Consumo de energéticos alto	☒	

Consumo de energéticos medio		☐
Consumo de energéticos bajo		☐
Desperdicio de energéticos alto		☐
Desperdicio de energéticos medio		☐
Desperdicio de energéticos bajo		☐
H) EN LA PLANTA EXISTE:		
Maquinaria nueva		☐
Maquinaria usada		☒
Maquinaria nueva y usada	% Aprox. Nueva _____ Usada _____	
Maquinaria obsoleta		☐
Maquinaria de vanguardia		☐
Maquinaria obsoleta y de vanguardia	☐ % Aprox. Vang _____ Obs. _____	
Instalaciones seguras		☒
Instalaciones inseguras		☐
Instalaciones en buen estado		☐
Instalaciones en regular estado		☐
Instalaciones en mal estado		☐
Programa de Mantenimiento Preventivo		☒
Sistema de Mantenimiento Correctivo		☐
Combinación de Sistemas de Mantenimiento		☐
Bitácoras de Mantenimiento		☐
Controles		☐
Entrada y Salida de Materiales de Mtto.	☐	
Entrada y Salida de Herramientas de Mtto.	☐	
Entrada y Salida de Refacciones de Mtto.	☐	
Reparación de maquinaria	☐	
Órdenes de trabajo de Mtto.	☐	
Reportes de accidentes por fallas en equipo		☐
I) EN EQUIPO Y MAQUINARIA EXISTEN:		
Instrucciones impresas		☐
Instrucciones verbales		☒
Condiciones de operación especificadas		☒
Manuales de procedimientos		☐
Procedimientos verbales		☐
Adaptaciones al equipo por escrito (documentadas)		☐
Adaptaciones al proceso por escrito (documentadas)		☐
Adaptaciones a la herramienta por escrito (documentadas)		☐
Adaptaciones arbitrarias e incomunicadas (no documentadas)		☐
J) DURANTE EL PROCESO EXISTEN:		
Desperdicios		☐
En gran cantidad	☐	
Moderado	☐	
Regular	☐	
Poco	☒	
Retrabajos		☐
En gran cantidad	☐	
Moderado	☐	
Regular	☐	
Poco	☒	
Se detectan causas de desperdicios y retrabajos		☐
Hay acciones correctivas		☒
¿Cuáles? _____		

No hay acciones correctivas	☐
No se saben las causas de desperdicios y retrabajos	☐
Se tratan de encontrar	☐
Se relegan los problemas	☐

K) EN LA ORGANIZACIÓN:

Su cumple con Normas Ambientales	☒
Se ignoran Normas Ambientales	☐
Hay multas por contaminación	☐
Hay clausuras por contaminación	☐
Se generan desechos biodegradables	☒
Se generan desechos no biodegradables	☐
Se generan desechos combinados	☐
Aprox. Des. Biod. _____ Des. No Biod. _____	
Se generan desechos tóxicos	☒
Se generan otros tipos de desechos	☐
¿Cuáles? Grasas y combustible	

Hay acciones para controlar los desechos	☐
¿Cuáles? _____	

Hay caso omiso en control de desechos	☐
---------------------------------------	--------------------------

L) EN LOS ALMACENES EXISTE:

Sistema de Control de Inventarios	☐
Controles	☐
Entrada y Salida de Materiales	☐
Entrada y Salida de Equipo de Trabajo	☐
Otros _____	

Inventarios antiguos	☐
Inventarios recientes	☐
Inventarios actualizados	☐
Inventarios precarios	☐

M) EN LA EMPRESA EXISTE:

Sistema de Almacenaje	☒
Sistema de Distribución	☐
Bodegas en buen estado	☒
Bodegas adecuadas	☐
Bodegas en mal estado	☐
Bodegas inadecuadas	☐
Sistema de Manejo de Materiales adecuado	☐
Sistema de Manejo de Materiales inadecuado	☐

El almacenaje es adecuado para:	El almacenaje es inadecuado para:
MP ☒	MP ☐
PT ☐	PT ☒
Herramienta ☐	Herramienta ☐
Refacciones ☐	Refacciones ☐
Otros _____	Otros _____

Costo del Sistema de Distribución _____

N) CON LOS PROVEEDORES EXISTEN:

Tiempos de entrega puntuales	☒	
Tiempos de entrega retrasados	☐	
Problemas con proveedores	☐	
¿Cuáles problemas y con cuál proveedor? _____		

Causas del problema justificadas	☐	
Causas del problema injustificadas	☐	
Controles en la recepción	☐	
¿Cuáles? _____		

Controles omisos en recepción	☐	
Un proveedor para cada insumo	☐	
Un proveedor para varios insumos	☐	
Varios proveedores para un insumo	☐	
Varios proveedores para varios insumos	☒	
Convenios de colaboración existentes	☐	
Convenios de colaboración inexistentes	☐	
Evaluación a los mismos	☐	
Clasificación de los mismos	☐	
¿Cómo? _____		

O) LOS TRABAJADORES EN LA EMPRESA SON:

Todos puntuales	☒	
Todos impuntuales	☐	
Algunos puntuales y otros impuntuales	☐	% Aprox. Punt. _____ Imp. _____
De conducta ordenada y responsable	☒	
De conducta desordenada e irresponsable	☐	
De conducta indiferente	☐	
"Checan" (registro en contador) hora de llegada	☐	
Inician labores a tiempo	☒	
Inician labores cuando quieren	☐	
Inician labores con tolerancia estimada	☐	
Anotaciones Jornada Laboral (Horario, días de trabajo, días de descanso, tolerancias, etc) _____		

P) CON LOS TRABAJADORES, LA RELACIÓN ES:

De Operario a Operario			
Tensa	☐	Buena	☒
De participación	☐	Regular	☐
Indiferente	☐	Mala	☐
De Operarios a Jefes			
Tensa	☐	Buena	☒
De participación	☐	Regular	☐
Indiferente	☐	Mala	☐
De Jefes a Operarios			
Tensa	☐	Buena	☒
De participación	☐	Regular	☐
Indiferente	☐	Mala	☐
De Jefes a Jefes			
Tensa	☐	Buena	☒
De participación	☐	Regular	☐
Indiferente	☐	Mala	☐
Existe Sistema de Incentivos	☐		
¿Cuál? _____			

No se incentiva a la gente ☐

Q) CON EL PERSONAL EXISTE:

Sistema de entrenamiento ☐

Entrenamiento pertinente ☐

Entrenamiento impertinente ☐

Programa de capacitación ☐

Horas/Hombre de capacitación ☐

¿Cuántas horas y en qué programas? _____

R) PREGUNTAR AL PERSONAL:

¿Qué reporta?

Fallas en equipos ☐ Otros _____

Falta de material ☐ _____

Conflictos entre el personal ☐ _____

Retrasos en el proceso ☐ _____

¿Cómo reporta?

Por escrito ☐

En Formatos especiales ☐

Verbalmente ☐

El flujo de la comunicación es: ☐

Verbal

Amable ☒

Indiferente ☐

Déspota ☐

Escrita ☐

En formatos ☐

Improvisada ☐

Semiformal ☐

La comunicación con otras áreas o departamentos es:

Verbal ☐

Buena ☒

Regular ☐

Mala ☐

Indiferente ☐

Escrita ☐

Clara y concisa ☐

Confusa ☐

Indiferente ☐