



UNIVERSIDAD INTERNACIONAL SEK

**FACULTAD DE CIENCIAS DEL TRABAJO Y DEL
COMPORTAMIENTO
HUMANO**

VERÓNICA VALERIA VIERA ARMIJOS

Agosto, 2019



TEMA DE PROYECTO

**“DESARROLLO DE MATRIZ ILUO PARA EL ÁREA DE
CONVERSIÓN EN LA EMPRESA PRODUCTOS FAMILIA
SANCELA DEL ECUADOR S.A”**



OBJETIVOS

GENERAL

* Proponer el diseño de matriz de habilidades para los colaboradores de la maquinas perini 10 y 6 de área de conversión en la empresa “Productos Familia Sancela del Ecuador SA”

ESPECÍFICOS

- * Determinar los factores que afectan la correcta operación de máquinas perini 6 y perini 10 del área de conversión.
- * Evaluar el índice de ausentismo del personal para operación de máquinas perini 10 y perni 6.
- * Generar una propuesta de construcción de matriz ILUO para desarrollo de habilidades de los colaboradores de las máquinas de producción.

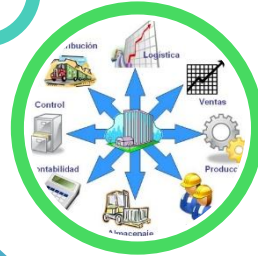
MARCO TEÓRICO



¿ Qué es?



Generación y
Producción



Analítica
Institucional



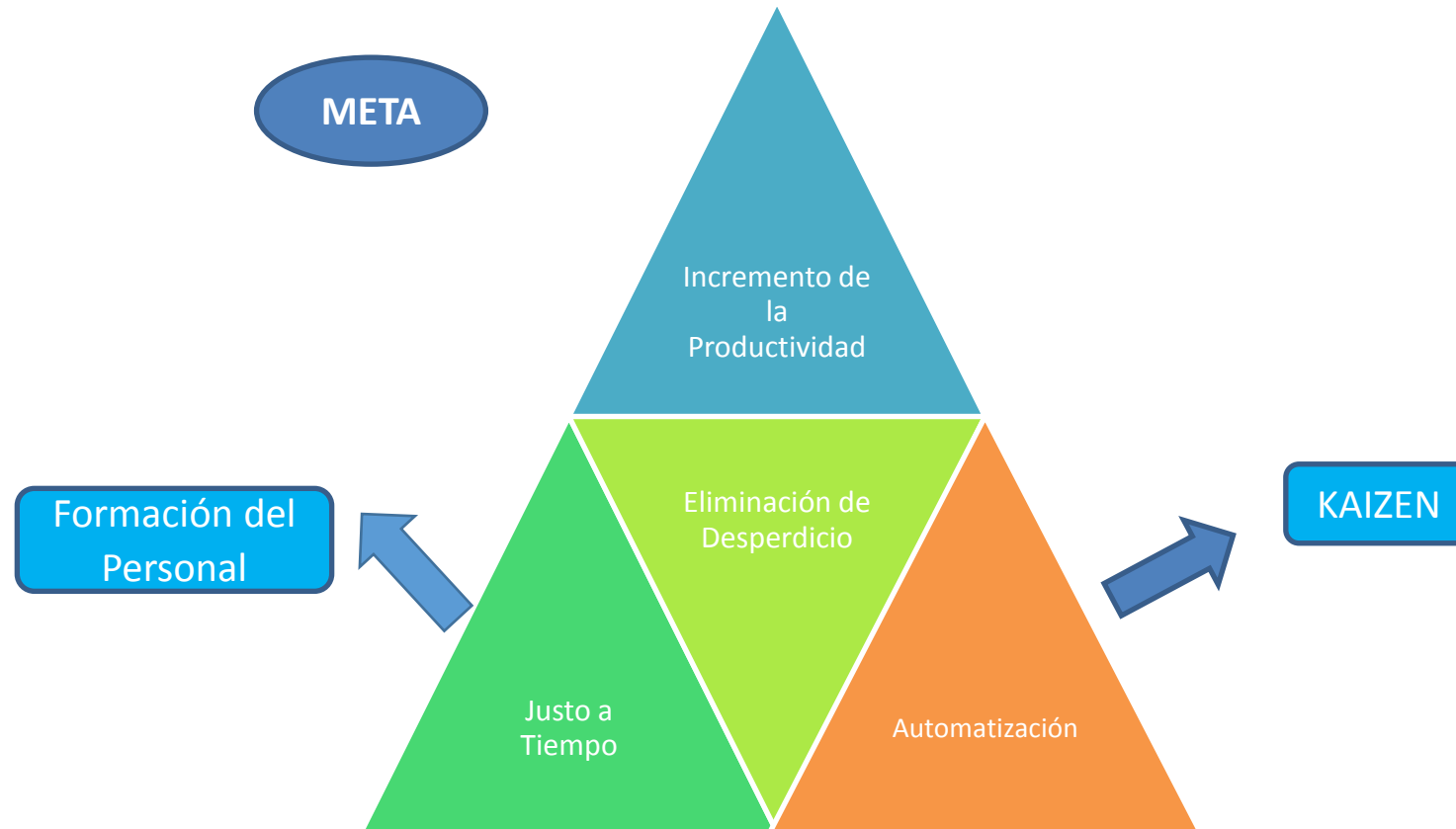
Cultura de
compartir y
difundir



Herramientas para
uso y uso y aplicación.



MARCO TEÓRICO





METODOLOGÍA

Población

- 44 colaboradores.
- Máquinas perini 6 y perini 10 área conversión

Tipo de investigación

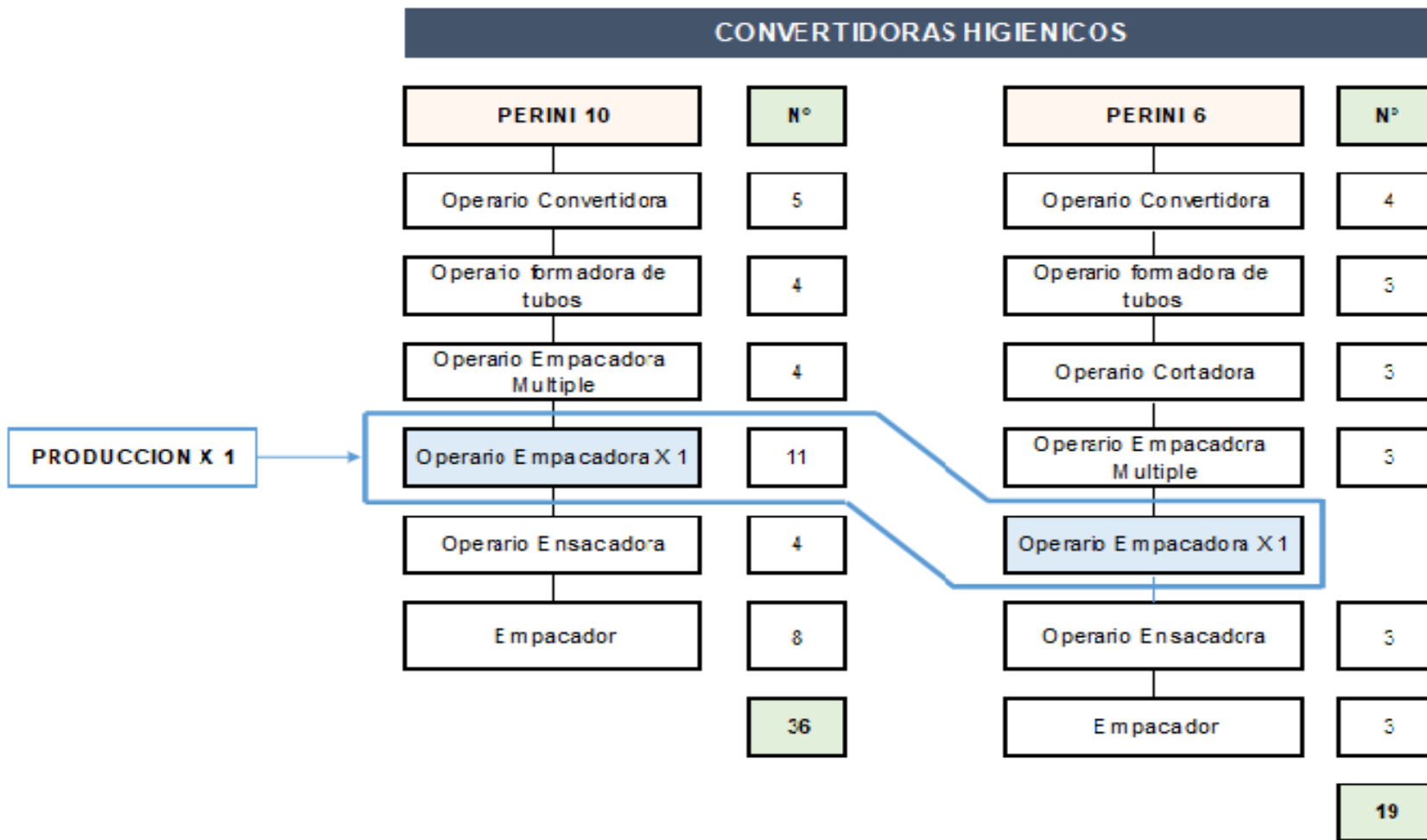
- Análisis Descriptivo.
- Análisis de problemática en la organización.

Fuente de Información

- Indicador de ausentismo 2018.
- Indicador de ausentismo 2019.



METODOLOGÍA





METODOLOGÍA

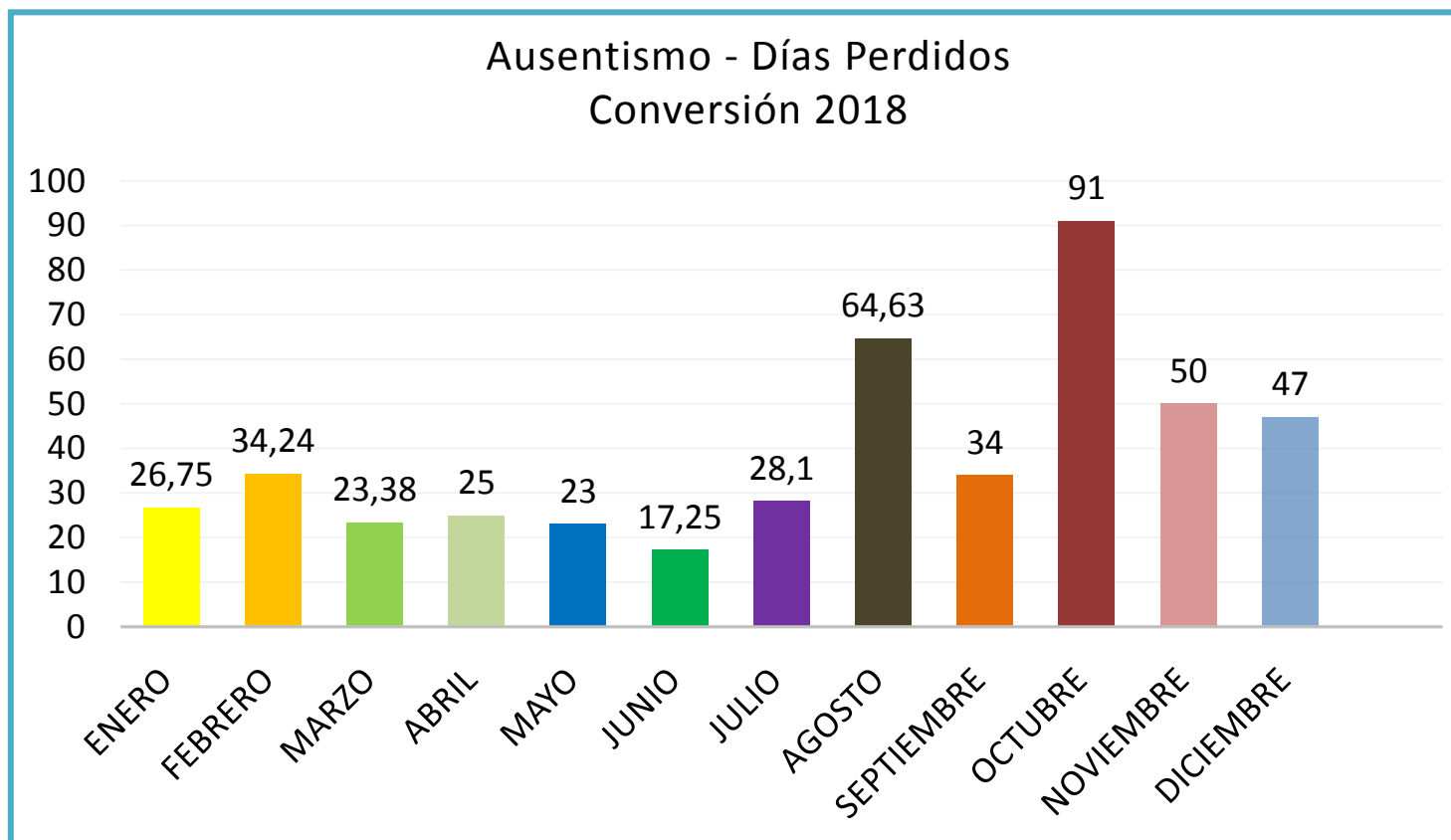
Conocimientos técnicos para el cargo de Operador Empacadora

CONOCIMIENTOS TÉCNICOS		
	CONOCIMIENTOS TÉCNICOS (conocimientos específicos requeridos para poder desempeñar el cargo)	DESCRIPTOR (comportamiento que debe tener la persona respecto al conocimiento técnico que requiere este cargo).
1	Office Básico	Funciones básicas de Excel Word Básico para ingreso y revisión de información
2	SAP R3/BW Básico	Manejo de Módulos específicos de SAP/BW para consulta e ingreso de información.
3	Electricidad Básica	Identificar los elementos de la máquina y su funcionamiento.
4	Mecánica Básica	Identificar herramientas de las máquinas.
5	Neumática Básica	Manejo e identificación de partes de la máquina Inspección y lubricación
6	5S	Limpieza del área de trabajo y cómo funciona la metodología
7	Calidad Básico	Identificar problemas de calidad y manejo del producto
8	Manejo de cargas	Identificación de cargas y su correcto manejo
9	Metrología Básica	Identificación de equipos y medición de estándares establecidos para el proceso.



METODOLOGÍA

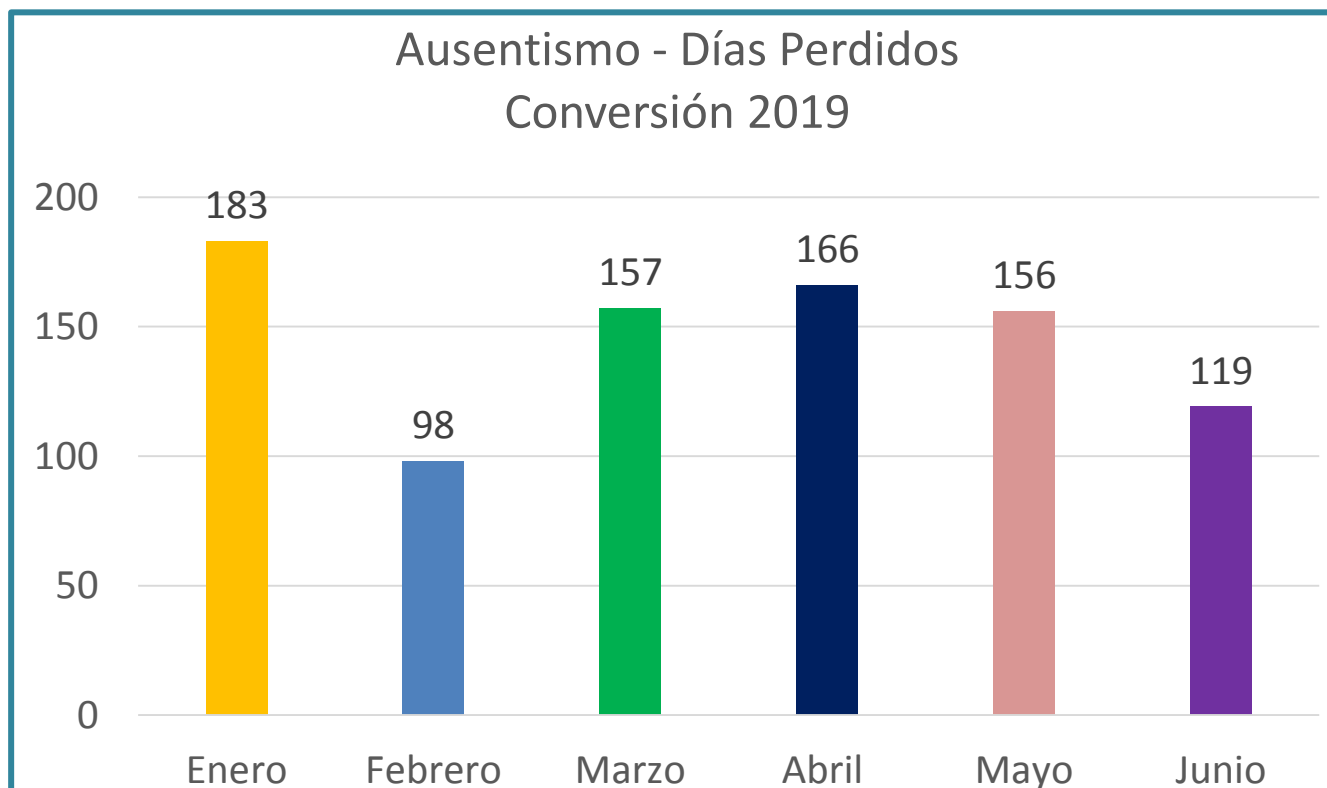
Ausentismo en el área de conversión año 2018.





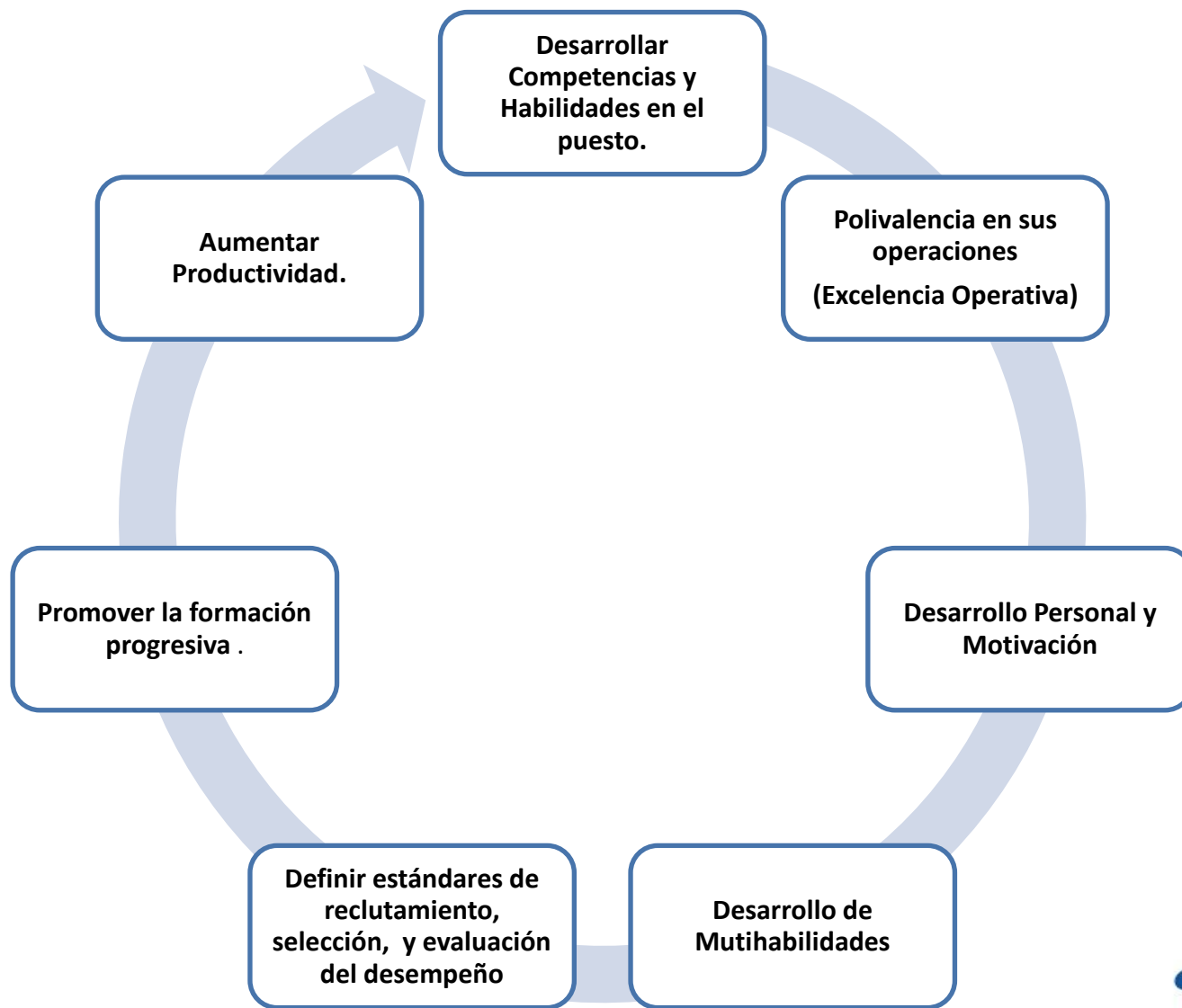
METODOLOGÍA

Ausentismo en el área de conversión año 2019.



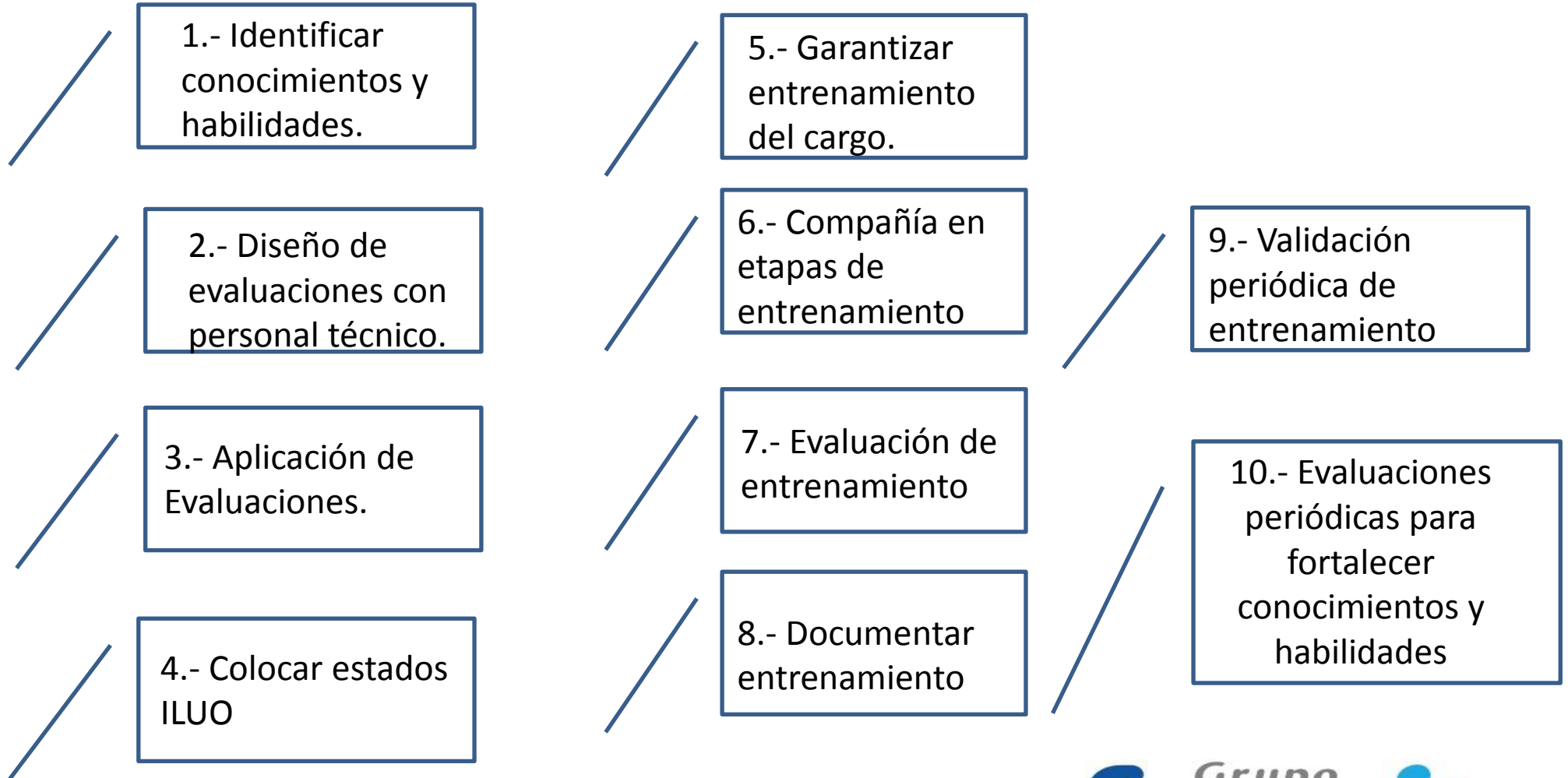


OBJETIVOS ILUO










CONSTRUCCIÓN MATRIZ ILUO





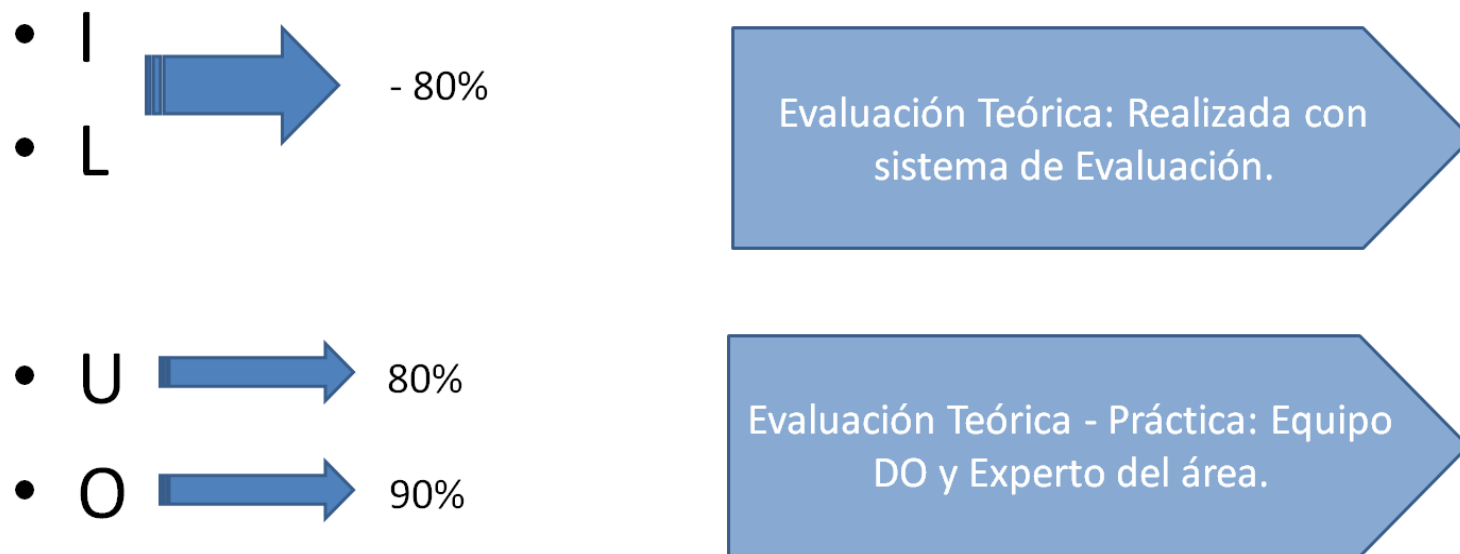
NIVEL - ILUO

				
Aprendiz	Observa	Hace y No debe enseñar	Enseña	Experto



METODOLOGÍA

Parámetros de Calificación





PROPUESTA MATRIZ

MATRIZ DE HABILIDADES ILUO

APRENDIZ	TEÓRICO O PRÁCTICO	TEÓRICO/PRÁCTICO	EXPERTO
I	L	U	O
APRENDIZ	OBSERVA - HACE	CONOCE - HACE	ENSEÑA

COLABORADORES / HABILIDADES			Nivel Requerido	EJE 0					EJE 1		EJE 2					EJE 3	EJE 4		EJE 5		
Nombre Completo	Cargo	Máquina		Conoce las generalidades de SST	Maneja e interpreta la metodología de Mapa de Riesgos	Maneja e interpreta la metodología MSRA	Conoce, maneja e interpreta la metodología de ARO's y estándares de Seguridad	Conoce, maneja e interpreta la metodología Blindaje II	Conoce, maneja e interpreta la metodología BOS	Conoce, maneja e interpreta la metodología CBN	Calcula, maneja e interpreta los Indicadores de Gestión y Costos	Modelo de Excelencia Operacional	Conoce, maneja e interpreta la metodología DDS	Conoce, maneja e interpreta la metodología Abol de Pérdidas	Conoce, maneja e interpreta la metodología RST	Conoce, maneja e interpreta la metodología Reuniones Multinivel	Conoce, maneja e interpreta la metodología Limpieza Inicial (5's)	Maneja e interpreta el mantenimiento Autónomo (CIL)	Activación de Equipos	Manejo de Matriz de Habilidades	Conoce, maneja e interpreta la metodología CL's
William Patricio Pérez Toscano	Operador	Empacadoras	Requerido	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	
			Obtenido	L	L	L	L	L	L	I	L	L	L	L	L	L	L	L	I	I	L
Mario Leonidas Erazo Rodas	Operador	Convertidoras	Requerido	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
			Obtenido	L	L	L	L	L	L	I	L	L	L	L	L	L	L	L	I	I	L
Edwin Patricio Chicaiza Reinoso	Operador	Empacadoras	Requerido	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
			Obtenido	L	L	L	L	L	L	I	L	L	L	L	L	L	L	L	I	I	L
Julio Fabián Guanoluisa Vizcaino	Operador	Convertidoras	Requerido	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
			Obtenido	I	I	I	I	L	L	I	L	L	L	L	L	L	L	L	I	I	L
Stalin Patricio Freire Escobar	Operador	Formadora	Requerido	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
			Obtenido	L	L	L	L	L	L	I	L	L	L	L	L	L	L	L	I	I	L



CONCLUSIONES

- El índice de ausentismo para el presente estudio no se le atribuye en un 100% a la falta de entrenamiento de operadores, existen otros factores que componen los resultados finales, dentro de los tres principales se encontró:

1.- Enfermedades causadas por actividades repetitivas.

2.- Accidentes por la inadecuada operación de máquinas a causa de cambios de cargo sin entrenamiento.

3.- Falta de personal entrenado como back up para remplazo en operación.

Los mismos, han sido de utilidad para identificar que existe una gran oportunidad de mejora en entrenamiento a colaboradores, previo a realizar actividades de operación.



CONCLUSIONES

- Una correcta gestión del conocimiento permitirá que el colaborador potencialice sus habilidades al máximo y la empresa a la vez se beneficie de los mismos en visión de ganar - ganar.
- Mapear el conocimiento de los colaboradores permitirá obtener un panorama claro a la hora de actuar y tomar decisiones en los procesos productivos.
- Potencializar el conocimiento y la habilidad del trabajador permitirá obtener mejores resultados no solamente en la parte productiva, sino también desde la motivación del colaborador.
- Una ruta adecuada de entrenamiento permitirá alcanzar resultados que garanticen la calidad y seguridad del producto.



RECOMENDACIONES

- Realizar una actualización de perfiles de cargo en función de los requerimientos de la excelencia operacional.
- Ejecutar un plan adecuado de socialización a los colaboradores para entrenamiento en operación de varias máquinas en planta de producción.
- Realizar un esquema grafico que permita identificar de forma clara las actividades que producen tiempos muertos en la operación de maquinaria por falta de entrenamiento.



RECOMENDACIONES

- Implementar un equipo multidisciplinario de diseño y evaluación de conocimientos cada cierto tiempo definido para recordar entrenamiento inicial de operación en maquinarias.
- Desarrollar matriz de habilidades amparados en normativas legales en función de evitar futuros inconvenientes por rotación de puestos o de operación en distintas máquinas.