



UNIVERSIDAD INTERNACIONAL DEL ECUADOR

DIRECCIÓN DE POSTGRADOS DE NEGOCIOS

**TESIS PARA LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE
MAGÍSTER EN NEGOCIOS INTERNACIONALES**

**GENERACIÓN DE UNA MICRO EMPRESA TEXTIL
DEDICADA A LA CONFECCIÓN DE MEDIAS “ZUCO-SOCKS”**

AUTOR

EDGAR PATRICIO RUBIO TERÁN

DIRECTOR DE TESIS

MBA. JUAN CARLOS RUBIO TERÁN

QUITO, FEBRERO DE 2018

CERTIFICACIÓN

Yo, Edgar Patricio Rubio Terán, declaro que soy el autor exclusivo de la presente investigación y que ésta es original, autentica y personal mío. Todos los efectos académicos y legales que se desprendan de la presente investigación serán de mi sola exclusiva responsabilidad.

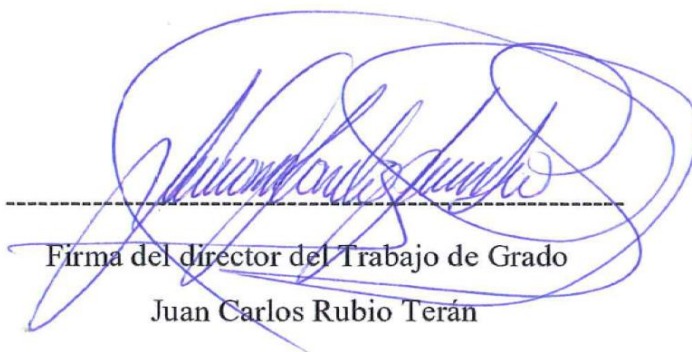
Cedo mis derechos de propiedad intelectual a la UIDE, según lo establecido en la Ley de la Propiedad Intelectual, reglamento y leyes.



Firma del graduando

Edgar Patricio Rubio Terán

Yo, Juan Carlos Rubio Terán, declaro que, en lo que yo personalmente conozco, el señor Edgar Patricio Rubio Terán, es el autor exclusivo de la presente investigación y que esta es original, autentica y personal suyo.



Firma del director del Trabajo de Grado
Juan Carlos Rubio Terán

AGRADECIMIENTO

Agradecido infinitamente con Dios por ponerme en el camino correcto darme salud y lucidez para lograr mis objetivos.

Quiero hacer un agradecimiento especial a la UIDE por darme la oportunidad de culminar mis estudios de cuarto nivel, de la misma manera a todos los docentes y administrativos de la Maestría de Negocios Internacionales.

Agradecimiento especial y sincero a mi tutor y hermano para mí es un privilegio tener su guía en este trabajo de titulación.

DEDICATORIA

Este logro profesional se lo quiero dedicar a mi bella y amada esposa que es la base de nuestra familia y ha sido parte fundamental para conseguir esta meta profesional, por la paciencia y empuje es todos esos fines de semana de clases, noches y madrugadas de tareas.

A mi madre querida que siempre ha sido el apoyo y el soporte, parte fundamental de mi formación y mi éxito personal y profesional.

A mi padre que me ha guiado por el camino de lo honestidad, bondad y humildad.

A mis hermanos Juan Carlos y Edison que son mi inspiración al ser excelentes personas, cabeza de familia y profesionales exitosos.

Y por último sin ser menos importante a mi pequeña mascota Bazinga nuestra compañera que nos regala tantas alegrías y ser tan buena compañía.

TABLA DE CONTENIDO

CERTIFICACIÓN	II
AGRADECIMIENTO.....	III
DEDICATORIA	IV
RESUMEN	XIII
ABSTRACT	XIV
CAPITULO 1.....	1
ANTECEDENTES	1
1.1 OBJETIVO DE LA INVESTIGACIÓN	1
1.1.1 OBJETIVO GENERAL	1
1.1.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS	1
1.2 PASOS PARA CONSTITUIR LA EMPRESA EN EL ECUADOR.....	1
1.3 PLAN NACIONAL DEL BUEN VIVIR	2
1.3.1 RESUMEN	2
1.3.2 EL SOCIALISMO DEL BUEN VIVIR	2
1.3.3 LA PLANIFICACIÓN NACIONAL	2
1.3.4 PLANIFICACIÓN HACIA EL FUTURO	3
1.3.5 OBJETIVOS NACIONALES PARA EL BUEN VIVIR.....	3
1.4 LA MATRIZ PRODUCTIVA	4
1.5 EL COPCI.....	5
1.5.1 CARACTERÍSTICAS DEL COPCI	6
1.6 ECONOMÍA POPULAR Y SOLIDARIA (EPS)	6
1.6.1 LA IMPORTANCIA DE LA SUPERVISIÓN	7
1.7 DEFINICIONES CONCEPTUALES.....	8
1.7.1 VARIABLES DE RESULTADOS	8
1.7.2 VARIABLES DE CLASIFICACIÓN: TIPO DE UNIDAD LEGAL.....	8
1.7.3 VARIABLES DE CLASIFICACIÓN	9
1.7.4 TAMAÑO DE EMPRESAS.....	9
1.7.5 VARIABLES DE CLASIFICACIÓN: RAMA DE ACTIVIDAD	10
1.7.6 VARIABLES DE CLASIFICACIÓN DE SECTOR ECONÓMICO	11
1.7.7 CLASIFICACIÓN DE EMPRESAS SEGÚN SU TAMAÑO.....	11
1.7.8 EXPORTACIONES TEXTILES.....	12
1.8 LA INDUSTRIA TEXTIL EN EL ECUADOR.....	14

1.9	LA INDUSTRIA TEXTIL ECUATORIANA.....	14
1.10	LA ECONOMÍA ECUATORIANA EN 1999.....	15
1.11	DEFINICIÓN DE INDUSTRIA TEXTIL.....	16
1.12	FIBRAS TEXTILES	17
1.12.1	CLASIFICACIÓN.....	17
1.12.2	FIBRAS NATURALES	17
1.12.3	FIBRAS DE MAYOR IMPORTANCIA.	17
1.13	PRODUCCIÓN ALGODONERA NACIONAL.....	18
1.13.1	ALGODÓN	18
1.13.2	NYLON (POLIAMIDA).....	19
1.13.3	POLIÉSTER.....	19
1.13.4	ACRÍLICO (DRALÓN).....	20
1.13.5	LANA.....	20
CAPITULO 2.....		21
2.1	GENERACIÓN DE MICROEMPRESA	21
2.2	NOMBRE DE LA EMPRESA	21
2.3	LOGO DE LA EMPRESA	21
2.4	ESLOGAN DE LA EMPRESA.....	21
2.5	MISIÓN	21
2.6	VISIÓN.....	21
2.7	POLÍTICAS	21
2.8	JUSTIFICACIÓN.....	22
2.9	CADENA DE VALOR.....	22
2.10	ESTUDIO ADMINISTRATIVO.....	23
2.11	ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL.....	23
2.12	PROCESOS DE PRODUCTIVOS DE LA EMPRESA.....	23
2.12.1	CONTROL DE INVENTARIO:	23
2.12.2	PASOS PARA ESTABLECER EL CONTROL DE INVENTARIOS..	24
2.13	CALCETÍN O MEDIA	26
2.13.1	HISTORIA DEL CALCETÍN.....	26
2.13.2	DEFINICIÓN DE CALCETÍN.	26
2.13.3	TIPOS DE CALCETÍN.....	27
2.13.3.1	Calcetines vestir.....	27
2.13.3.2	Calcetines informales	28

2.13.3.3	Calcetines deportivos.....	28
2.13.3.4	Medias	28
2.13.3.5	Pantys	28
2.13.4	TEJIDO Y TAMAÑO DEL CALCETÍN.....	28
2.13.5	PARTES DEL CALCETÍN.....	30
2.13.5.1	Orillo o Welt.....	30
2.13.5.2	Puño.....	30
2.13.5.3	Transferencia	30
2.13.5.4	Pierna.....	30
2.13.5.5	Pie	31
2.13.5.6	Talón y Puntero	31
2.13.5.7	Guía	31
2.13.5.8	Desperdicio.....	31
2.14	PARTES DEL CALCETÍN	31
CAPITULO 3.....	32	
PROCESO PRODUCTIVO	32	
3.1	MAQUINA COSEDORA DE MEDIAS DAKONG DK-B318.....	32
3.1.1	ESPECIFICACIONES	32
3.2	PROCESO DE FABRICACIÓN.....	37
3.2.1	RECEPCIÓN DE PEDIDO.....	37
3.2.2	COMPRA O REQUERIMIENTO DE MATERIA PRIMA	37
3.2.3	DISEÑO	38
3.2.4	STYLER 4.....	39
3.2.5	TEJIDO DE PUNTO.....	39
3.2.6	CORTE.....	40
3.2.7	COSTURA	41
3.3	PROCESO DE PLANCHA.	41
3.4	PROCESOS DE ACABADO Y EMPAQUE.	42
3.5	PROCESOS MANUALES.....	42
3.5.1	HUNDIR HEBRA.	42
3.5.2	PULIR.....	43
3.5.3	DOBLAR PUÑO.....	44
3.5.4	COLOCAR ADHESIVO.....	44
3.5.5	SURTIR.	44

3.5.6	COLOCAR CABALLETE.....	44
3.5.7	COLOCAR GANCHO.....	45
3.5.8	TIQUETEAR.....	45
3.5.9	COLOCAR BANDA EN PIERNA O PIE.	45
3.5.10	EMPACAR.....	45
3.5.11	COLOCAR TIQUETE EXTERIOR.	46
3.6	RECEPCIÓN DE PRODUCCIÓN.....	46
CAPÍTULO 4.....		47
ANÁLISIS FODA.....		47
4.1	MATRIZ DE EVALUACIÓN DEL FACTORES INTERNOS.....	47
4.2	MATRIZ DE EVALUACIÓN DE FACTORES EXTERNOS	49
4.3	MATRIZ INTERNA-EXTERNA	51
4.4	IDENTIFICACIÓN PRE-OBJETIVOS	59
4.5	PRIORIZACIÓN PRE-OBJETIVOS	61
CAPITULO 5.....		62
ANÁLISIS FINANCIERO		62
5.1	ESTADOS FINANCIEROS	62
5.2	PUNTO DE EQUILIBRIO.....	62
5.3	ESTADO DE SITUACIÓN	63
5.4	ESTADO DE RESULTADOS.....	64
5.5	ESTADO DE FLUJO DE EFECTIVO.....	66
5.5.1.1	ACTIVIDADES OPERATIVAS	66
5.5.2	ACTIVIDADES DE FINANCIAMIENTO	66
5.5.3	ACTIVIDADES DE INVERSIÓN	66
5.6	EFECTIVO Y SUS EQUIVALENTES	66
5.7	MÉTODOS PARA PRESENTAR LOS FLUJOS	67
5.7.1	MÉTODO DIRECTO	67
5.7.2	MÉTODO INDIRECTO	67
5.7.2.1	INDICADORES ZUCO SOCKS PARA EL PRIMER AÑO FISCAL.	
	67	
5.8	ANÁLISIS FINANCIERO	68
5.8.1	CLASES DE INDICADORES FINANCIEROS	68
5.8.2	INDICADORES DE LIQUIDEZ	68
5.9	CAPITAL DE TRABAJO	69

5.10	ÍNDICE DE LIQUIDEZ CORRIENTE	69
5.11	MARGEN DE UTILIDAD NETA	70
5.12	FLUJO DE EFECTIVO.....	70
5.13	CICLO DE OPERACIÓN DEL EFECTIVO	70
5.14	ROTACIÓN DEL EFECTIVO	71
5.15	ANÁLISIS FINANCIERO ZUCO SOCKS	73
	BIBLIOGRAFÍA	95
	ANEXOS	97

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1. Empresas según el tamaño.....	12
Tabla 2. Factores internos.....	48
Tabla 3. Matriz de factores externos	50
Tabla 4. Análisis interno-externo	51
Tabla 5. Análisis FODA	52
Tabla 6. Matriz de áreas ofensivas de estrategia	53
Tabla 7. Áreas de ofensiva estratégica "ZUCO SOCKS"	54
Tabla 8. Matriz de áreas defensivas.....	54
Tabla 9. Área de estrategias defensivas.....	55
Tabla 10. Matriz de áreas de mejoramiento estratégico	55
Tabla 11. Áreas de mejoramiento estratégico ZUCO SOCKS.....	56
Tabla 12. Matriz de áreas de respuesta estratégica FA.....	57
Tabla 13. Área de respuesta estratégica FA	58
Tabla 14. Áreas de priorización estratégica ZUCO SOCKS.....	58
Tabla 15. Identificación de Pre-Objetivos ZUCO SOCKS	59
Tabla 16. Punto de equilibrio	63
Tabla 17. Ciclo de operación.....	71
Tabla 18 Inversiones.....	73
Tabla 19 Mano de Obra directa	74
Tabla 20 Mano de Obra directa.	75
Tabla 21 Suministros Servicios y otros gastos.	76
Tabla 22 Mantenimiento.....	77
Tabla 23 Materia Prima.	78
Tabla 24 Calculo de Depreciaciones.	79
Tabla 25 Capital de trabajo.....	80
Tabla 26 Producción e Ingresos.....	81
Tabla 27 Préstamos y pagos.	82
Tabla 28 Análisis de Sensibilidad.	83
Tabla 29 Estado de Pérdidas y Ganancias.	84
Tabla 30 Fuentes y uso de fondos.	85
Tabla 31 Componente Nacional e Importado.....	86
Tabla 32 Oferta y Demanda.....	87

Tabla 33 Punto de Equilibrio.....	88
Tabla 34 Flujo de fondos del proyecto sin crédito.	89
Tabla 35 Flujo de fondos del proyecto con crédito.	90
Tabla 36 Balance General Año 0.....	91
Tabla 37 Costos fijos y Costos variables.....	92
Tabla 38 TIR Y VAN.	93
Tabla 39 Punto de Equilibrio.....	94

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1. Variables de resultados	8
Figura 2. Tipos de unidad legal	9
Figura 3. Variables de clasificación	9
Figura 4. Tamaño de empresas	10
Figura 5. Rama de actividad	10
Figura 6. Variables de clasificación del sector económico	11
Figura 7. Empresas según el tamaño	11
Figura 8. Evolución de exportaciones no petroleras por sector	12
Figura 9. Evolución de exportaciones no petroleras de sectores por destino	13
Figura 10. Evolución de las exportaciones no petroleras de sectores de subpartida.....	13
Figura 11. Logo de la empresa	21
Figura 12. Cadena de valor.....	22
Figura 13. Estructura Organizacional.....	23
Figura 14. Calcetines tobilleros.....	29
Figura 15. Calcetines convencionales	29
Figura 16. Calcetines largos	29
Figura 17. Partes del calcetín	31
Figura 18. Maquina cosedora de medias DAKONG DK-B318.....	33
Figura 19. Características de la maquinaria	34
Figura 20. Diferentes modelos de maquinaria.....	35
Figura 21. Esquema de la maquinaria	36
Figura 22. Orden de trabajo.....	37
Figura 23. Orden de compra.....	38
Figura 24. Styler	39
Figura 25. Tejido de punto	40
Figura 26. Corte.....	40
Figura 27. Costura	41
Figura 28. Proceso de plancha.....	42
Figura 29. Estado de situación	64
Figura 30. Capital de trabajo	69
Figura 31. Índice de liquidez	69
Figura 32. Margen de utilidad bruta	70

RESUMEN

Este trabajo de titulación está enfocado a la creación de una microempresa textil, fundamentada en procesos organizacionales que nos permitan ser eficientes en la producción, comercialización, generación de rentabilidad y en el desarrollo del talento humano, siendo una microempresa que apunte como pilar fundamental los estamentos del buen vivir como por ejemplo en generación de plazas de trabajo y de esta manera contribuir en la disminución de la pobreza, siendo un ente generador de empleo directo e indirecto. Esta microempresa, aparte de los procesos productivos, va a delimitar una línea de acción para lograr ser competitivos y así abastecer un porcentaje de la demanda del mercado local y capturar un mercado extranjero que nos permita ser sustentables en el tiempo, aún en tiempos de crisis económica como en factor interno y crisis política como factor externo.

La creación de esta microempresa nace de la oportunidad de comprar una máquina de confección de medias, teniendo en cuenta la experiencia familiar en la industria textil, se dio inicio a este proyecto con la compra de las máquinas y mobiliario necesarios para la puesta en marcha. En la implantación de este pequeño emprendimiento ya se contaba con el espacio físico propio; un galpón de 220 metros cuadrados ubicado en el norte de Quito en el sector de Calderón en el cual se instaló micro empresa hoy denominada “Zuco Socks” de la que haremos un análisis a profundidad en el desarrollo de este trabajo.

ABSTRACT

This titling work is focused on the creation of a textile microenterprise, based on organizational processes that allow us to be efficient in the production, commercialization, generation of profitability and in the development of human talent, being a microenterprise that points as a fundamental pillar the estates of the good life as for example in generation of places of work and of this way contribute in the reduction of the poverty being a generator of employment directly and indirectly. This microenterprise, apart from the productive processes, will define a line of action to be competitive and thus supply a percentage of the demand of the local market and capture a foreign market that allows us to be sustainable in time, even in times of economic crisis as in internal factor and political crisis as an external factor. The creation of this small company was born from the opportunity to buy a machine to make stockings, taking into account the family experience in the textile industry, started this project with the purchase of machines and furniture necessary for the start up. For the implementation of this small enterprise already had the own physical space; a shed of 220 square meters located in the north of Quito in the sector of Calderón in which was installed micro company today called "Zuco Socks" from which we will do an in-depth analysis in the development of this work.

CAPITULO 1

ANTECEDENTES

1.1 OBJETIVO DE LA INVESTIGACIÓN

1.1.1 OBJETIVO GENERAL

Lograr que la empresa tenga la capacidad de solventar una parte del mercado local y parte del mercado externo, con procesos normalizados que nos permitan ser productivos como eficientes, llegando a ser una micro empresa rentable, logrando posicionarse en el mercado con marca propia, además el objetivo de explorar vías y la factibilidad de exportación de nuestros productos a otros mercados.

1.1.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Crear una microempresa textil dedicada a la confección de medias.
- Generar procesos que permitan a la microempresa de confección textil funcionar cumpliendo normas internacionales, para en lo posterior poder certificar normas ISO 9001 de calidad.
- Analizar la factibilidad Económico - Financiera para la implementación y creación de la micro empresa enmarcada con las normas del buen vivir. Determinar el mercado idóneo para una potencial introducción de los artículos.

1.2 PASOS PARA CONSTITUIR LA EMPRESA EN EL ECUADOR

La Superintendencia de Compañías, principalmente, señala los siguientes requerimientos para Constituir una empresa en el país:

Debe decidir qué tipo de compañía se va a constituir.

Escoger el nombre de su empresa.

Reservar el nombre de su compañía en la Superintendencia de Compañías.

Abrir la cuenta de integración de capital en la institución bancaria de su elección (el monto mínimo para Cía. Ltda. es 400 dólares y para S. A. es 800 dólares)

Contrato o acto constitutivo y estatutos de la compañía que se trate, y elevar a escritura pública la constitución de la compañía (se puede realizar en cualquier notaría). (Superintendencia de Compañías de Ecuador, 2015)

Un detalle de la totalidad de pasos para constituir una empresa se describe en el anexo 1.

1.3 PLAN NACIONAL DEL BUEN VIVIR

1.3.1 RESUMEN

El Plan Nacional para el Buen Vivir 2013-2017 (PNBV 2013-2017) es un instrumento que busca principalmente la articulación de las políticas públicas con el fin de establecer una correcta gestión de los recursos públicos. El PNBV 2013-2017, se encuentra estructurado por 12 Objetivos Nacionales, los cuales buscan consolidar un cambio hacia el Buen Vivir para todos los ciudadanos y ciudadanas ecuatorianos.

1.3.2 EL SOCIALISMO DEL BUEN VIVIR

De acuerdo al Plan Nacional del Buen Vivir 2013-2017 (2013), el Sumak Kawsay: fortalece la cohesión social, los valores comunitarios y la participación activa de individuos y colectividades en las decisiones relevantes, para la construcción de su propio destino y felicidad. Se fundamenta en la equidad con respeto a la diversidad, cuya realización plena no puede exceder los límites de los ecosistemas que la han originado. No se trata de volver a un pasado idealizado, sino de encarar los problemas de las sociedades contemporáneas con responsabilidad histórica. (pág. 15)

1.3.3 LA PLANIFICACIÓN NACIONAL

Respecto a la planificación nacional, se pueden identificar cinco ejes fundamentales sobre los cuales se basan los nuevos aspectos esenciales del accionar de Ecuador:

Instauración de un Estado constitucional de derechos y justicia.
Profunda transformación institucional

Configuración de un sistema económico social y solidario
Estructuración de una organización territorial que procura eliminar las asimetrías locales
Recuperación de la noción de soberanía popular, económica, territorial, alimentaria, energética, y en las relaciones internacionales. (PNBV 2013-2017, 2013, pág. 25)

1.3.4 PLANIFICACIÓN HACIA EL FUTURO

El objetivo de la planificación es prever posibles inconvenientes que puedan presentarse en el futuro, en otras, palabras, es necesario realizar un análisis en prospectiva.

La prospectiva actúa como una guía diseñada no para prever el futuro, sino para tomar acciones estratégicas en el presente, que permitan alcanzar óptimos resultados a mediano y largo plazo. Un análisis prospectivo podría simplemente ser una cuestión de actitud. Sin embargo, para otros, la prospectiva requiere de la aplicación de modelos cuantitativos y la construcción de escenarios para su desarrollo. (PNBV 2013-2017, 2013, pág. 58)

Los modelos cuantitativos requieren de un ejercicio prospectivo que vincule “la rigurosidad, la imaginación, la racionalidad y el conocimiento emocional; es decir, activar tanto el lado derecho como el izquierdo del cerebro a fin de crear un proyecto futuro” (PNBV 2013-2017, 2013, pág. 58). Mediante este tipo de estudio, se realiza un análisis riguroso de variables clave y escenarios.

1.3.5 OBJETIVOS NACIONALES PARA EL BUEN VIVIR

De acuerdo a lo desarrollado en el PNBV 2013-2017, se identifican los siguientes objetivos:

- Consolidar el Estado democrático y la construcción del poder popular
- Auspiciar la igualdad, la cohesión, la inclusión y la equidad social y territorial, en la diversidad.
- Mejorar la calidad de vida de la población.
- Fortalecer las capacidades y potencialidades de la ciudadanía.

- Construir espacios de encuentro común y fortalecer la identidad nacional, las identidades diversas, la plurinacionalidad y la interculturalidad.
- Consolidar la transformación de la justicia y fortalecer la seguridad integral, en estricto respeto a los derechos humanos.
- Garantizar los derechos de la naturaleza y promover la sostenibilidad ambiental territorial y global.
- Consolidar el sistema económico social y solidario, de forma sostenible.
- Garantizar el trabajo digno en todas sus formas.
- Impulsar la transformación de la matriz productiva.
- Asegurar la soberanía y eficiencia de los sectores estratégicos para la transformación industrial y tecnológica.
- Garantizar la soberanía y la paz, profundizar la inserción estratégica en el mundo y la integración latinoamericana.

1.4 LA MATRIZ PRODUCTIVA

La matriz productiva es la forma en que se organiza una sociedad para producir productos y servicios, dentro de este conjunto de interacciones entre los distintos actores que utilizan los factores de producción se incluye los productos, los procesos productivos y las relaciones sociales resultantes de esos procesos, las diferentes combinaciones de estos elementos generan un patrón de especialización, como se mencionó anteriormente, la economía ecuatoriana se ha caracterizado por la producción en mayor porcentaje de materias primas para el mercado internacional, con poca o nula tecnificación y valor agregado, este patrón primario - exportador se ha convertido en un punto de alta vulnerabilidad para la economía nacional, lo que conlleva a plantear la necesidad de cambio que permita la transformación de la matriz productiva del Ecuador (SENPLADES, 2012).

La transformación de la matriz productiva implica el cambio de un patrón de especialización primario - exportador, a un patrón cuyo objetivo sea la producción diversificada, eco-eficiente y con mayor valor agregado, así como los servicios basados en la economía del conocimiento y la biodiversidad (SENPLADES, 2012). En este punto nuevamente los objetivos del COPCI (Código Orgánico de la Producción

Comercio e Inversiones) cobran sentido en función a que esta herramienta promueve el aumento de la inversión productiva en el país mediante una serie de incentivos aplicables de acuerdo a la naturaleza misma de las unidades de producción que deseen aplicarlos. Este cambio permitirá generar mayor riqueza basada no solamente en la explotación de los recursos naturales, sino en la utilización de las capacidades y los conocimientos de la población. En este sentido, dentro del COPCI se considera al trabajador como eje fundamental de la producción y se presentan incentivos en función a la capacitación, mejora de las condiciones laborales y participación en las acciones de la unidad productiva. Los ejes para la transformación de la matriz productiva son:

Diversificación productiva basada en el desarrollo de industrias estratégicas-refinería, astillero, petroquímica, metalurgia y siderúrgica y en el establecimiento de nuevas actividades productivas-maricultura, biocombustibles, productos forestales de madera que amplíen la oferta de productos ecuatorianos y reduzcan la dependencia del país.

Agregación de valor en la producción existente mediante la incorporación de tecnología y conocimiento en los actuales procesos productivos de biotecnología (bioquímica y biomedicina), servicios ambientales y energías renovables.

Sustitución selectiva de importaciones con productos y servicios que actualmente son producidos en el país: industria farmacéutica, tecnología (software, hardware y servicios informáticos) y metalmecánica.

Fomento a las exportaciones de productos nuevos, provenientes de actores nuevos -particularmente de la economía popular y solidaria, o que incluyan mayor valor agregado -alimentos frescos y procesados, confecciones y calzado, turismo-. Con la exportación se busca también diversificar y ampliar los destinos internacionales de la producción nacional. (SENPLADES, 2012, págs. 11-12)

1.5 EL COPCI

Plantea beneficios generales y sectoriales para inversiones existentes y nuevas, en el caso de las industrias a las cuales hacen referencia los ejes para la transformación de la matriz productiva, estas están contempladas dentro del código, como industrias priorizadas, las mismas que cuentan con beneficios sectoriales, los cuales incentivan la inversión y la producción en estas industrias.

El COPCI constituye un marco para el desarrollo de las actividades productivas privadas y de la economía popular y solidaria, donde el Estado no solamente provee los incentivos fiscales necesarios para las iniciativas de estos sectores, sino además los

elementos que potencien su desarrollo: educación, salud, infraestructura, conectividad y servicios básicos. (SENPLADES, 2012, pág. 13)

Esta transformación cambiará profundamente la manera como se organiza no solo la actividad productiva, también “las relaciones sociales que se desprenden de esos procesos, en busca de una sociedad organizada alrededor del conocimiento y la creación de capacidades, solidaria e incluyente y articulada de manera soberana y sostenible al mundo” (SENPLADES, 2012, pág. 12).

1.5.1 CARACTERÍSTICAS DEL COPCI

Las características del COPCI desarrollan las siguientes regulaciones específicas:

- Libro I: Desarrollo Productivo, Mecanismos y Órganos de Competencia.
- Libro II: Desarrollo de la Inversión Productiva y de sus Instrumentos
- Libro III: Desarrollo Empresarial de las Micro, Pequeñas y Medianas Empresas, y de la Democratización de la Producción
- Libro IV: Comercio Exterior, sus Órganos de Control e Instrumentos
- Libro V: Competitividad Sistémica y de la Facilitación Aduanera
- Libro VI: Sostenibilidad de la Producción y su Relación con el Ecosistema

1.6 ECONOMÍA POPULAR Y SOLIDARIA (EPS)

A partir del año 2011, se reconoce a la EPS como una forma de organización económica en la que sus integrantes, ya sea individual y colectivamente, organizan y desarrollan procesos de producción, intercambio, comercialización, financiamiento y consumo de bienes y servicios mediante relaciones basadas en la solidaridad, cooperación y reciprocidad, situando al ser humano como sujeto y fin de su actividad. (SEPS, 2017)

Como marco normativo de la EPS, existe la Ley de Economía Popular y Solidaria (LOEPS), dicha Ley tiene como principal objetivo “reconocer, fomentar y fortalecer la Economía Popular y Solidaria y el Sector Financiero Popular y Solidario en su ejercicio y relación con los demás sectores de la economía y con el Estado” (SEPS, 2017). Además de lo mencionado, busca potenciar las prácticas de la economía popular y

solidaria que se desarrollan en las comunas, comunidades, pueblos y nacionalidades, todo esto con el fin último de alcanzar el Buen Vivir.

Además, la LOEPS establece un marco jurídico común para las personas naturales y jurídicas que integran la Economía Popular y Solidaria y del Sector Financiero Popular y Solidario.

A través de la mencionada Ley, se busca instituir el régimen de derechos, obligaciones y beneficios de las personas y organizaciones sujetas a esta ley y, establecer la institucionalidad pública que ejercerá la rectoría, regulación, control, fomento y acompañamiento. (SEPS, 2017)

Según el Art. 4 de la LOEPS, las personas y organizaciones inmersas en la EPS deben seguir los siguientes principios:

La búsqueda del buen vivir y del bien común; La prelación del trabajo sobre el capital y de los intereses colectivos sobre los individuales; El comercio justo y consumo ético y responsable; La equidad de género; El respeto a la identidad cultural; La autogestión; La responsabilidad social y ambiental, la solidaridad y rendición de cuentas; y, La distribución equitativa y solidaria de excedentes. (SEPS, 2017)

1.6.1 LA IMPORTANCIA DE LA SUPERVISIÓN

El Sector de la EPS es una parte fundamental para el desarrollo del país, así tomando como referencia Art. 283 de la Constitución se establece que el sistema económico es “social y solidario, y está integrado por las formas de organización pública, privada, mixta, popular y solidaria. Y, por tanto, dicho sector, requiere que el Estado la supervise, con una visión integral, su adecuado funcionamiento y sus requerimientos” (SEPS, 2017).

El 5 de junio de 2012, la Superintendencia de Economía Popular y Solidaria (SEPS) inicia sus funciones como “una entidad técnica de supervisión y control que busca el desarrollo, estabilidad y correcto funcionamiento de las organizaciones de este importante Sector de la economía, así como el bienestar de sus integrantes y la comunidad en general” (SEPS, 2017).

1.7 DEFINICIONES CONCEPTUALES

1.7.1 VARIABLES DE RESULTADOS



Figura 1. Variables de resultados

Fuente: INEC, 2012

1.7.2 VARIABLES DE CLASIFICACIÓN: TIPO DE UNIDAD LEGAL

Las empresas e instituciones según el tipo de unidad legal pueden ser “personas naturales o personas jurídicas, a su vez este tipo de unidad legal con las particularidades jurídicas de cada empresa o institución puede derivarse en otras formas que el Directorio de Empresas denomina forma institucional” (INEC, 2012, pág. 11).

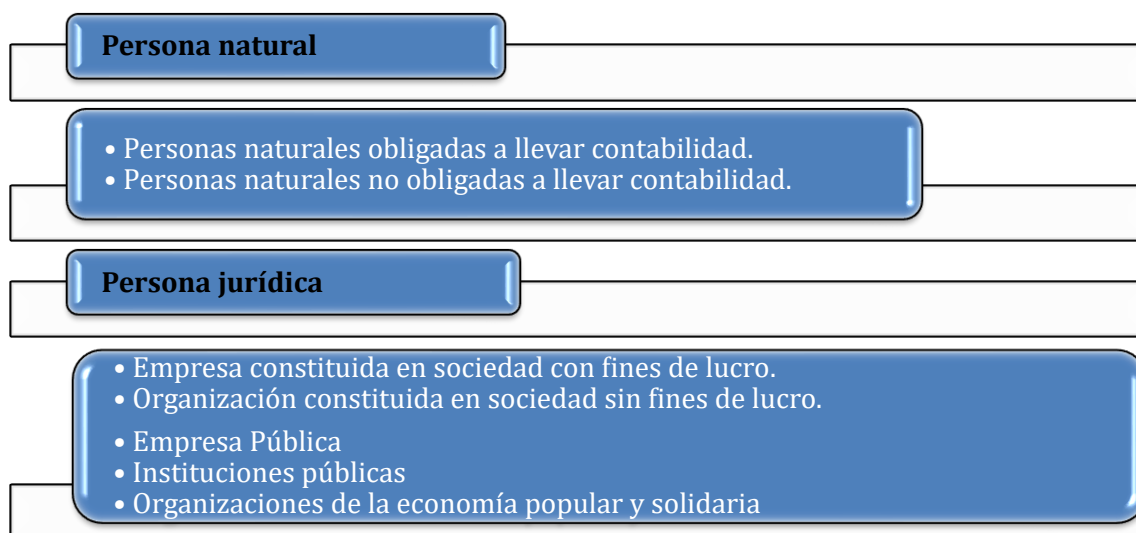


Figura 2. Tipos de unidad legal

Fuente: INEC, 2012

1.7.3 VARIABLES DE CLASIFICACIÓN

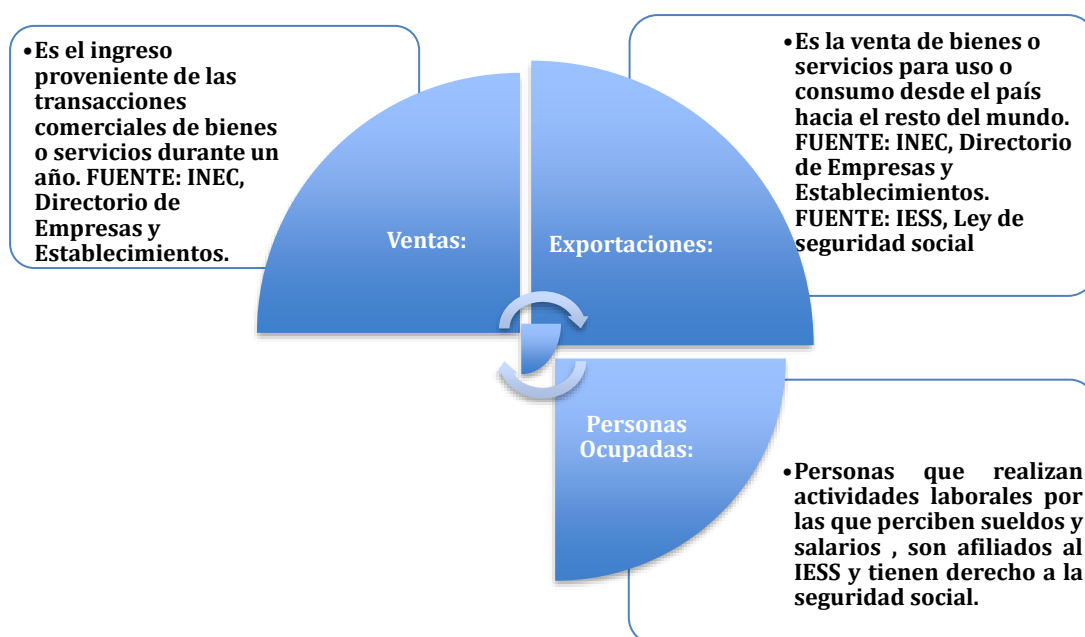


Figura 3. Variables de clasificación

Fuente: INEC, 2012

1.7.4 TAMAÑO DE EMPRESAS

Se define de acuerdo con el volumen de ventas anual (V) y el número de personas ocupadas (P).

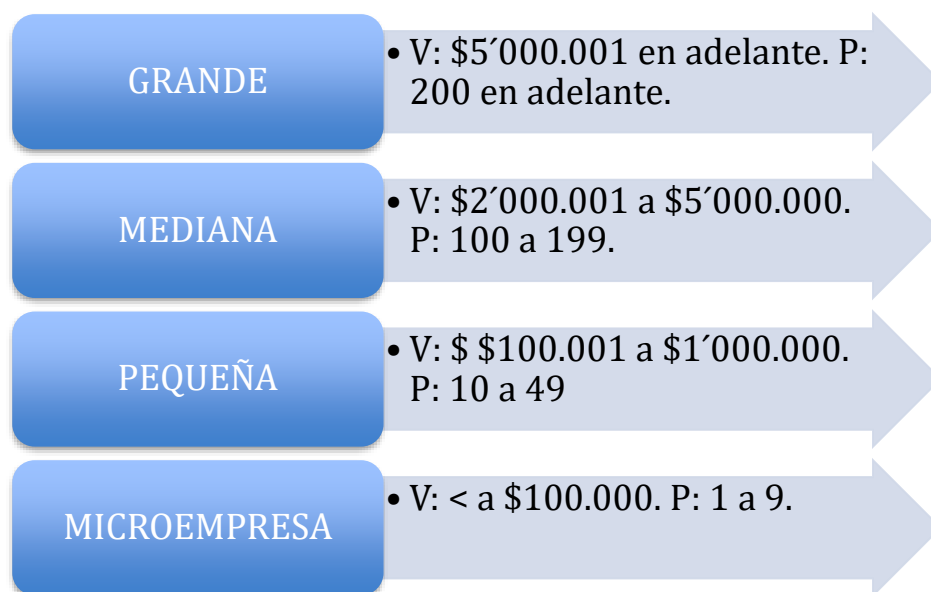


Figura 4. Tamaño de empresas

Fuente: INEC, 2012

1.7.5 VARIABLES DE CLASIFICACIÓN: RAMA DE ACTIVIDAD

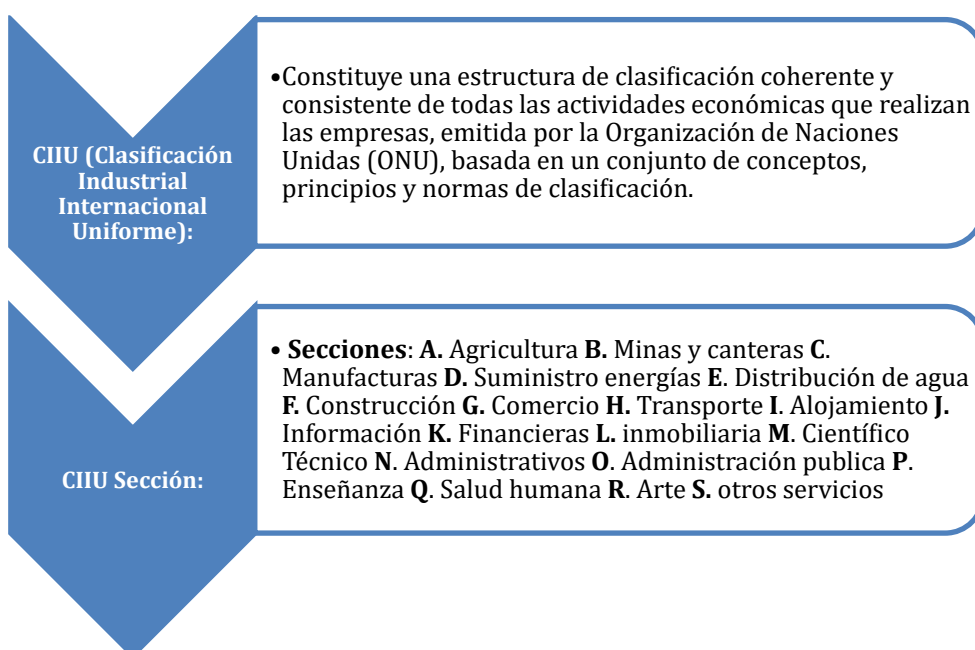


Figura 5. Rama de actividad

Fuente: INEC, 2012

1.7.6 VARIABLES DE CLASIFICACIÓN DE SECTOR ECONÓMICO

Corresponde a un nivel agrupado de las actividades económicas (sección). La agregación permite simplificar la estructura sectorial de una economía.

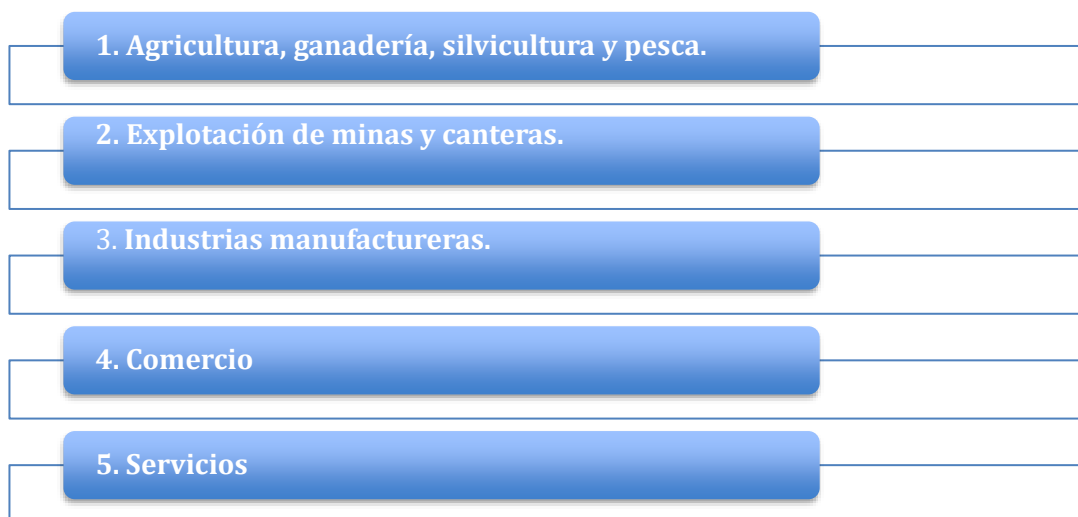


Figura 6. Variables de clasificación del sector económico

Fuente: INEC, 2012

1.7.7 CLASIFICACIÓN DE EMPRESAS SEGÚN SU TAMAÑO

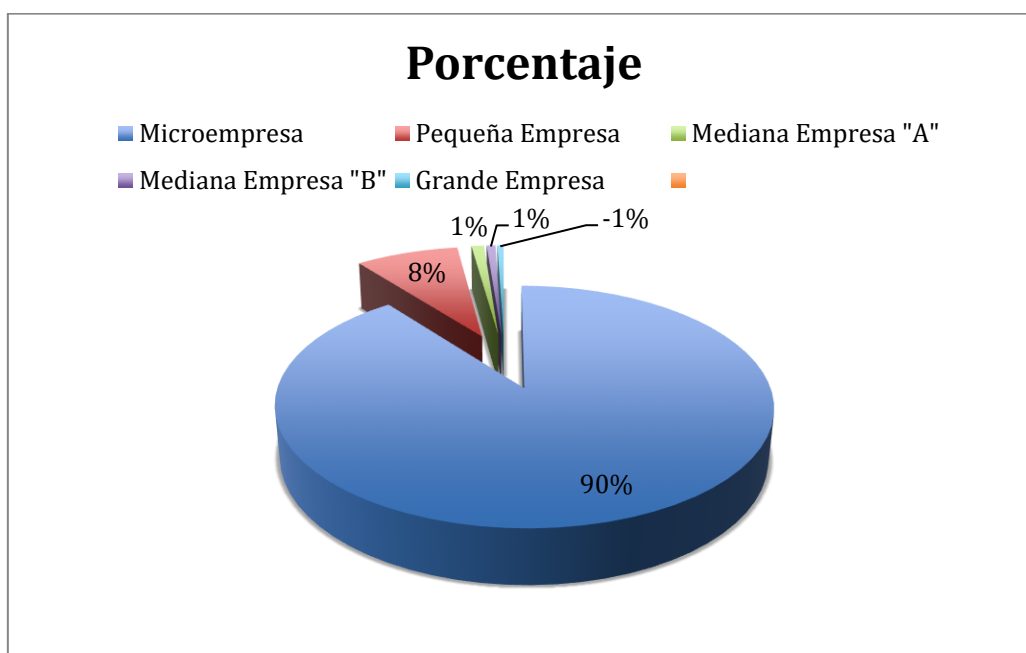


Figura 7. Empresas según el tamaño

Fuente: INEC, 2012

Tabla 1. Empresas según el tamaño

Tamaño de Empresas	Nro. Empresas	Porcentaje
Microempresa	631.430	89,6%
Pequeña empresa	57.772	8,2%
Mediana empresa “A”	6.990	1,0%
Mediana empresa “B”	4.807	0,7%
Grande empresa	3.557	0,5%
Total	704.556	100%

Fuente: INEC, 2012

1.7.8 EXPORTACIONES TEXTILES

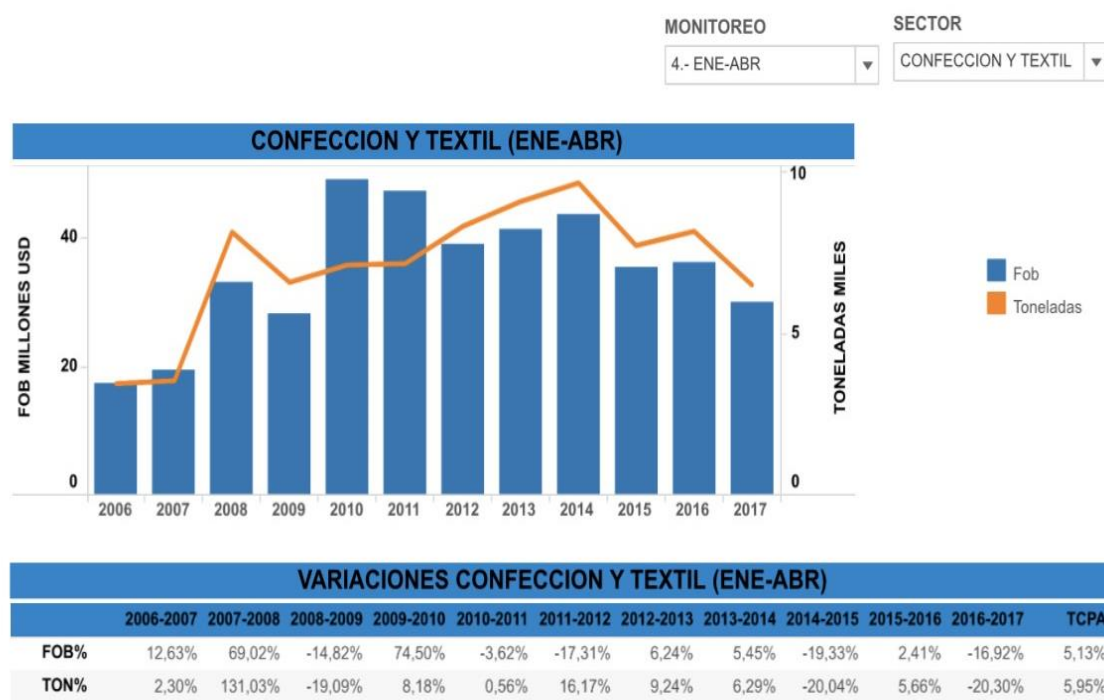


Figura 8. Evolución de exportaciones no petroleras por sector

Fuente: Banco Central de Ecuador, 2017

MONITOREO		SECTOR	
4.- ENE-ABR		CONFECCION Y TEXTIL	

CONFECCION Y TEXTIL MILES USD FOB (ENE-ABR)								
PAÍS	2014		2015		2016		2017	
	FOB	TON	FOB	TON	FOB	TON	FOB	TON
COLOMBIA	20.549	4.368	13.865	3.186	9.096	2.753	5.200	1.263
JAPÓN	1.763	749	2.344	582	2.980	635	1.977	541
CHILE	1.934	205	1.585	161	2.857	390	2.454	294
ESTADOS UNIDOS	2.613	189	2.421	99	2.642	97	2.227	71
REINO UNIDO	2.195	1.209	1.996	867	2.633	1.032	3.308	1.320
FILIPINAS	988	696	1.602	911	2.428	1.163	3.618	1.355
ESPAÑA	687	190	869	309	1.775	489	1.086	129
ITALIA	681	16	680	11	1.555	14	909	12

VARIACIONES CONFECCION Y TEXTIL (ENE-ABR)								
PAÍS	2014-2015		2015-2016		2016-2017		PART. 2016	
	FOB%	TON%	FOB%	TON%	FOB%	TON%	FOB%	TON%
COLOMBIA	-32,53%	-27,05%	-34,40%	-13,59%	-42,83%	-54,13%	25,17%	33,73%
JAPÓN	32,96%	-22,26%	27,12%	9,06%	-33,67%	-14,83%	8,24%	7,78%
CHILE	-18,08%	-21,46%	80,31%	142,05%	-14,13%	-24,74%	7,91%	4,78%
ESTADOS UNID..	-7,34%	-47,51%	9,13%	-2,72%	-15,71%	-26,18%	7,31%	1,18%
REINO UNIDO	-9,04%	-28,31%	31,91%	19,00%	25,63%	27,99%	7,29%	12,64%
FILIPINAS	62,16%	30,93%	51,60%	27,67%	49,01%	16,46%	6,72%	14,25%
ESPAÑA	26,53%	62,47%	104,20%	58,28%	-38,82%	-73,54%	4,91%	5,99%
ITALIA	-0,24%	-30,01%	128,69%	25,80%	-41,50%	-14,83%	4,30%	0,17%
VENEZUELA	-86,03%	-90,28%	528,71%	706,77%	-87,50%	-89,04%	3,74%	2,46%

Figura 9. Evolución de exportaciones no petroleras de sectores por destino

Fuente: Banco Central de Ecuador, 2017

MONITOREO		SECTOR	
4.- ENE-ABR		CONFECCION Y TEXTIL	

CONFECCION Y TEXTIL MILES USD FOB (ENE-ABR)									
SUBPARTIDA	DESCRIPCIÓN	2014		2015		2016		2017	
		FOB	TON	FOB	TON	FOB	TON	FOB	TON
6115.30.90.00	CALZAS, PANTY-MEDIAS, L..	288	37	225	28	48	7	35	4
6206.90.00.00	CAMISAS, BLUSAS Y BLUSA..	43	15	8	0	47	1	14	0
5402.34.00.00	DE POLIPROPILENO	22	9	30	11	44	18	17	8
6110.11.10.00	SUÉTERES (JERSEYS)DE L..	163	24	134	16	44	5	14	1
6117.10.00.00	LOS DEMÁS COMPLEMENT..	37	2	36	3	42	2	19	1
5402.52.00.00	LOS DEMÁS HILADOS SEN..	129	27	45	8	41	7	48	8
5209.11.00.00	CRUDOS: - TEJIDOS DE AL..	21	3	29	4	41	6	17	2
6206.30.00.00	CAMISAS, BLUSAS Y BLUSA..	43	1	24	1	38	1	33	1
5603.13.00.00	TELA SIN TEJER, INCLUSO I..			214	88	38	26	13	7
6202.13.00.00	ABRIGOS. IMPERMEABLES...	76	9	104	10	37	1	25	4

VARIACIONES DE CONFECCION Y TEXTIL (ENE-ABR)									
SUBPARTIDA	DESCRIPCIÓN	2014-2015		2015-2016		2016-2017		PART. 2016	
		FOB%	TON%	FOB%	TON%	FOB%	TON%	FOB%	TON%
6115.30.90.00	CALZAS, PANTY-MEDIAS, LE..	22,02%	-24,19%	-78,78%	-76,57%	-26,33%	-32,61%	0,	0,
6206.90.00.00	CAMISAS, BLUSAS Y BLUSAS..	82,06%	-98,71%	503,43%	606,72%	-70,44%	-67,92%	0,	0,
5402.34.00.00	DE POLIPROPILENO	37,47%	27,29%	48,93%	61,53%	-62,47%	-57,68%	0,	0,
6110.11.10.00	SUÉTERES (JERSEYS)DE LA...	-17,79%	-33,67%	-67,22%	-68,52%	-68,56%	-70,47%	0,	0,
6117.10.00.00	LOS DEMÁS COMPLEMENTO..	-3,05%	19,78%	16,24%	-17,59%	-54,86%	-70,65%	0,	0,
5402.52.00.00	LOS DEMÁS HILADOS SENCI..	65,15%	-71,75%	-9,70%	-12,69%	17,71%	18,75%	0,	0,
5209.11.00.00	CRUDOS: - TEJIDOS DE ALG.	39,16%	17,78%	41,05%	50,46%	-57,71%	-58,86%	0,	0,
6206.30.00.00	CAMISAS, BLUSAS Y BLUSAS..	45,01%	-18,93%	61,87%	-21,85%	-14,20%	49,95%	0,	0,
5603.13.00.00	TELA SIN TEJER, INCLUSO I..	0,00%	0,00%	-82,42%	-70,76%	-64,78%	-71,90%	0,	0,
6202.13.00.00	ABRIGOS, IMPERMEABLES, ..	36,01%	16,91%	-64,00%	-86,95%	-32,04%	195,55%	0,	0,

Figura 10. Evolución de las exportaciones no petroleras de sectores de subpartida

Fuente: Banco Central de Ecuador, 2017

1.8 LA INDUSTRIA TEXTIL EN EL ECUADOR

La industria textil se establece como un sector

dinámico debido a que en 2014 registra un crecimiento de 4,30% respecto al año anterior y representa el 0,9% del PIB nacional y el 7,24% del PIB manufacturero. Además de su importancia económica, esta industria se constituye como uno de los sectores más influyentes dentro del mercado laboral ya que, según estimaciones de la Asociación de Industrias Textiles del Ecuador fuente (AITE), la industria genera alrededor de 50.000 plazas de empleo directas y más de 200.000 indirectas que lo ha llevado a ser el segundo sector manufacturero que más mano de obra emplea luego del sector de alimentos, bebidas y tabacos. (Revista Ekos, 2015)

El sector productor textil ha logrado diversificar su producción por medio de la elaboración de productos provenientes de todo tipo de fibras como algodón, poliéster, nylon. A pesar del avance alcanzado, existe preocupación debido a la fijación de aranceles a la importación de bienes de capital necesarios para sus procesos de producción.

Las importaciones textiles en el 2014 fueron provenientes en un 54% de Asia, principalmente de China, Taiwán, India, Turquía, Tailandia y Corea, la CAN (comunidad andina de naciones) aporta un 21%, el 25% restante proviene del resto de los países. Por su parte el mayor comprador de productos textiles ecuatorianos es Colombia, que cubre cerca del 73% del total del mercado, seguido por los países del Mercosur con un 16%, Estados Unidos es el responsable del 3.2% y la Unión Europea aporta un 2.6%. El gobierno y la industria privada buscan soluciones para equilibrar la balanza de exportaciones frente a las importaciones y poder competir con los países vecinos. (Revista Ekos, 2015)

1.9 LA INDUSTRIA TEXTIL ECUATORIANA

Los inicios de la industria textil ecuatoriana se remontan a la época de la colonia, cuando la lana de oveja era utilizada en los obrajes donde se fabricaban los tejidos.

Posteriormente, las primeras industrias que aparecieron se dedicaron al procesamiento de la lana, hasta que a inicios del siglo XX se introduce el algodón, siendo la década de 1950 cuando se consolida la utilización de esta fibra. Hoy por hoy, la industria textil ecuatoriana fabrica productos provenientes de todo tipo de fibras, siendo las más utilizadas el ya mencionado algodón, el poliéster, el nylon, los acrílicos, la lana y la seda. (AITE, 2017)

Con el pasar del tiempo las empresas buscaron un lugar donde desarrollar sus actividades, frente a lo cual se distribuyeron a lo largo y ancho del país. Debido a la mayor afluencia de personas, las provincias donde se instalaron la mayor cantidad de empresas textiles fueron: Pichincha, Guayas, Azuay, Tungurahua e Imbabura.

La diversificación en el sector ha permitido que se fabrique un sinnúmero de productos textiles en el Ecuador, siendo los hilados y los tejidos los principales en volumen de producción. No obstante, cada vez es mayor la producción de confecciones textiles, tanto de prendas de vestir como de textiles de hogar. En la actualidad, la industria textil y confección es la tercera más grande en el sector de la manufactura, aportando más del 7% del PIB Manufacturero nacional. (AITE, 2017)

1.10 LA ECONOMÍA ECUATORIANA EN 1999

Durante 1997 y 1998, diversos factores, pero principalmente la presencia del fenómeno de El Niño afectó la producción nacional, en particular la actividad agropecuaria la misma que se vio seriamente afectada. “Esto alteró el ciclo económico y agravó las tendencias negativas latentes en materia de evolución de la inflación, solvencia del sistema financiero y de la propia estabilidad macroeconómica” (Banco Central del Ecuador, 2000).

Además del fenómeno del Niño, durante 1998 la situación se vio agravada por un proceso de inestabilidad interna, el mismo que se dio como consecuencia de varios problemas políticos, lo cual impidió solventar la urgencia de los desajustes económicos. Así, se deterioró los indicadores de balanza comercial y fiscal, desencadenando en

tasas de inflación al alza, restricciones del crédito productivo y comercial, altas tasas de interés reales, fuertes presiones cambiarias y un proceso de fuga de capitales. Estos fenómenos fueron potenciados por un entorno internacional adverso, especialmente por la crisis asiática y de la economía brasileña, lo que redujo las expectativas de inversión en los países emergentes y tuvo también repercusiones sobre el Ecuador. (Banco Central del Ecuador, 2000).

Para agravar la situación, desde finales de 1998 se presentaron los shocks externos, los cuales profundizaron la debilidad estructural del país, haciendo más

urgente la necesidad de definir un plan de acción de corto y mediano plazo, para restaurar los equilibrios básicos y la confianza de los agentes económicos.

Sin haber resuelto el problema fiscal, el país tuvo que hacer frente, desde el primer semestre de 1999, al embate de la crisis financiera internacional, que se tradujo en una reducción de las fuentes externas de financiamiento. Esto agudizó las dificultades de la balanza de pagos, por el lado de la cuenta de capitales, y precipitó la frágil situación del sistema financiero doméstico hacia un problema de solvencia, en el marco de una insuficiente supervisión bancaria. (Banco Central del Ecuador, 2000).

Frente a todo lo expuesto, el año de 1999 fue marcado por la inestabilidad del sistema financiero, lo cual desembocó en un feriado bancario y el congelamiento de los depósitos en la banca, gracias a un decreto emitido por el presidente de la época Jamil Mahuad. Como ocurre en estos casos, la crisis de intermediación “repercutió gravemente en el desenvolvimiento de las actividades de la economía real, lo que indujo una caída en el nivel de la producción del 7.3%” (Banco Central del Ecuador, 2000).

1.11 DEFINICIÓN DE INDUSTRIA TEXTIL.

Etimológicamente el vocablo textil proviene del latín “textilis” que a su vez deriva de “texere” que significa tejer. Todas las telas que usan como materia prima fibras entramadas o tejidas, reciben el nombre de textiles.

Industria textil es el nombre que se da al sector de la economía dedicado a la producción de ropa, tela, hilo, fibra y productos relacionados. Aunque desde el punto de vista técnico es un sector diferente, en las estadísticas económicas se suele incluir la industria del calzado como parte de la industria textil. (Albuja & Álvarez, 2011, pág. 51)

Los textiles son productos de consumo masivo que se venden en grandes cantidades. La industria textil genera gran cantidad de empleos directos e indirectos, tiene un peso importante en la economía mundial. “Es uno de los sectores industriales que más controversias genera, especialmente en la definición de tratados comerciales internacionales” (Albuja & Álvarez, 2011, pág. 51).

1.12 FIBRAS TEXTILES

Se denomina fibra textil a los materiales compuestos de filamentos y susceptibles de ser usados para formar hilos o telas, bien sea mediante tejido o mediante otros procesos físicos o químicos. En general las fibras están compuestas por polímeros de alto peso molecular, en que la forma de la molécula es alargada.

Las fibras que se emplearon en primer lugar en la historia del textil fueron las que la propia naturaleza ofrecía; pero, aunque existen más de 500 fibras naturales, muy pocas son en realidad las que pueden utilizarse industrialmente, pues no todas las materias se pueden hilar, ni todos los pelos y fibras orgánicas son aprovechables para convertirlos en tejidos. El carácter textil de una materia ha de comprender las condiciones necesarias de resistencia, elasticidad, longitud, aspecto, finura, etc. (Albuja & Álvarez, 2011, págs. 51-52)

1.12.1 CLASIFICACIÓN

Una primordial clasificación de las fibras textiles se hace dividiéndolas en dos grandes grupos: fibras naturales y fibras artificiales.

1.12.2 FIBRAS NATURALES

Está constituido por todas aquellas fibras que como tales se encuentran en estado natural y que no exigen más que una ligera adecuación para ser hiladas y utilizadas como materia textil. En cuanto a las fibras naturales, cabe hacer una subdivisión según el reino natural del que proceden: animales, vegetales.

1.12.3 FIBRAS DE MAYOR IMPORTANCIA.

De la clasificación anterior, analizaremos brevemente solo los que son de mayor importancia para el mercado ecuatoriano.

1.13 PRODUCCIÓN ALGODONERA NACIONAL

La operación textil se inicia con la supervisión de los sembríos de algodón en las zonas costeras ecuatorianas. A continuación, el algodón en rama es comprado a los agricultores y desmotado en desmotadoras ubicadas en las provincias de Manabí y Guayas. Finalmente, la fibra de algodón es transportada a las respectivas empresas.

Con algodón ecuatoriano y con fibras importadas (poliéster, algodón y rayón) fabrican aproximadamente 20.000 toneladas / año de hilo. Parte de esta producción es vendida a terceros, dentro y fuera del Ecuador, y parte consumida en tejeduría nacional (materia prima). Sin embargo, Ecuador solo produce 0.1% del algodón que usa, ya que en su gran mayoría el algodón es importado de México, Colombia y Estados Unidos (Albuja & Álvarez, 2011).

1.13.1 ALGODÓN

El algodón se obtiene de una planta anual cuyo tallo varía entre los 25 cm. y los 2 m, el *Gossypium*. Los copos brotan de la flor al quinto día de la floración, y deben

recogerse enseguida, lo que supone una mano de obra importante. Laborra de algodón se compone de una pelusa y pelos, llamados de seda, cuya longitud varía entre los 2 y 5 cm., retorcidos de manera natural, la fibra de buena calidad es blanca. Los métodos de cultivo de algodón, cuyo desarrollo dura alrededor de doscientos días, cambian según las regiones del mundo. La planta debe regarse muy bien. (Albuja & Álvarez, 2011, pág. 53)

La India sigue siendo un gran productor de algodón, pero de un rendimiento inferior al de los Estados Unidos. Una parte se reserva para el consumo local; el resto se

exporta a Gran Bretaña y al Japón. China es el tercer productor, pero su cosecha es enteramente absorbida por la población local, que no solo lleva trajes de algodón en verano, sino también forros del mismo material en invierno. El algodón se cultiva también en Rusia, en Brasil (desde 1930) y en África Central. Sigue siendo la base del traje de los países subdesarrollados, por su precio asequible y porque se cultiva en su mayoría, en países de mano de obra barata. También por sus cualidades propias, ya que es agradable de llevar en climas cálidos, utilizable en los climas fríos, de fácil mantenimiento y dúctil a los estampados más agradables. (Albuja & Álvarez, 2011, págs. 53-54)

1.13.2 NYLON (POLIAMIDA)

Las fibras de poliamida más interesante desde el punto de vista textil es el nylon.

El mismo que es un hilo de un solo filamento que se usa para elaborar medias o telas. A este tipo de hilos se le llama monofilamento. El nylon tiene gran éxito en el mercado gracias a sus excelentes propiedades que la valorizan el mercado textil. Posee resistencia (doble que la seda natural), flexibilidad, muy baja densidad y belleza. Fundamentalmente alcanza aplicación destacada en las medias, ya que permite fijar la forma de la fibra mediante un tratamiento con calor. (Albuja & Álvarez, 2011, pág. 54)

Esta fibra contiene y retiene escasa humedad con lo cual el secado de las prendas de nylon se reduce y simplifica así como su lavado y planchado. Encuentra aplicaciones en prendas de interiores, aunque no es muy recomendable por dos motivos:

- Por no absorber la humedad.
- Por los posibles, aunque raros casos de alergia en su uso.

1.13.3 POLIÉSTER

Este tipo de hilo es muy versátil y fácil de introducir variaciones físicas y químicas, proporcionando a esta fibra características similares a las de la seda.

Una modificación química ha sido el desarrollo de la fibra corta de alta tenacidad. El poliéster tiene excelente resistencia en húmedo y seco, gran estabilidad dimensional, resiste a la degradación por luz solar, resistente a la abrasión y su aspecto estético es superior al nylon.

Las fibras de poliéster se producen en muchos tipos de hilos de filamentos, fibra corta y cable, estos filamentos son de alta tenacidad o regulares, brillantes o deslustrados, blancos o tenidos. Las fibras de poliéster tienen gran resistencia, tanto húmeda como seca. Gracias al poliéster ha desaparecido el planchado, el uso de estas fibras se incrementó cuando se desarrollaron los texturizados empleados en tejidos de punto. Una desventaja que presentaba el poliéster era la baja absorbencia la misma que fue superada al mezclarse con algodón. (Albuja & Álvarez, 2011, pág. 55)

1.13.4 ACRÍLICO (DRALÓN)

Este tipo de fibras son suaves, calientes, ligeras y elásticas, resistentes a la luz solar e intemperie. Se producen en fibra corta y se usan para producir telas semejantes a la lana. Las fibras acrílicas no poseen resistencia a la combustión, se auto extinguen y no gotean. Debido a sus propiedades de baja densidad y alto volumen las fibras acrílicas han sido conocidas como las fibras que proporcionan calor siendo ligeras, no requieren mucho cuidado y son de fácil conservación y no son alérgicas. No se puede dar un formato permanente como el poliéster.

Poseen un potencial capaz de desarrollar un encogimiento latente y retenerlo definitivamente tal como ocurre en los procesos de acabado en caso específico el compactado. Este tipo de fibras son resistentes a la mayoría de los ácidos, a la luz solar, a las polillas y a los hongos. Poseen la cualidad de ganar y perder su estabilidad dimensional por medio del calor.

1.13.5 LANA

Es una fibra suave y rizada que se obtiene principalmente de la piel de la oveja doméstica. También existen otros animales a partir de los cuales se fabrica lana, tales como: la alpaca, el camello, el guanaco, la cabra de cachemira, el conejo de angora, la llama, la vicuña, la cabra mohair y el yak. Químicamente, la lana es una fibra de proteína llamada queratina, que se caracteriza por su finura, elasticidad (se puede alargar hasta un 50% de su longitud sin romperse) y aptitud para el fieltro. Estas características se deben a que la superficie externa de las fibras que la forman está constituida por escamas muy pequeñas, abundantes y puntiagudas que solo están fijadas por su base y encajadas a presión.

CAPITULO 2

2.1 GENERACIÓN DE MICROEMPRESA

Micro Empresa Textil dedicada a la fabricación de medias. "ZUCOSOCKS"

2.2 NOMBRE DE LA EMPRESA

Zuco-Socks

2.3 LOGO DE LA EMPRESA



Figura 11. Logo de la empresa

2.4 ESLOGAN DE LA EMPRESA

ZUCO-SOCKS: "Tus pies te lo agradecerán"

2.5 MISIÓN

Somos una empresa que nos dedicamos a la producción y a la distribución de calcetines de los más altos estándares de calidad, diseño y sobre todo innovación que se acomodan al gusto y necesidad del cliente.

2.6 VISIÓN

Dentro de 5 años nos vemos con una capacidad instalada del 60% más que la actual, ventas que abarque el 5% del share Nacional y una participación importante en exportaciones a la ciudad de Panamá.

2.7 POLÍTICAS

- Producción en crecimiento para ingresar en el mercado nacional, introduciendo productos con alta calidad.

- Somos una empresa que trabajamos con disciplina y responsabilidad, nuestros clientes son los más importantes y por ello estamos en constante innovación en nuestros diseños.

2.8 JUSTIFICACIÓN

La presente Empresa Textil dedicada a la confección de calcetines, pretende mostrar que mediante la aplicación de una planificación, programación en la producción y un correcto manejo de inventario lograr generar rentabilidad que permita ser sustentables en el tiempo.

2.9 CADENA DE VALOR



Figura 12. Cadena de valor

2.10 ESTUDIO ADMINISTRATIVO

Define la estructura administrativa más adaptable a las características del negocio, así también definiendo las inversiones y costos operacionales vinculados al proceso administrativo de la micro empresa.

2.11 ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL

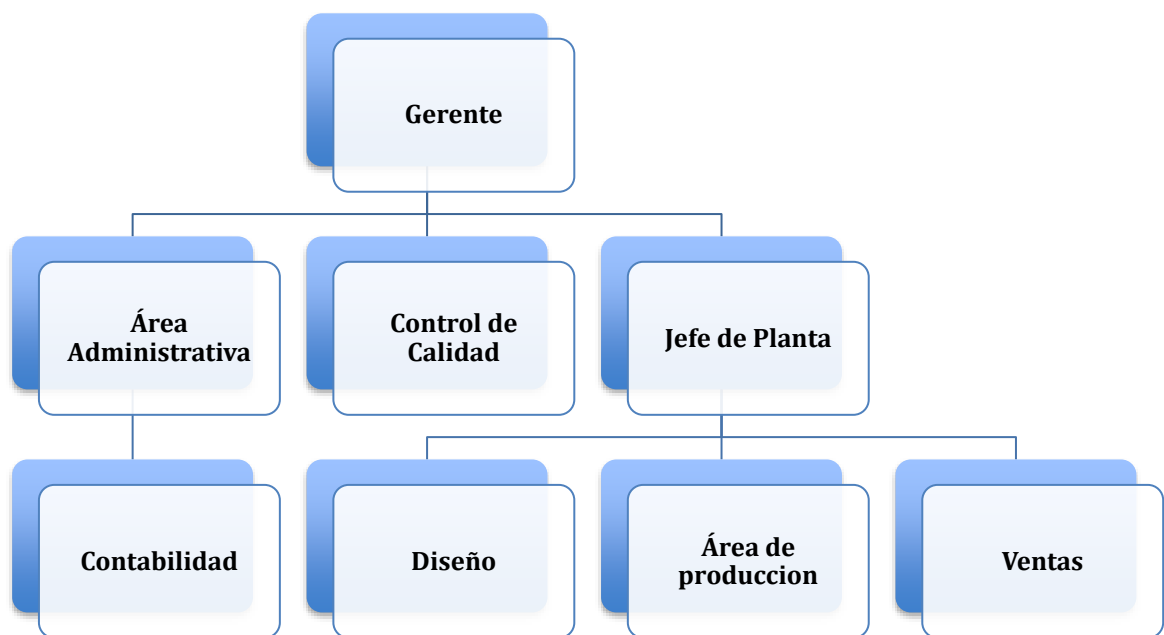


Figura 13. Estructura Organizacional

La estructura presentada es la que engloba la organización en sí pero no quiere decir que cada uno de los puestos es desempeñado por una persona, vale la aclaración ya que la misma persona hace las veces de gerente, administrativo y ventas, otra persona está encargada del área de producción, control de calidad y jefe de planta, un encargado de contabilidad, pago de impuestos y nómina y por último el operario de las maquinas que a su vez realiza el diseño, producción y empaque.

2.12 PROCESOS DE PRODUCTIVOS DE LA EMPRESA

2.12.1 CONTROL DE INVENTARIO:

El control del inventario es uno de los aspectos de la administración que en las pequeñas empresas es muy pocas veces atendido. El empresario difícilmente encuentra

tiempo para llevar a cabo todas las funciones que el mismo se ha asignado: compras, ventas, producción, manejo de personal, manejo del dinero, trámites bancarios, legales, contables y administrativos.

Ocupa su tiempo más en cuestiones operativas o tácticas que en labores de orden estratégico. Esto muchas veces ocurre porque debe enfocarse en generar dinero y apagar incendios ahora. Simplemente controlar el stock o inventario no produce beneficios inmediatamente. En todos los negocios resulta de vital importancia el control de inventarios, dado que su descontrol se presta no sólo al robo, sino también a mermas y desperdicios, pudiendo causar un fuerte impacto sobre la rentabilidad.

El objetivo de contar con registros de inventario no es simplemente hacerlo porque las empresas grandes lo hacen, o porque el contador lo pide o porque los necesitamos para armar nuestro balance general. El objetivo principal es contar con información suficiente y útil para: minimizar costos de producción y aumentar la liquidez. Los programas de cómputo son excelentes, sin embargo, el que estén bien estructurados no nos garantiza que vayan a cubrir nuestras necesidades de información, si no los alimentamos con información real y constante. (Gestión empresarial rentable, 2017)

En el caso de las microempresas, se recomienda el uso de herramientas más sencillas, por ejemplo: la hoja de cálculo para solventar un MRP que permita un control de las materias primas, con ello un sistema balanceado de compras - consumo de insumos y permitir un sistema FIFO. El problema en cuanto a la cuantificación de los inventarios puede ser tan grande o tan pequeño como nuestra gama de productos así lo requiera y por ello la necesidad de un sistema de cálculo MRP.

2.12.2 PASOS PARA ESTABLECER EL CONTROL DE INVENTARIOS

El sistema sugerido para el control de inventario es el llamado ABC. El sistema ABC del control de inventarios se basa “en el supuesto de que tenemos productos “A”, que componen al menos el 70% del valor total en dinero de la materia prima, productos “B” que componen aproximadamente 20% del valor de nuestro inventario y “C” que son el 10% restante, aproximadamente” (Gestión empresarial rentable, 2017).

Atendiendo a lo anterior podemos decir que son los productos A los que mayor utilidad le producen a la empresa y, por lo tanto, deben ser los que tenemos que cuidar y controlar más. Estos principios se utilizan en cualquier empresa comercial. Entonces, necesitamos un registro que cubra al menos todos los productos que

identificamos como tipo A, que son los que merecen de mayor resguardo, pero también mayor cuidado y atención en cuanto a la calidad que presentan. En caso de ser posible sería ideal colocarles una etiqueta de seguridad con un número de serie para poder hacerle un seguimiento a los productos o insumos A. número de entrada asignado

Por ejemplo, si una empresa fabrica bicicletas, se le puede colocar un número de serie a cada cuadro y esto también servirá para hacerle la trazabilidad al producto (se entiende trazabilidad como el conjunto de aquellos procedimientos preestablecidos y autosuficientes que permiten conocer el histórico, la ubicación y la trayectoria de un producto o lote de productos a lo largo de la cadena de suministros en un momento dado).

Los productos B y C pueden controlarse empíricamente o si se desea mediante hoja de cálculo, sin embargo, no es obligatorio un control estricto sobre ellos, pues esto aporta poco valor a la empresa y a sus utilidades y aumentará los gastos operativos ya que aumenta el tiempo que el personal encargado dedica para realizar el control de stock.

Una vez con el inventario inicial, podremos registrar (también en hoja de cálculo) los consumos diarios de nuestras unidades de productos, como “Entradas” y “Salidas”, en el día en que sucedan. Dicha lista de control nos servirá en primera instancia para controlar los consumos diarios y semanales, así como para elaborar una lista de compras que puede incluir el monto de dinero que vamos a gastar. (Gestión empresarial rentable, 2017)

Para el conteo físico siempre se puede utilizar al personal operativo, de modo que sea más rápido. El objetivo es que el empresario siempre cuente con información valiosa para un mejor control de sus costos y su flujo de efectivo. Como problemas frecuentes en el control de inventarios puedo señalar:

- Falta de registro
- Exceso de inventario
- Insuficiencia de inventario
- Baja calidad de la materia prima dada su caducidad
- Robo
- Mermas
- Desorden

Hay procedimientos para el control de la mercadería y del almacén que permiten resolver los problemas mencionados en gran medida. “El manejo eficiente y eficaz del

inventario trae amplios beneficios inherentes: venta de productos en condiciones óptimas, control de los costos, estandarización de la calidad, todo en aras de tener mayores utilidades” (Gestión empresarial rentable, 2017).

2.13 CALCETÍN O MEDIA

2.13.1 HISTORIA DEL CALCETÍN.

Originalmente, el calcetín era

una blanda zapatilla de cuero utilizada en Roma por las mujeres y los hombres afeminados. Las medias cubrían la pierna, pero no el pie, y pasarían cientos de años antes de que acabaran por cubrir toda la extremidad inferior. Las primeras las llevaron mujeres griegas alrededor del año 600 a.C., y eran unas sandalias muy bajas y blandas, que cubrían principalmente los dedos de los pies y el talón. Llamadas show, se consideraban un artículo vergonzante para el hombre, y se convirtió en uno de los trucos cómicos teatrales predilectos, que con toda seguridad habían de conseguido a un actor las risas del público. (Albuja & Álvarez, 2011, pág. 56)

Además de lo señalado

La sandalia soccus fue la antecesora del moderno calcetín que cubre la pantorrilla. Desde Roma, el soccus de cuero blando llegó hasta las Islas británicas, donde los anglosajones abreviaron su nombre en sock. Al mismo tiempo, descubrieron que un sock blando llevado con una bota gruesa protegía el pie contra la abrasión del cuero. Tal es el origen de la moderna palabra inglesa sock. Es interesante señalar que el soccus romano también viajó hasta Alemania, donde lo utilizaron para colocarlo entre el pie y la bota y abreviaron su nombre en socc, que hasta el siglo pasado significaba tanto una prenda de calcetería como un zapato de modelo ligero. Fue también durante el reinado de Isabel cuando el reverendo William Lee inventó en el año 1589 el telar para fabricar mecánicamente las medias. El reverendo Lee escribió que, por primera vez, se confeccionaban medias en una máquina, a partir de un solo hilo y con una serie de bucles entrelazados. Aquel año, se inició la industria de la calcetería. (CalcetinMania , 2012)

2.13.2 DEFINICIÓN DE CALCETÍN.

Un calcetín (también conocido como calcetón o media en algunos países de America) es una prenda para el pie, diseñada con el fin de:

- Calentarlo.
- Absorber su sudor.
- Protegerlo de suciedad y rasguños.
- Aliviar el frotamiento con el calzado.

Los calcetines “están diseñados para ser llevados con el calzado que cubre el pie entero, como calzado deportivo, botas o zapatos de vestir. En ocasiones, se llevan con sandalias y zapatillas de casa. Los calcetines también se pueden llevar solos, generalmente dentro de casa” (CalcetinMania , 2012) .

Normalmente, los calcetines están hechos de algodón, lana, o nailon. Se fabrican en colores varios, pero típicamente son oscuros para traje formal y blancos para traje deportivo u ocasional, la longitud de los calcetines varia, desde cubrir solamente el pie, hasta el nivel de la rodilla. En los Estados Unidos los calcetines cortos se han hecho populares para el uso con calzado deportivo, especialmente entre los adolescentes y los adultos jóvenes. (Albuja & Álvarez, 2011, pág. 57)

2.13.3 TIPOS DE CALCETÍN.

Los calcetines pueden convertir el conjunto más elegante en un verdadero fracaso si no se tienen en cuenta. “Hay que tener muy presente que su función no es solo estética, sino que deben proteger, calentar, mantener frescos los pies y dar comodidad a quien los lleva. Hay muchos tipos de calcetines dependiendo de la circunstancia en que se usen” (Albuja & Álvarez, 2011, pág. 58).

2.13.3.1 Calcetines vestir.

Son calcetines generalmente de color negro, aunque también es posible “encontrarlos en gris, azul marino y marrón para otras combinaciones. Alcanzan la tercera parte de la pierna y pueden estar hechos de seda, algodón o lana. En esta categoría se incluyen los llamados calcetines de ejecutivo” (Albuja & Álvarez, 2011, pág. 58).

2.13.3.2 Calcetines informales

Se trata de calcetines para andar por casa o para combinar con ropa informal. Poseen una mayor variedad de colores, diseños y patrones. Aunque por lo general su tamaño es similar al de los calcetines de vestir, también existen modelos largos que cubren casi hasta la rodilla.

2.13.3.3 Calcetines deportivos

Los hay de varios colores, aunque el más común es el blanco. Son gruesos y están fabricados con un alto porcentaje de algodón en combinación con otros tejidos. Existen de diferentes alturas, incluyendo los tobilleros, dependiendo del tipo de deporte que se vaya a practicar.

2.13.3.4 Medias

Están hechas de materiales sintéticos como la lycra o el nailon y sirven para cubrir la pierna, llegando como máximo hasta la mitad del muslo. Aunque las oscuras son las más conocidas, pueden encontrarse en numerosos colores.

2.13.3.5 Pantys

Son medias capaces de cubrir hasta la cintura, por lo que ofrecen una mayor protección contra el frío en invierno. También los hay en diversos colores.

2.13.4 TEJIDO Y TAMAÑO DEL CALCETÍN.

Es posible dividir los calcetines por tamaños, siendo tres los más importantes:

- Calcetines tobilleros. Aquellos que solo cubren hasta el tobillo. Son muy populares para correr y hacer deporte.



Figura 14. Calcetines tobilleros

- Calcetines convencionales. Alcanzan hasta la tercera parte de la pierna. Suelen utilizarse en ocasiones formales.



Figura 15. Calcetines convencionales

- Calcetines largos. Suelen ser gruesos, pues su objetivo principal es calentar. Cubren hasta las rodillas y suelen emplearse en situaciones informales.



Figura 16. Calcetines largos

2.13.5 PARTES DEL CALCETÍN.

La elaboración de un calcetín “depende de la función de entrelazamiento que queremos darles a las mallas para la formación del tejido” (Albuja & Álvarez, 2011). Dichas funciones determinan las partes del calcetín:

2.13.5.1 Orillo o Welt

Inicio del calcetín se elabora el tejido 1x1, el cual garantiza que no se desteje. Está formado por 3 o 4 pasadas de elástico y aparece solo en los calcetines de punto sencillo (sin decoración o diseños especializados) (Salazar, 2017).

2.13.5.2 Puño

Generalmente se teje en 1x1 con elástico. Lo que le proporciona mayor elongación y resistencia, pero también puede elaborarse en diferentes tejidos con o sin dibujo, punto sencillo o doble. “El punto por tener elástico es la parte del calcetín que tiene la función de sostenerlo para que no se caiga y permitir que se adhiera a la pierna” (Salazar, 2017).

2.13.5.3 Transferencia

“Cuando los calcetines tienen el punto doble, se presente una especie de costura o remate que une las 2 partes (tapas) que forman el punto; esta costura o remate se llama transferencia” (Salazar, 2017).

2.13.5.4 Pierna

Es el cuerpo del calcetín donde se elaboran los diferentes tipos de tejido y diseño. “En pierna podemos hablar de la parte de los “largos” (es la parte anterior del calcetín) y la parte de los “cortos” que está ubicada encima del talón (en la parte posterior del calcetín)” (Salazar, 2017).

2.13.5.5 Pie

Compuesto por “empeine” o parte superior y “planta” o parte inferior. “Por lo general el empeine continúa en el mismo tejido de pierna, la planta cambia a un tejido más liso para hacerlo más cómodo” (Salazar, 2017).

2.13.5.6 Talón y Puntero

Se efectúa gracias al movimiento oscilatorio de la máquina y se elabora en tejido liso. “Aquí aparecen 2 costuras llamadas disminuciones, las cuales ayudan a moldear y hacer que el talón y la puntera tengan la forma ideal para adaptarse al pie del usuario” (Salazar, 2017).

2.13.5.7 Guía

“Depende del tipo de cerrado. Está conformada por una o varias pasadas en tejido liso para facilitar el cerrado del calcetín” (Salazar, 2017).

2.13.5.8 Desperdicio

“Es la parte final del calcetín, se elabora en tejido liso más grueso para evitar que desteja la prenda. La finalidad del desperdicio es facilitar el proceso de cerrado” (Salazar, 2017).

2.14 PARTES DEL CALCETÍN

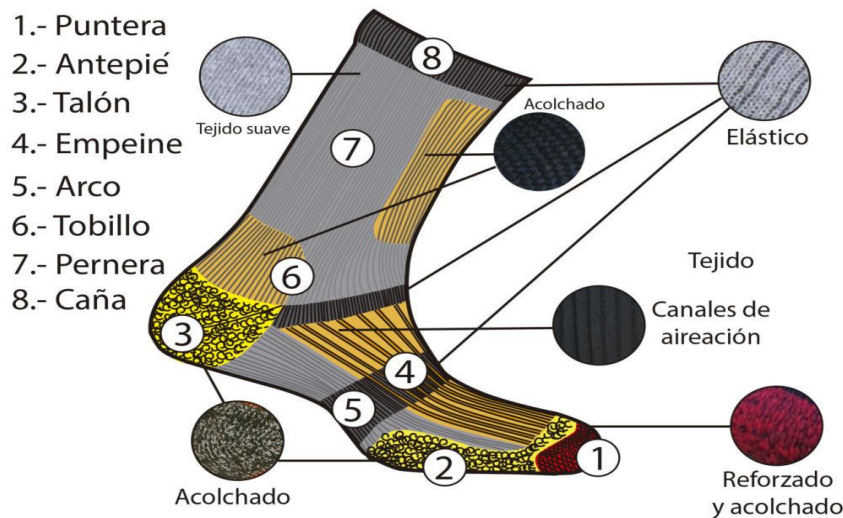


Figura 17. Partes del calcetín

CAPITULO 3

PROCESO PRODUCTIVO

3.1 MAQUINA COSEDORA DE MEDIAS DAKONG DK-B318

Máquina de calcetería totalmente computarizada.

Hecha en Taiwán - China

3.1.1 ESPECIFICACIONES

- Solo cilindro con un diámetro de 3-3/4 pulgadas.
- Llanura sólo, y doble función de Llano y Terry están disponibles.
- Neumática controlada hilo dedos.
- Más opciones de color de hasta 2 alimentaciones + 6 patrón principal se alimenta (16 colores).
- Auto-prueba, sensores de error y sistema de auto-protección.
- Japaness WAC de alta velocidad y avanzada actuadores eléctricos.
- Drumless, totalmente informatizado controlado impulsado por servo-motor sin escobillas.
- Equipado con un dispositivo de transmisión para facilitar la lectura y almacenamiento de datos USB.
- Memoria más grande en cada CPU permite el ahorro de más diseño, tamaño, y almacenamiento de programas.
- Dos juegos de recolectores y cuentagotas actuar mientras que hace parte del talón. La productividad y la calidad del tejido son más altos que los tradicionales individuales.
- Equipado con UPS, que mantiene la memoria de programa y tejer acción si sucede terminación temporal de energía eléctrica. Cuando se restablece la alimentación, la máquina puede seguir tejer para reducir la pérdida o desperdicio.
- Hilo elástico de alimentación es controlado por motor paso a paso elástico para diferentes cursos tamaño en el mismo calcetín. Hilo elástico de alimentación es para dos colores.

- Sistema de lubricación automática. La inyección de aceite es controlada por el sistema neumático.
- Calidad, velocidad, rumbo longitud, tamaño, cantidad, cadena pasos, patrón... etc., puede ser controlado y alterado desde el panel de la máquina caja de control.
- LCD permite al operador fácilmente supervisar tejer condiciones incluyendo: mensajes de error, deje de señales, las cantidades, velocidad del cilindro y así sucesivamente.
- Idiomas están disponibles para chino, inglés, español, italiano, Indonesia y Turco Idioma para los usuarios para operar.



Figura 18. Maquina cosedora de medias DAKONG DK-B318



SERIES B318 / B318J / B328

Fully computerized, high efficiency, single cylinder hosiery machine with 1 feed plus 7 color feeds for producing quality men, women and children plain or terry socks.

Features:

- » Fully computerized control system.
- » Japanese WAC high-speed electronic and advanced selectors.
- » 1 main feed (8 yarn fingers) + 7 patterns feed (18 colors).
- » Elastic option for two colors.
- » LCD panel with various languages available.
- » Large memory capacity for storage of more pattern programs and sock sizes.
- » Auto testing, error sensors and self-protection system.
- » New version of graphic design system, user friendly, easy to learn and operate, PIC and BMP format both acceptable.
- » Advanced graphic design software for 3D knitting articles exclusively developed by Da Kong (optional).

SERIE B318 / B318J / B328

Totalmente computarizada, de alta eficiencia, máquina monocilindro con 1 alimentador principal más 7 alimentadores de colores para la producción de medias de calidad, lisas o con toalla, para hombre, mujer y niño.

Características:

- » Sistema de control totalmente computarizado.
- » WAC electrónico Japonés de alta velocidad y selectores avanzados.
- » 1 alimentador principal (8 guía hilos) + 7 alimentadores de color (18 colores).
- » Opción de dos colores de elástico.
- » Pantalla LCD multilingüe.
- » Gran capacidad de memoria para almacenamiento de diseños y tallas de medias.
- » Sistema de auto prueba, sensores de error y sistema de autoprotección.
- » Nueva versión de software gráfico para diseños. Fácil de aprender, fácil de operar. Compatible con formatos PIC y BMP.
- » Avanzado software para diseño de medias 3D, desarrollado exclusivamente para máquinas Da Kong (opcional).

Figura 19. Características de la maquinaria



Model	Cylinder Diameter	Function	Selection Groups	Main feed + pattern feed	Needle range	Speed	Power requirement		N.W./G.W. (KG.)	Floor space & Packing in cm (W * L * H)
							Motor Power	Fan Power (Optional)		
Modelo	Diámetro del cilindro	Función	Grupos de selección	Alimentación principal + alimentación de diseños	Rango de agujas	Velocidad	Energía requerida		Peso neto / Peso bruto (KG.)	Espacio de piso y de empaque en cm (ancho*largo*altura)
							Motor	Ventilador (Opcional)		
DK-B318	3 1/2"	Plain only Liso	6	1 + 4 (8) + (3,3,3,3)	72N - 220N	280 - 350	0.85 KW	0.75 KW	300 / 410	Floor space / Espacio de piso 160 X 120 X 240cm
			7	1 + 6 (8) + (3,3,3,3,2,2)	72N - 220N		0.85 KW	0.75 KW	300 / 410	
			8	1 + 7 (8) + (3,3,3,3,2,2,2)	72N - 220N		0.85 KW	0.75 KW	310 / 420	
		Terry / Plain Toalla / Liso	6	1 + 4 (8) + (3,3,3,3)	72N - 200N	220 - 300 (Terry / Toalla)	0.85 KW	1.1 KW	300 / 410	
			7	1 + 6 (8) + (3,3,3,3,2,2)	72N - 200N	280 - 350 (Plain / Liso)	0.85 KW	1.1 KW	300 / 410	
			8	1 + 7 (8) + (3,3,3,3,2,2,2)	72N - 200N		0.85 KW	1.1 KW	310 / 420	
DK-B328	3 5/8"	Plain only Liso	6	1 + 4 (8) + (3,3,3,3)	72N - 200N	280 - 350	0.85 KW	0.75 KW	300 / 410	Packing / Empaque 124 X 97 X 192cm
			7	1 + 6 (8) + (3,3,3,3,2,2)	72N - 200N		0.85 KW	0.75 KW	300 / 410	
		Terry / Plain Toalla / Liso	6	1 + 4 (8) + (3,3,3,3)	72N - 200N	220 - 300 (Terry / Toalla)	0.85 KW	1.1 KW	300 / 410	
			7	1 + 6 (8) + (3,3,3,3,2,2)	72N - 200N	280 - 350 (Plain / Liso)	0.85 KW	1.1 KW	300 / 410	
DK-B318J	3 1/2"	Selection Terry Selección de Toalla	7	1 + 6 (8) + (3,3,3,3,2,2)	72N - 168N	160 - 250	0.85 KW	1.1 KW	300 / 410	

Maximum speed varies with conditions of yarn quality, loop patterns, lubrication...and so on.

La velocidad máxima depende de varios factores como la calidad del hilado, complejidad del dibujo, lubricación de la máquina, etc.

Unique advantage:

Dial base and yarn finger plate can be elevated separately for easy operation and maintenance. 90°horizontal movement capability when exchanging the cylinder.

Ventaja única:

La base del dial y la placa de guía hilos pueden ser elevados separadamente para facilitar la operación y el mantenimiento preventivo y correctivo. Puede además desplazarse 90 grados en sentido horizontal para facilitar el cambio del cilindro.

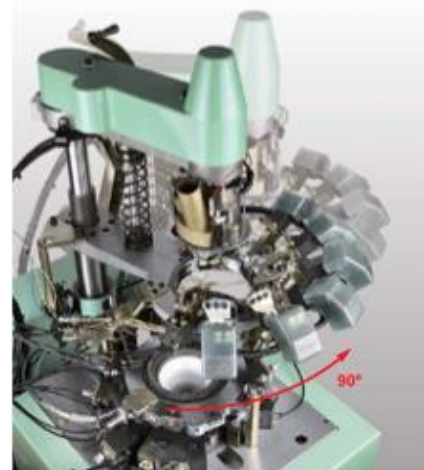


Figura 20. Diferentes modelos de maquinaria

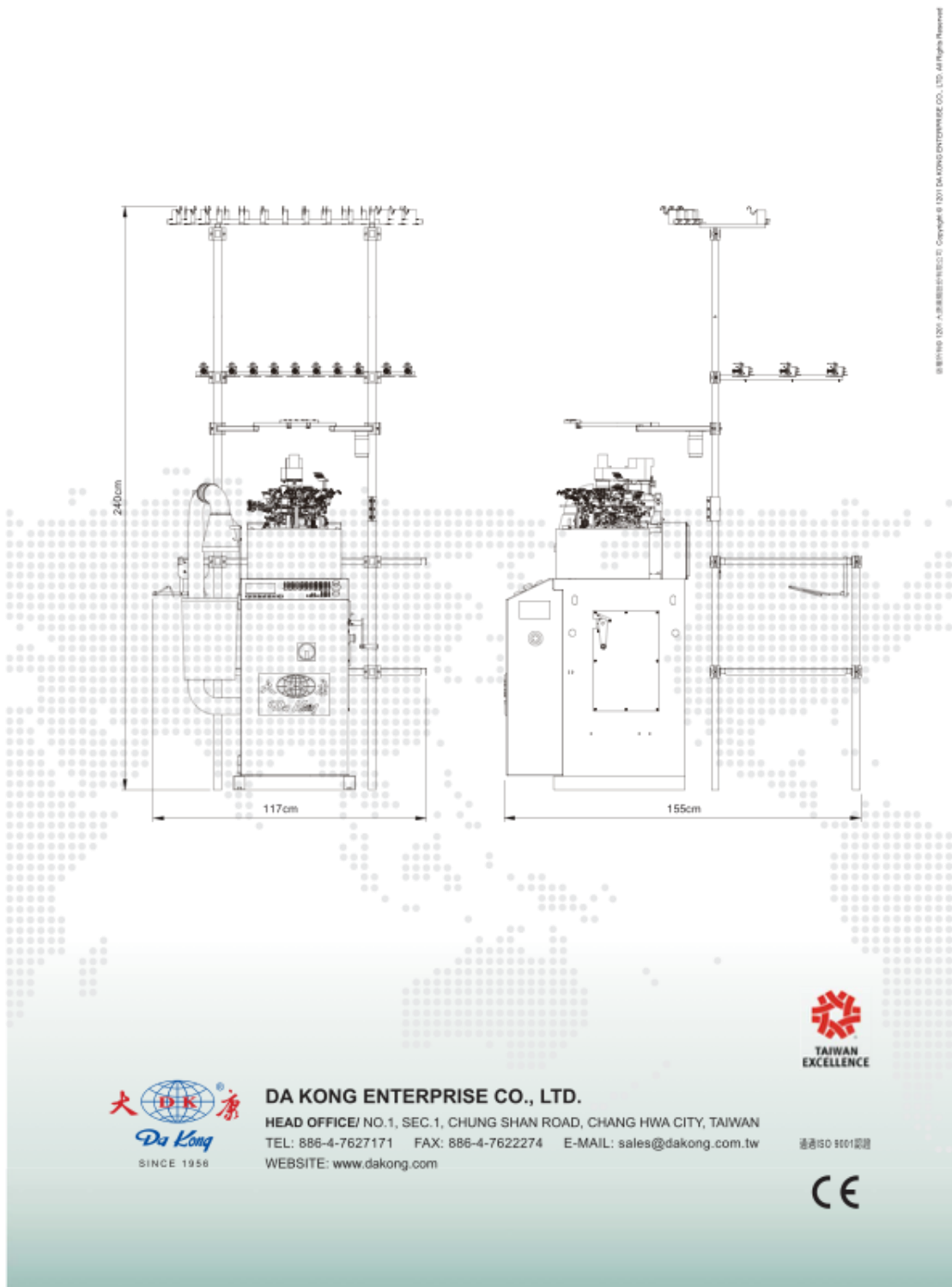


Figura 21. Esquema de la maquinaria

3.2 PROCESO DE FABRICACIÓN

3.2.1 RECEPCIÓN DE PEDIDO

Este es el punto de partida donde se realiza una orden de trabajo (OT). Esta OT nos va dar información para definir responsables, cantidad, tarea a realizarse, fecha de elaboración, fecha de terminación, lote de producto, descripción de materia prima.

			
ORDEN DE TRABAJO			
Orden de trabajo No:		Fecha de Emision: / /	
Sector Interviniente:		Destino:	
Responsable del Sector:		Fecha de inicio: / /	
Operarios:		Fecha prevista de terminacion: / /	
		Fecha real de terminacion: / /	
Tarea a realizar:			
Materiales			
Cantidad	Descripción	Precio Unitario	Precio Total
Subtotal			
Gastos Indirectos			
Costo Total			
Jefe de mantenimiento	Jefe de planta	Jefe del dpto. destinatario	Responsable del sector

Figura 22. Orden de trabajo

3.2.2 COMPRA O REQUERIMIENTO DE MATERIA PRIMA

Al tener ya el requerimiento del cliente procedemos a comprar o requerir de bodega los materiales para la elaboración de los calcetines, dependiendo del tipo de calcetín; procedemos a nylon, lana, algodón, poliéster, licra elástica, esto lo hacemos llenando la orden de compra que se detalla a continuación:



Zabala. De los Loros y los Tucanes. Quito Ecuador
telefono fijo: 3350082 celular 0984485651

Orden No: 1

ORDEN DE COMPRA

Proveedor: SOTIC
Dirección: _____
Telefono: _____
Fecha de Pedido: _____
Entregar en: Planta

Dpto Solicitante: _____
Fecha de entrega requerida: _____
Termino de pago: _____ credito _____ dias

DESCRIPCION DE LA ORDEN			
Cantidad	Descripcion	Precio Unitario	Total
10kls			
		Sub Total	
		IVA	

CARGOS ADICIONALES			
	Costos de Envío (fletes)		
	Manejo de Seguros		
	Otros		
		Sub Total	

Total en Letras: Quinientos veinte y cinco dolares, con 20 centavos

TOTAL 525,20

Comentarios	Proveedor
	Fecha recibido
	Nombre y firma
	Sello del proveedor

Solicitado por: _____
Departamento: _____

Autorizo: _____

Figura 23. Orden de compra

3.2.3 DISEÑO

Esta es una parte muy importante en el proceso de elaboración de los calcetines, en nuestro caso específico contamos con una maquina tejedora que nos permite y trabajar con 4 cargas de colores y elaborar el diseño previo ya se combinación de colores o dibujo, este parte de diseño se realiza en un programa llamado “Styler 4” que nos proporciona la licencia la marca de la maquina tejedora ya que después de elaborar

el diseño se carga mediante una USB a la maquina tejedora y esta elabora nuestro diseño elaborado previamente en el programa.

3.2.4 STYLER 4

Es un programa básico de diseño exclusivo para cargar las cadenas, diseños y demás especificaciones de las medias a producirse en la máquina. Este programa al ser tan básico únicamente se lo puede descargar en un sistema operativo de Windows XP y necesita de una llave (USB) para ser utilizado tanto en los trabajos de diseño en la computadora misma como en la página para su carga y posterior producción.

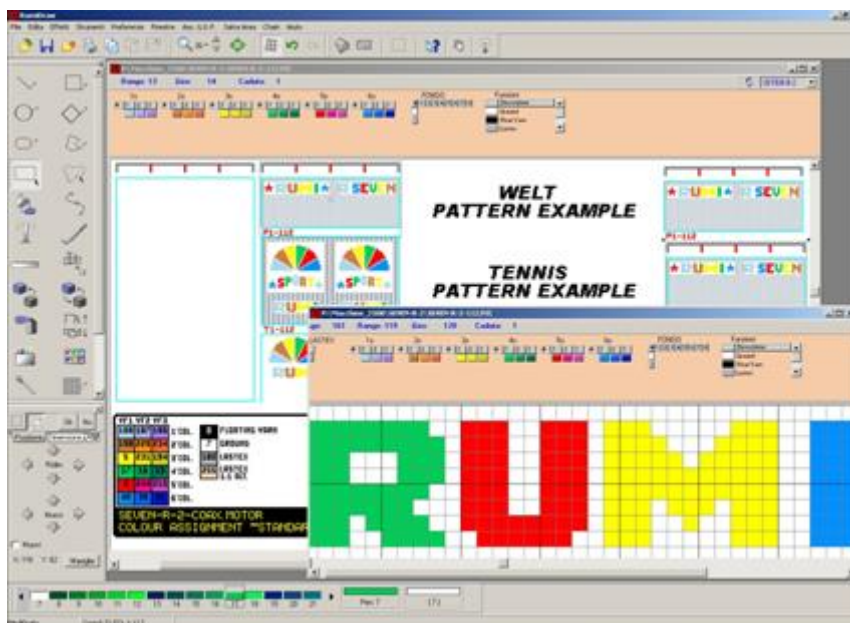


Figura 24. Styler

3.2.5 TEJIDO DE PUNTO.

Rollos grandes de hilos sintéticos, naturales y elásticos son colocados en las filetas de la máquina de tejer de acuerdo a los tipos y colores colocados por el operario posterior al diseño y carga en la máquina para obtener el calcetín de acuerdo a lo que se desea. Luego, un grupo de agujas tejerá los hilos en una serie de rizados entrelazados. Estos rizados forman el tubo del material tejido usados en la producción de calcetines.

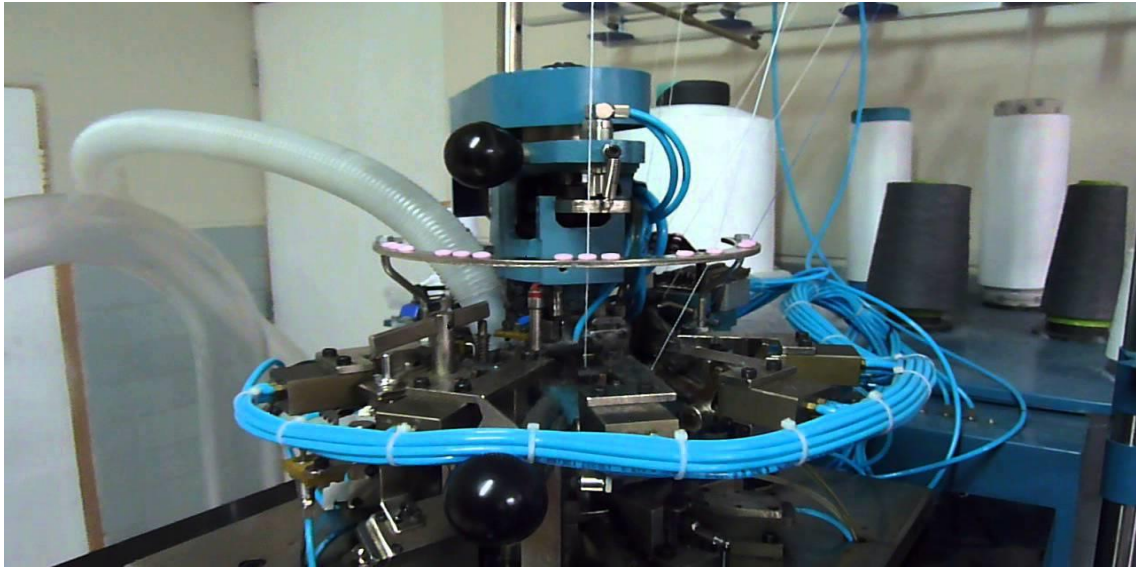


Figura 25. Tejido de punto

3.2.6 CORTE.

Luego, este tubo de material tejido es cortado en piezas individuales y utilizadas para formar los calcetines. El corte puede ser realizado por operadores calificados o por máquinas automáticas, en nuestro caso particular el corte lo realiza la maquina tejedora.



Figura 26. Corte

3.2.7 COSTURA

Después, las piezas individuales son volteadas e inspeccionadas para seleccionar las defectuosas. Los calcetines semi-formados pasan a la máquina de costura donde un operario forma la punta de los calcetines y completar así la producción.



Figura 27. Costura

3.3 PROCESO DE PLANCHA.

Este es el proceso final de la producción en la sección de prehormado, antes de pasar a los procesos de acabado y empaque. Planchar consiste en darle al calcetín la presentación final antes de pasarlo a la sección de empaque; esto se logra por medio de temperatura, algunas veces, empleando vapor de agua dependiendo de la materia prima utilizada en la elaboración del calcetín y mediante la utilización de las hormas indicadas para cada talla, en nuestro caso particular utilizamos planchas de aluminio en temperatura alta para dar forma y talla.



Figura 28. Proceso de plancha

3.4 PROCESOS DE ACABADO Y EMPAQUE.

Después que los calcetines han sido planchados, son entregados a la sección de acabado y empaque:

allí son sometidos a los procesos finales que deben recibir para obtener la presentación con que son remitidos al centro de distribución y posteriormente a los clientes.

Esta fase final del proceso incluye numerosas operaciones manuales que, si bien son sencillas, se deben realizar con gran cuidado y precisión, y que tienen como objetivos principales: garantizar la calidad y confiabilidad de nuestros productos (procesos de igualado, motilar, pulir) para facilitar al cliente la compra en los puntos de venta la visualización de marcas, tallas y composiciones en etiquetas, adhesivos y calcomanías. (Salazar A. , 2018)

3.5 PROCESOS MANUALES

3.5.1 HUNDIR HEBRA.

Existen algunas referencias que presentan unas hebras de hilo sobrante en el orillo del calcetín o en los puntos de cambio de tejido del calcetín, que no pueden cortarse porque se corre el riesgo de causar daño a los calcetines.

Se procede a hundir la hebra a estos calcetines, lo cual consiste en introducir el hilo sobrante hacia la parte interior del calcetín, bien sea en el orillo, o en algunos casos, en aquellos puntos donde hay cambio de porta-hilos,

utilizando una aguja (remallador) de galga similar a la de la máquina donde se tejieron los calcetines. Con esta operación se logra dar una presentación óptima a los calcetines y a la vez se garantiza la calidad, ya que no existe posibilidad para que el tejido se desbarate. (Salazar A. , 2018)

3.5.2 IGUALADO.

Los calcetines llegan organizados en paquetes de una o media docena, de acuerdo con el volumen de la referencia trabajada

la igualadora debe esparcirlos sobre la mesa, luego, tomándolos uno por uno del puño y la puntera, revisarlos por ambos lados para así detectar posibles daños de tejido y costura que no hayan sido visualizados por la revisadora en las secciones de tejido y cerrado, o defectos originados en los procesos de prehormado y plancha; estando esparcidos se le facilita la labor de ir juntando por pares aquellos calcetines que presentan iguales características de tamaño, color y tono. Los pares igualados de primera calidad se van organizando nuevamente en paquetes de media o una docena de acuerdo con la unidad de empaque, para entregarlos así al siguiente proceso. (Salazar A. , 2018)

3.5.3 MOTILAR.

Cuando los calcetines son de puño sencillo

presentan en el orillo unas hebras de hilo sobrante, las cuales son el punto de entrada de hilo a la máquina para el comienzo del calcetín. Motilar consiste en cortar este hilo sobrante con una tijera pulidora, teniendo en cuenta que, en algunas referencias, al halar las hebras, se desplazan por entre las mallas del orillo y si se cortan después de haberlas halado, se daña el puño. (Salazar A. , 2018)

3.5.2 PULIR

Además de las hebras que se presentan en puño, en algunas referencias que se elaboran con títulos o colores de materias primas diferentes en distintas partes del calcetín

con el fin de dar efectos de diseño y color o para reforzar el tejido en algunas zonas del calcetín que sufren un mayor desgaste con el uso, como son el talón y la puntera, se presentan hebras de hilo sobrante en los puntos

donde ocurre el cambio de material o de color (salida de puño, entrada y salida de talón, entrada a puntera, cambios de color en pierna o pie, etc.).

Pulir consiste en cortar con la tijera pulidora estas hebras para dar una mejor presentación a los calcetines, teniendo la precaución de no hacerlo muy “a ras” para evitar cualquier daño en el calcetín. (Salazar A. , 2018)

3.5.3 DOBLAR PUÑO.

Para hablar de este proceso, es necesario tener definidos los siguientes conceptos: a) Puño doble: Es aquel que ha sido elaborado directamente en la máquina de tejido y que consta de dos capas de tejido, una interior y otra exterior, unidas por una especie de costura llamada transferencia, que es elaborada también por la máquina; b) Puño sencillo: Aquel que consta de una sola capa de tejido.

Doblar puño es una operación manual que se hace para presentarlo colocado sobre la pierna y no extendido en su posición habitual. Se doblan puños sencillos para lograr efectos de moda, dando al calcetín una presentación diferente; se doblan puños dobles cuando los diseños están localizados en la parte interior del puño, para que al doblarlo se vea el dibujo. (Albuja & Álvarez, 2011, pág. 60)

3.5.4 COLOCAR ADHESIVO.

El adhesivo, además de mejorar la presentación, suministra información acerca del producto y otros aspectos de interés para el cliente; existen varias clases de adhesivos como: De referencia, de talla, de tamaño, de fibras, entre otros; los cuales se colocan en puño, pierna, caballete o en el sobre.

3.5.5 SURTIR.

Consiste en colocar en una misma unidad de empaque, calcetines de la misma referencia y talla en colores diferentes, o calcetines de la misma talla en diferentes referencias y colores, de acuerdo con las políticas de venta de la línea o los requerimientos del cliente (Salazar A. , 2018).

3.5.6 COLOCAR CABALLETE.

Para una mejor presentación y para facilitar su exhibición en el punto de venta, a los calcetines se les coloca un caballete de cartón en el cual están impresos la marca, la talla y las instrucciones de lavado.

Existen diferentes estilos de caballete de acuerdo con la marca; dentro de los cuales podemos encontrar varios diseños para identificar una línea determinada. De acuerdo con el tipo de ranura que presenten, existen dos clases de caballete: uno que tiene la ranura en forma curva y que se utiliza para la producción que tiene talón, y, otro con la ranura recta, que se utiliza para las referencias que no tienen talón; el par de calcetines se introduce por la ranura hasta el talón (si lo tiene) quedando así colgado. (Salazar A. , 2018)

3.5.7 COLOCAR GANCHO.

En algunas referencias de clientes o de exportación, el caballete es reemplazado por un gancho plástico que se coloca a la altura del talón después de haber doblado el par de calcetines.

3.5.8 TIQUETEAR.

Coser, con hilo, etiquetas de cartón a los calcetines, que reemplazan

el caballete y que se pueden colocar en puño, puntera o pierna de acuerdo con la referencia o las especificaciones del cliente; esto se realiza en máquinas individuales o continuas, de las cuales unas tienen aguja gruesa, otras tienen aguja delgada y un número de puntadas diferente para trabajar distintas referencias. (Salazar A. , 2018)

3.5.9 COLOCAR BANDA EN PIERNA O PIE.

Es colocar a los calcetines una banda adhesiva o de cartón alrededor de la pierna o pie (cuando la pierna es muy corta), con el fin de “asegurar su correcta exhibición en el punto de venta; esta banda contiene información del producto. Se utiliza para los calcetines masculinos de largo ejecutivo, para empaques especiales de surtido, para la producción o cuando el cliente lo solicita” (Salazar A. , 2018).

3.5.10 EMPACAR.

Una vez colocados todos los elementos de identificación de marca

los que suministran información para facilitar la compra del cliente y aquellos que sirven para mejorar la presentación del producto en el punto de venta, los calcetines son empacados por unidades, por medias docenas o por docenas de acuerdo con la referencia, la talla o las especificaciones del cliente cuando la producción es de exportación; se pueden empacar en cajas, en bolsas o en empaques especiales. Las cajas, bolsas y demás unidades de empaque son luego agrupadas en cajas para ser enviadas al centro de distribución. (Salazar A. , 2018)

3.5.11 COLOCAR TIQUETE EXTERIOR.

Es un adhesivo que se coloca

a cada unidad de empaque en un sitio visible de la caja o bolsa, en la posición correcta de acuerdo con las normas o especificaciones del cliente. El tiquete exterior nos suministra información acerca de la línea de producción (marca) de los calcetines, el código y nombre de la referencia y empaque. Una vez terminado de empacar el lote y haber colocado todos los tiquetes exteriores, las unidades de empaque son colocadas en cajas y son transportadas al centro de distribución. (Salazar A. , 2018)

3.6 RECEPCIÓN DE PRODUCCIÓN.

La producción llega al puesto de recepción de producción, se toma una muestra de cada caja para

hacer una revisión y verificar que el material de empaque utilizado sea el que debe llevar la producción y que ésta corresponda a las especificaciones que indica el tiquete exterior en cuanto a la referencia y la cantidad de pares que debe contener la unidad de empaque; a cada caja leída se le coloca un tiquete exterior que servirá para saber su contenido, referencia, talla, color, cantidad, la fecha de ingreso al centro de distribución y su localización en el mismo; una vez terminada esta labor, las cajas marcadas se colocan en estibas para luego ser ubicadas en la localización correspondiente en el centro de distribución. (Salazar A. , 2018)

CAPÍTULO 4

ANÁLISIS FODA

4.1 MATRIZ DE EVALUACIÓN DEL FACTORES INTERNOS

Matriz que evalúa fuerzas y debilidades en las áreas funcionales de una empresa, de igual manera nos ayuda a identificar y evaluar las relaciones entre áreas. El peso va desde 0.0 (no muy importante) hasta 1.0 (absolutamente importante), el mismo que se asignará a cada factor; el total del peso siempre deberá sumar 1.0 y el total ponderado puede ir de un mínimo de 1.0 a un máximo de 4.0, siendo la calificación promedio 2.5

La calificación para cada uno de los factores va de 1 a 4 de la siguiente manera:

Debilidades importantes:	1
Debilidades menores:	2
Fortalezas no muy importantes:	3
Fortalezas importantes	4

FORTALEZAS

Según los resultados de la matriz, las principales fortalezas de ZUCO SOCKS son productos de calidad, la diversificación de productos con maquinaria de punta y cobro y pago a tiempo en plazos establecidos entre clientes y proveedores con precios justos

DEBILIDADES

Según los resultados las debilidades de mayor consideración son; la carencia de un plan de ventas y canales de distribución y la limitada capacidad de producción. El resultado ponderado de esta matriz nos arroja como resultado 2,55 que esta sobre la media de 2,50 lo que quiere decir que las fortalezas tienen mayor peso que las debilidades, para darle énfasis, aprovechar las fortalezas y minimizar debilidades obtenidas en el análisis.

Tabla 2. Factores internos

No	FACTORES DE EVALUACIÓN	PESO	CALIFICACIÓN	PESO/PONDERADO
FORTALEZAS				
F1	Diversificación de productos con maquinaria de punta	0,10	4	0,4
F2	Inversión inicial propia 30 y bancaria 70%, maquinaria pagada	0,025	3	0,075
F3	Industria textil nacional protegida vs importaciones	0,025	3	0,075
F4	Producto de calidad (Procesos)	0,25	4	1
F9	Pagar a tiempo y cobrar en plazos establecidos entre clientes y proveedores con precios justos	0,10	4	0,4
DEBILIDADES				
D1	Carencia en un plan de ventas	0,30	1	0,3
D2	Falta de control en área contable	0,025	2	0,05
D3	Falta de capacitación empresarial	0,025	2	0,05
D4	Capacidad limitada de producción.	0,05	2	0,1
D5	Canales de distribución.	0,10	1	0,1
TOTAL		1		2,55

4.2 MATRIZ DE EVALUACIÓN DE FACTORES EXTERNOS

El peso va desde 0.0 (no muy importante) hasta 1.0 (absolutamente importante), el mismo que se asignará a cada factor; el total de peso siempre debe sumar 1.0 y el total ponderado puede ir de un mínimo de 1.0 a un máximo de 4.0, siendo la calificación promedio 2.5

La calificación para cada uno de los factores va de 1 a 4 de la siguiente manera:

Debilidades importantes:	1
Debilidades menores:	2
Fortalezas no muy importantes:	3
Fortalezas importantes:	4

OPORTUNIDADES

Según la matriz las principales oportunidades de ZUCO SOCKS es la tecnología de punta y las posibles estrategias para cumplir con clientes grandes y crecer en el mercado

AMENAZAS

Las amenazas a considerar son la inestabilidad económica y política y la poca demanda de calcetines especializados.

En esta matriz encontramos un resultado ponderado de 2,50 el cual se iguala con la media (2,50) esto nos dice que tenemos que tomar en cuenta tanto las oportunidades como las amenazas para tomar acciones.

Tabla 3. Matriz de factores externos

No	FACTORES DE EVALUACIÓN	PESO	CALIFICACIÓN	PESO/PONDERADO
OPORTUNIDADES				
F1	Posibles alianzas estratégicas para cumplir con clientes grandes y crecer en el mercado	0,10	4	0,4
F2	Buena acogida del producto	0,10	3	0,3
F3	Tecnología de punta	0,25	4	1
F4	Posicionamiento en el mercado con producto diferenciado y ubicación estratégica	0,03	3	0,075
F5	Mano de obra (calificado)	0,03	3	0,075
AMENAZAS				
D1	Poca demanda de medias especializadas	0,05	1	0,05
D2	Bajo margen de ganancia medias estándar	0,05	2	0,1
D3	Materia prima costosa	0,05	2	0,1
D4	Alta competencia	0,05	2	0,1
D5	Inestabilidad económica y política	0,30	1	0,3
TOTAL		1,00		2,5

4.3 MATRIZ INTERNA-EXTERNA

La matriz interna-externa ayuda a los estrategas

a la formulación de estrategias alternativas que permite colocar a la organización dentro de un cuadro de nueve celdas, basados en dos dimensiones claves, los totales ponderados de la evaluación de factores internos (EFI) en el eje x y los totales ponderados de la evaluación de factores externos (EFE) en el eje y, sugiriendo diferentes implicaciones estratégicas en relación al cuadrante en que se encuentre la empresa. (Granja, 2010, pág. 109)

ANÁLISIS: La pequeña empresa ZUCO SOCKS se ubica en el quinto cuadrante, para las empresas que caen en las celdas III, V Y VI ES REALIZAR ESTRATEGIAS DE "Retener y Mantener" las estrategias más acertadas al desempeñar que son diferenciación, desarrollo del mercado y de especialización

Tabla 4. Análisis interno-externo

		TOTALES PONDERADOS EFI		
		FUERTE 3,00 a 4	PROMEDIO 2,00 a 2,99	DÉBIL 1,00 a 1,99
TOTALES PONDERADOS EFE	ALTO 3,00 a 4	I	II	III
	MEDIO 2,00 a 2,99	IV	V	VI
	BAJO 1,00 a 1,99	VII	VIII	IX

Tabla 5. Análisis FODA

AMBIENTE EXTERNO						AMBIENTE INTERNO					
OPORTUNIDADES			AMENAZAS			FORTALEZAS			DEBILIDADES		
O1	0,10	Posibles alianzas estratégicas para cumplir con clientes grandes y crecer en el mercado	A1	0,05	Poca demanda de medias especializadas	F1	0,10	Diversificación de productos con maquinaria de punta	D1	0,30	Carencia en un plan de ventas
O2	0,10	Buena acogida del producto	A2	0,05	Bajo margen de ganancia medias estándar	F2	0,03	Inversión inicial propia 30 y bancaria 70%, maquinaria pagada	D2	0,03	Falta de control en área contable
O3	0,25	Tecnología de punta	A3	0,05	Materia prima costosa	F3	0,03	Industria textil protegida nacional vs importaciones	D3	0,03	Falta de capacitación empresarial
O4	0,03	Posicionamiento en el mercado con producto diferenciado y ubicación estratégica	A4	0,05	Alta competencia	F4	0,25	Producto de calidad (procesos)	D4	0,05	Capacidad limitada de producción.
O5	0,03	Mano de obra (calificado)	A5	0,30	Inestabilidad económica y política,	F5	0,10	Pagar a tiempo y cobrar en plazos establecidos entre clientes y proveedores con precios justos	D5	0,10	Canales de distribución.
	0,50			0,50			0,50			0,50	

Tabla 6. Matriz de áreas ofensivas de estrategia

PONDERACIÓN: BAJA = 1 MEDIA = 3 ALTA = 5	OPORTUNIDADES	Posibles alianzas estratégicas para cumplir con clientes grandes y crecer en el mercado	Buena acogida del producto	Tecnología de punta	Posicionamiento en el mercado con producto diferenciado y ubicación estratégica	Mano de obra (calificado)	TOTAL
	FORTALEZAS						
	Diversificación de productos con maquinaria de punta	3	5	3	1	1	12
	Inversión inicial propia 30 y bancaria 70%, maquinaria pagada	1	1	3	1	1	6
	Industria textil protegida nacional vs importada	3	3	1	5	1	13
	Producto de calidad (Procesos)	1	3	5	5	5	19
	Pagar a tiempo y cobrar en plazos establecidos entre clientes y proveedores con precios justos	3	1	1	1	1	7
TOTAL		11	13	13	13	9	116

Promedio de la matriz fila	=	$\frac{\text{Valor de la matriz}}{\text{numero de filas}}$	=	$\frac{124}{5}$	=	24,8
Promedio de la matriz columna	=	$\frac{\text{valor de la matriz}}{\text{numero de columnas}}$	=	$\frac{124}{5}$	=	24,8
Ratio Balance de Fuerza	=	$\frac{\text{valor de la matriz}}{\text{Ponderación Alta*Nf*Nc}}$	=	$\frac{124}{5*5*5}$	=	0,99

Tabla 7. Áreas de ofensiva estratégica "ZUCO SOCKS"

< FO >	
FORTALEZAS	OPORTUNIDADES
Diversificación de productos con maquinaria de punta	Buena acogida del producto
Industria textil protegida nacional vs importaciones	Posicionamiento en el mercado con producto diferenciado y ubicación estratégica
Producto de calidad (Procesos)	Tecnología de punta
Producto de calidad (Procesos)	Posicionamiento en el mercado con producto diferenciado y ubicación estratégica
Producto de calidad (Procesos)	Mano de obra (calificado)

Tabla 8. Matriz de áreas defensivas

PONDERACIÓN: BAJA = 1 MEDIA = 3 ALTA = 5	AMENAZAS Poca demanda de medias especializadas Bajo margen de ganancia medias estándar Materia prima costosa Alta competencia Inestabilidad económica y política, TOTAL							
		DEBILIDADES						
		Carencia en un plan de ventas	5	1	1	1	1	9
		Falta de control en área contable	1	1	1	1	1	5
		Falta de capacitación empresarial	1	1	1	1	1	5
		Capacidad limitada de producción.	3	3	5	1	3	15
		Canales de distribución.	5	3	1	1	1	11
TOTAL	15	9	9	5	7	90		

Promedio de la matriz fila	=	$\frac{\text{Valor de la matriz}}{\text{numero de filas}}$	=	$\frac{90}{5}$	=	18
Promedio de la matriz columna	=	$\frac{\text{valor de la matriz}}{\text{numero de columnas}}$	=	$\frac{90}{5}$	=	18
Ratio Balance de Fuerza	=	$\frac{\text{valor de la matriz}}{\text{Ponderación Alta} \cdot N_f \cdot N_c}$	=	$\frac{90}{5 \cdot 5 \cdot 5}$	=	0,72

Tabla 9. Área de estrategias defensivas

< DA >	
DEBILIDADES	AMENAZAS
Carencia en un plan de ventas	Poca demanda de medias especializadas
Capacidad limitada de producción.	Materia prima costosa
Canales de distribución.	Poca demanda de medias especializadas

Tabla 10. Matriz de áreas de mejoramiento estratégico

PONDERACIÓN: BAJA = 1 MEDIA = 3 ALTA = 5	OPORTUNIDADES Posibles alianzas estratégicas para cumplir con clientes grandes y crecer en el mercado Buena acogida del producto Tecnología de punta Posicionamiento en el mercado con producto diferenciado y ubicación estratégica Mano de obra (calificado) TOTAL							
		DEBILIDADES						
		Carencia en un plan de ventas	5	1	1	1	1	9
		Falta de control en área contable	1	1	1	1	1	5
		Falta de capacitación empresarial	3	1	1	1	5	11
		Capacidad limitada de producción.	5	3	5	5	3	21
		Canales de distribución.	5	3	1	3	1	13
TOTAL	19	9	9	11	11	118		

Promedio de la matriz fila	= $\frac{\text{Valor de la matriz}}{\text{numero de filas}}$	= $\frac{118}{5}$	= 23,6
Promedio de la matriz columna	= $\frac{\text{valor de la matriz}}{\text{numero de columnas}}$	= $\frac{118}{5}$	= 23,6
Ratio Balance de Fuerza	= $\frac{\text{valor de la matriz}}{\text{Ponderación Alta*Nf*Nc}}$	= $\frac{118}{5*5*5}$	= 0,94

Tabla 11. Áreas de mejoramiento estratégico ZUCO SOCKS

< DO >		
No	DEBILIDADES	OPORTUNIDADES
1	Carencia en un plan de ventas	Posibles alianzas estratégicas para cumplir con clientes grandes y crecer en el mercado
2	Falta de capacitación empresarial	Mano de obra (calificado)
3	Capacidad limitada de producción.	Posibles alianzas estratégicas para cumplir con clientes grandes y crecer en el mercado
4	Capacidad limitada de producción.	Tecnología de punta
5	Capacidad limitada de producción.	Posicionamiento en el mercado con producto diferenciado y ubicación estratégica
6	Canales de distribución.	Posibles alianzas estratégicas para cumplir con clientes grandes y crecer en el mercado

Tabla 12. Matriz de áreas de respuesta estratégica FA

PONDERACIÓN: BAJA = 1 MEDIA = 3 ALTA = 5	AMENAZAS	Poca demanda de medias especializadas	Bajo margen de ganancia medias estándar	Materia prima costosa	Alta competencia	Inestabilidad económica y política,	TOTAL
	FORTALEZAS						
	Diversificación de productos con maquinaria de punta	5	3	1	1	1	11
	Inversión inicial propia 30 y bancaria 70%, maquinaria pagada	1	1	1	1	3	7
	Industria textil protegida nacional vs importada	1	1	5	3	3	13
	Producto de calidad (Procesos)	5	3	3	1	1	13
	Pagar a tiempo y cobrar en plazos establecidos entre clientes y proveedores con precios justos	5	3	1	1	1	11
TOTAL		17	11	11	7	9	110

Promedio de la matriz fila	= $\frac{\text{Valor de la matriz}}{\text{numero de filas}}$	= $\frac{110}{5}$	= 22
Promedio de la matriz columna	= $\frac{\text{valor de la matriz}}{\text{numero de columnas}}$	= $\frac{110}{5}$	= 22
Ratio Balance de Fuerza	= $\frac{\text{valor de la matriz}}{\text{Ponderación Alta*Nf*Nc}}$	= $\frac{110}{5*5*5}$	= 0,88

Tabla 13. Área de respuesta estratégica FA

< FA >		
No	FORTALEZAS	AMENAZAS
1	Diversificación de productos con maquinaria de punta	Poca demanda de medias especializadas
2	Industria textil protegida nacional vs importaciones	Materia prima costosa
3	Producto de calidad (Procesos)	Poca demanda de medias especializadas
4	Pagar a tiempo y cobrar en plazos establecidos entre clientes y proveedores con precios justos	Poca demanda de medias especializadas

Tabla 14. Áreas de priorización estratégica ZUCO SOCKS

No	ÁREAS DE PRIORIZACIÓN ESTRATÉGICA	MANTENER ESTRATEGIA	IMPLEMENTAR ESTRATEGIA
1	Posibles alianzas estratégicas para cumplir con clientes grandes y crecer en el mercado		x
2	Buena acogida del producto	x	
3	Tecnología de punta	x	
4	Posicionamiento en el mercado con producto diferenciado y ubicación estratégica		x
5	Mano de obra (calificado)		x
6	Carencia en un plan de ventas		x
7	Falta de control en área contable		x
8	Falta de capacitación empresarial		x
9	Capacidad limitada de producción.		x
10	Canales de distribución.		x

4.4 IDENTIFICACIÓN PRE-OBJETIVOS

Una vez determinado las áreas de priorización tomamos las que necesitan ser mejoradas, para identificar los pre-objetivos que se establecerán a cada perspectiva.

Tabla 15. Identificación de Pre-Objetivos ZUCO SOCKS

ÁREAS DE PRIORIZACIÓN ESTRATÉGICA	PRE-OBJETIVO
Posibles alianzas estratégicas para cumplir con clientes grandes y crecer en el mercado	Para cumplir con este objetivo tenemos que identificar posibles aliados estratégicos; es decir confeccionistas de calcetines de la misma calidad que nuestro producto para poder así cumplir con pedidos que no estemos en capacidad de producir en determinado periodo de tiempo
Posicionamiento en el mercado con producto diferenciado y ubicación estratégica	Cumpliendo y superando las expectativas en cuanto a calidad, precio y diseños innovadores vamos a darnos a conocer y ser una marca reconocida por sus buenos atributos y al encontrarnos en la capital de Ecuador podemos distribuir a todo el Ecuador y posteriormente fuera del país.
Mano de obra (calificado)	Al tener mano de obra calificada podemos garantizar calidad en el producto tanto en su fase de producción como en la fase de entrega al cliente, también se garantiza el menor desperdicio posible, tiempos muertos y producción óptima.
Carencia en un plan de ventas	Contratar una persona la cual se encargue de la venta y post venta de la marca, para que esta parte tan importante del negocio sea manejada al margen de la planta y se mejoren las ventas y por ende las ganancias aumenten.

Falta de control en área contable	Al ser una empresa pequeña y no contar con áreas de funciones individuales el gerente tendrá que adoptar una herramienta informática para mejorar el control del área contable de la pequeña empresa de tal manera que no haya que contratar una persona que se encargue de estas funciones.
Falta de capacitación empresarial	Para lograr resultados óptimos en el desenvolvimiento y éxito de una organización es fundamental el compromiso y conocimiento de los objetivos de la organización para obtener los mejores resultados al final día, para lo que nuestro objetivo es que nuestros colaboradores tengan el compromiso de causa.
Capacidad limitada de producción.	Hay dos vías para obtener una mayor capacidad de producción que las aplicaremos de la siguiente manera: la primera etapa son las mencionadas ya alianzas estratégicas y la segunda etapa en un mediano plazo es la compra de una máquina de calcetines más de 7 colores.
Canales de distribución.	Uno de los principales puntos a mejorar e implementar es el área de ventas el cual va ser el encargado a la vez de la distribución y post venta.

4.5 PRIORIZACIÓN PRE-OBJETIVOS

La priorización ayuda

a determinar la factibilidad e impacto que tienen los pre-objetivos determinados anteriormente. Para esto se da una ponderación a la factibilidad y el impacto. En la priorización pre-objetivos si la factibilidad o el impacto son altos es equivalente a una calificación de 10, y si es bajo es igual a 5, a su vez se procede a multiplicar la ponderación por el porcentaje de la factibilidad y del impacto para obtener el total. (Granja, 2010, pág. 170)

CAPITULO 5

ANÁLISIS FINANCIERO

5.1 ESTADOS FINANCIEROS

Los estados financieros son una representación estructurada de la situación financiera y las transacciones realizadas por una empresa. “El objetivo principal es de proveer información sobre la posición financiera, resultado de operaciones y flujos de efectivo de una empresa, que será de mucha utilidad en la toma de decisiones económicas” (Espinoza, 2015).

5.2 PUNTO DE EQUILIBRIO

El punto en que los ingresos de la empresa son iguales a sus costos se llama punto de equilibrio; en él no hay ni utilidad ni pérdida ($VT=CT$). Al planear, es un punto de referencia importante; es un límite que influye para diseñar actividades que conduzcan a estar siempre arriba de él, lo más alejado posible, en el lugar donde se obtiene mayor proporción de utilidades. Para calcular el punto de equilibrio es necesario tener perfectamente determinado el comportamiento de los costos; de otra manera es sumamente difícil determinar la ubicación de este punto. Para calcular el punto de equilibrio es necesario tener perfectamente determinado el comportamiento de los costos; de otra manera es sumamente difícil determinar la ubicación de este punto.

MARGEN DE SEGURIDAD: = Ventas unitarias planeada (menos) Ventas unitarias al P. E.

El margen de seguridad muestra que tanto puede disminuir las ventas por debajo del nivel planeado antes de que se obtengan pérdidas

TÉCNICA DEL MARGEN DE CONTRIBUCIÓN

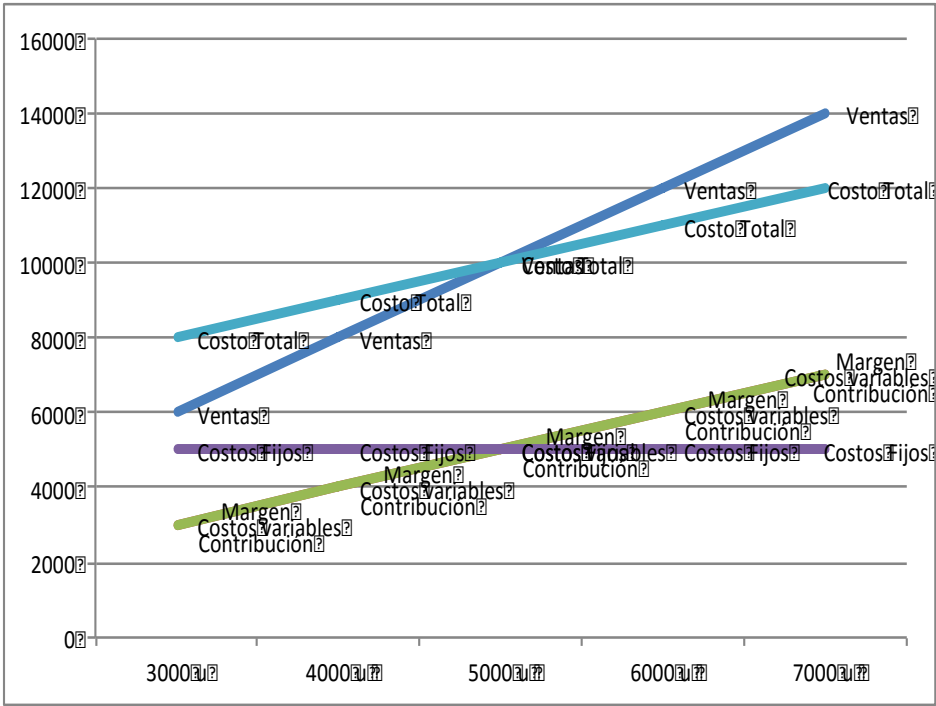
Margen de contribución= Ventas-Costos Variables

Margen de contribución=Es el exceso de ingresos con respecto a los costos variables. Es la parte que contribuye a los costos fijos y proporciona una utilidad.

Tabla 16. Punto de equilibrio

GRAFICA

	3000	4000	5000	6000	7000
Ventas	6000	8000	10000	12000	14000
Costos Variables	3000	4000	5000	6000	7000
Margen Contribución	3000	4000	5000	6000	7000
Costos Fijos	5000	5000	5000	5000	5000
Costo Total	8000	9000	10000	11000	12000
Utilidad o Pérdida	-2000	-1000	0	1000	2000



5.3 ESTADO DE SITUACIÓN

Principalmente cumple con los siguientes objetivos:

Representa a una fecha determinada los recursos que cuenta la empresa (activos) las deudas u obligaciones contraídas (pasivos) y la inversión

accionistas o dueños del negocio (patrimonio). Determina la posición financiera de la empresa en un momento dado. (Espinoza, 2015)



Figura 29. Estado de situación

5.4 ESTADO DE RESULTADOS

Es el resultado de las operaciones de un negocio, durante un periodo determinado, lo que nos da como resultado al final del ejercicio económico si hay utilidad o perdida

ESTADO DE COSTO DE PRODUCCIÓN Y VENTAS

ESTADO DE COSTO DE PRODUCCIÓN Y VENTAS			
			MENS
			UAL
INVENTARIO INICIAL DE MATERIA PRIMA			120
(+) COMPRAS NETAS MATERIA PRIMA			240
(-) INVENTARIO FINAL MATERIA PRIMA			100
(=) MATERIA PRIMA UTILIZADA			260
(+) MANO DE OBRA DIRECTA			1540
(+) GASTOS DE FABRICACIÓN			2061
(=) COSTO DE PRODUCCIÓN EN PROCESO			3861
(+)	INVENTARIO	INICIAL PRODUCTOS	140

PROCESO	
(-) INVENTARIO FINAL PRODUCTOS PROCESO	156
(=) COSTO PRODUCTOS DISPONIBLES PARA LA VENTA	3845
(+) INVENTARIO INICIAL PRODUCTOS	
TERMINADOS	130
(-) INVENTARIO FINAL PRODUCTOS	
TERMINADOS	170
(=) COSTO DE VENTAS	3805

GASTOS DE FABRICACIÓN	SALDO
Depreciación de maquinaria, equipo y edificio de la Fábrica	250
Suministros y materiales	2748
Seguros y reaseguros. Inventario. Maq. Equip. Edificio.	
Fabrica	0
Mantenimiento y Reparaciones	0
Agua, energía, luz, telecomunicaciones,	
internet	120
Sueldos y Salarios	1540
Beneficios Sociales e indemnizaciones	0
Honorarios	0
Combustibles	80
Arriendo mercantil	0
Arriendo bienes inmuebles	150
Fuente: Formulario 101 SRI	4888

5.5 ESTADO DE FLUJO DE EFECTIVO

El flujo de efectivo muestra

cómo se originaron y como se aplicaron los recursos en las operaciones, financiamiento e inversiones de la empresa y los movimientos presentados en el efectivo de la empresa.

La información sobre los flujos de efectivo de una empresa es útil para proporcionar a los usuarios de estados financieros una base para evaluar la habilidad de la empresa para generar efectivo y sus equivalentes y las necesidades de la empresa en las que fueron utilizados dichos flujos de efectivo. (Espinoza, 2015)

5.5.1.1 ACTIVIDADES OPERATIVAS

Indican el grado hasta el cual “las operaciones de la empresa han generado suficientes flujos de efectivo para liquidar los préstamos, mantener la capacidad operativa de la empresa, pagar dividendos y hacer nuevas inversiones sin recurrir a fuentes externas de financiamiento” (Salazar, 2017).

5.5.2 ACTIVIDADES DE FINANCIAMIENTO

“Registra el efectivo proveniente de la emisión de acciones, obligaciones, préstamos, pagos de dividendos a accionistas” (Salazar, 2017).

5.5.3 ACTIVIDADES DE INVERSIÓN

Corresponde a “la adquisición y enajenación de activos a largo plazo y otras inversiones no incluidas en los equivalentes de efectivo. Comprenden pagos de efectivo por compra de activos fijos, intangibles, ingresos por venta de propiedades” (Salazar, 2017).

5.6 EFECTIVO Y SUS EQUIVALENTES

EFECTIVO: Comprende el efectivo en caja y los depósitos a la vista.

EQUIVALENTES: Son inversiones financieras a corto plazo

5.7 MÉTODOS PARA PRESENTAR LOS FLUJOS

5.7.1 MÉTODO DIRECTO

Se “revelan las principales clases de ingresos brutos en efectivo y pagos brutos en efectivo. Proporciona información que puede ser de utilidad al estimar los flujos de efectivo en el futuro” (Salazar, 2017).

5.7.2 MÉTODO INDIRECTO

La utilidad o pérdida neta “es ajustada por los efectos de transacciones que no son de naturaleza de efectivo, tales como depreciaciones, provisiones” (Salazar, 2017).

5.7.2.1 INDICADORES ZUCO SOCKS PARA EL PRIMER AÑO FISCAL.

- Producción: Productividad de trabajadores (Horas trabajadas/unidades producidas)

$$HH = \frac{\text{Horas trabajadas}}{\text{Unidades producidas}} \geq 27 \text{ unidades hora.}$$

Revisión cada 15 días.

- Hilo en peso: Peso de la compra en kilos/peso producto terminado + desperdicio este tiene que ser igual a 1.

$$\text{Hilo} = \frac{\text{Peso que ingresa a inventario}}{\text{Peso producido} + 2\% \text{ desperdicio}} = 1$$

Revisión semanal.

- Recuperación de cartera. Pagar en 45 días cobrar en 30 días (recuperación de cartera)

$$RC = \frac{\text{Días de crédito de materias primas}}{\text{Días de crédito de ventas}} \geq 1$$

Revisión diaria.

- Índice de liquidez corriente = $\frac{\text{Activo Corriente}}{\text{Pasivo Corriente}}$

Se mide cada año.

- Rentabilidad.

$$\text{Margen de utilidad bruta} = \frac{\text{Ventas} - \text{Costo de Ventas}}{\text{Ventas}} * 100\%$$

Se mide cada año.

- Margen de utilidad Neta = $\frac{\text{Utilidad Neta}}{\text{Ventas}} * 100$

Se mide cada año.

5.8 ANÁLISIS FINANCIERO

El proceso de análisis de estados financieros consiste

en la aplicación de herramientas y técnicas analíticas a los estados y datos financieros, con el fin de obtener de ellos medidas y relaciones que son significativos y útiles para la toma de decisiones. El análisis de estados financieros es el proceso crítico dirigido a evaluar la posición financiera, presente y pasada y los resultados de las operaciones de una empresa, con el objeto de establecer las mejores estimaciones y predicciones posibles sobre las condiciones y resultados futuros. (Espinoza, 2015)

5.8.1 CLASES DE INDICADORES FINANCIEROS

- LIQUIDEZ
- ACTIVIDAD
- ENDEUDAMIENTO
- RENTABILIDAD

5.8.2 INDICADORES DE LIQUIDEZ

Se utilizan para juzgar la capacidad que tiene una empresa para cancelar sus obligaciones a corto plazo. El análisis de liquidez de una empresa es especialmente

importante para los acreedores. Si una empresa tiene una posición de liquidez deficiente, puede generar un riesgo de crédito y quizá presentar una incapacidad de efectuar los pagos periódicos de capital e intereses. (Salazar, 2017)

5.9 CAPITAL DE TRABAJO



Figura 30. Capital de trabajo

Numérico... va depender del punto de equilibrio

5.10 ÍNDICE DE LIQUIDEZ CORRIENTE

Sirve para medir la capacidad de una empresa para cancelar sus pasivos corrientes con sus activos corrientes.

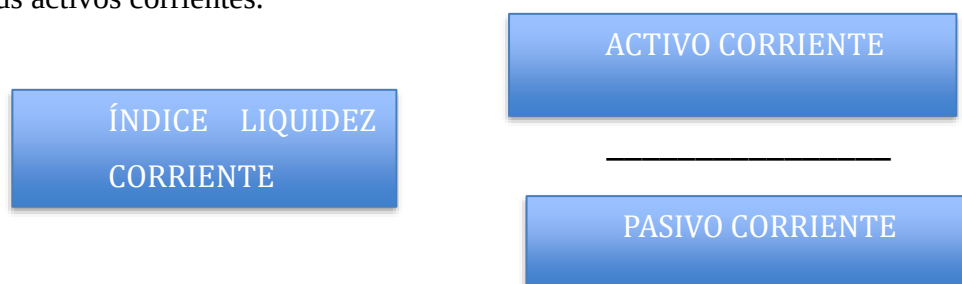


Figura 31. Índice de liquidez

5.11 MARGEN DE UTILIDAD NETA

Indica “la eficiencia de la empresa, después de cubrir los costos y gastos de la empresa. Es el porcentaje que le queda a la empresa por cada dólar que vende” (Salazar, 2017).

$$\frac{\text{MARGEN DE UTILIDAD NETA}}{\text{UTILIDAD NETA}} \div \frac{\text{VENTAS}}{\text{VENTAS}} \times 100$$

Figura 32. Margen de utilidad bruta

5.12 FLUJO DE EFECTIVO

Es la mejor manera de medir la liquidez de la empresa, gran cantidad de empresas registran sus utilidades sin embargo no cuentan con efectivo para hacer frente a sus compromisos financieros.

5.13 CICLO DE OPERACIÓN DEL EFECTIVO

	Días
COMPRA DE RECURSOS	0
PERIODO DE VTA. INVENT.	25
PERIODO DE COBRO DE CXC	30
PERIODO DE PAGO DE CXP	45
CICLO DE OPERACIÓN DEL EFECTIVO	75
CICLO DE CONVERSIÓN= CICLO DE OPERACIÓN – PERIODO DE PAGO DE CTAS X PAGAR	= 45-30 → 15 DÍAS

5.14 ROTACIÓN DEL EFECTIVO

Número de veces por año en que el efectivo de la empresa se convierte en producto para la venta (mercadería); para después convertirse en el efectivo resultante de la venta.

ROTACIÓN DEL:	360
EFFECTIVO	15
$360/15 = 24 \text{ días}$	

La empresa durante 24 veces al año recupera el efectivo, es decir comprar la materia prima para convertirla en producto terminado, vende y hace la cobranza.

Tabla 17. Ciclo de operación

			EL CICLO DE OPERACIÓN				
COMPRA DE RECURSOS			PAGO DE COMPRAS		VENTAS DE PRODUCTO		COBRO
					AL CREDITO		
0 DIAS			30 DIAS		40 DIAS		75 DIAS
PERIODO DE VENTA DE INVENTARIOS					PERIODO DE COBRO DE CUENTAS POR COBRAR		
40 DIAS					35 DIAS		
PERIODO DE PAGO DE LAS CUENTAS POR PAGAR					CICLO DE CONVERSION DE EFECTIVO		
30 DIAS					45 DIAS		
					DEBO FINANCIAR TODO ESTE CICLO		
			CICLO DE OPERACIÓN				

Punto de Equilibrio en unidades

$$\text{Unidades por vender} = \frac{\text{Costos fijos}}{\text{Margen de Contribución Unitario}}$$

Punto de Equilibrio en dólares

$$\text{Ventas en dólares} = \frac{\text{Costos fijos}}{\% \text{ Mg.de Contribución Unit. sobre venta}}$$

5.15 ANÁLISIS FINANCIERO ZUCO SOCKS

Tabla 18 Inversiones

ZUCO SOCKS											
I. INVERSIONES		DOLARES			Vida Util	O	Año de reinversion:				
1. MAQUINARIA Y EQUIPO	CANTIDAD	V. UNITARIO	VALOR TOTAL	%	años	cero	1 uno	2 dos	3 tres	4 cuatro	5 cinco
MAQUINA DAKONG MEDIAS	1	7.000,0	7.000,0	76,34%	10	7.000,0					
OVERLOCK YUKY	1	700,0	700,0	7,63%	10	700,0					
COMPRESOR DE AIRE	1	800,0	800,0	8,72%	5	800,0					800,0
MOLDES ELECTRICOS PLANCAHA	1	250,0	250,0	2,73%	5	250,0					250,0
PLASTIFLECHAS	2	10,0	20,0	0,22%	1	20,0	20,0				
ARMADORES	20000	0,0	200,0	2,18%	1	200,0	200,0				
EMPAQUE	20000	0,0	200,0	2,18%	1	200,0	200,0				
Repuestos y accesorios		Suma	9.170,0	100,00%		9.170,0	420,0				1.050,0
CONSTRUCCIONES E INSTALACIONES											
GALPON	1,0	7.000,0	7.000,0	76,34%	25	7.000,0					
TERRENO	1,0	5.000,0	5.000,0	54,53%	25	5.000,0					
		Suma	12.000,0	130,86%		12.000,0					
3. MUEBLES Y ENSERES											
MESAS DE TRABAJO	2,0	150,0	300,0	3,27%	5	300,0					300,0
ESTANTERIAS BODEGA	1,0	250,0	250,0	2,73%	5	250,0					250,0
ESCRITORIOS	2,0	70,0	140,0	1,53%	5	140,0					140,0
ALARMA	1,0	40,0	40,0	0,44%	5	40,0					40,0
		Suma	730,0	7,96%		730,0					730
4. DIFERIDAS Y OTRAS INVERSIONES											
Costos de estudio de factibilidad e inve	1	150,00	150,0	1,64%		150,0					
Constitución de la Empresa	1	100,00	100,0	1,09%		100,0					
Permisos de Ley	1	100,00	100,0	1,09%		100,0					
Legalización de la Empresa	1	100,00	100,0	1,09%		100,0					
Suma:			450,0	4,91%	Reinversiones:	22.350,0	420,0				1.780,0
CAPITAL DE TRABAJO INICIAL			3.005,0	32,77%	Capital de trabajo	3.005,0	136.087,4				
					PREOPERACIONALES						
	INVERSION TOTAL INICIAL :		25.355,0	276,50%	TOTAL INVERSION	25.355,0	136.507,4				1.780,0
II. ESTRUCTURA FINANCIERA				Valores por Reinversiones existentes:							
Capital propio	80,00%		20.284,0								
Capital financiado	20,00%		5.071,0		Valor Residual Act.Fijos Final año 10	15.974,0					
Suma:	100,00%		25.355,0								
Elaboracion: Patricio Rubio											

Tabla 19 Mano de Obra directa

MANO DE OBRA DIRECTA		UNO	DOS	TRES	CUATRO	NUMERO DE CINCO
FUNCION						
OPERARIO DE PRODUCCION		2	2	2	2	2
suma		2	2	2	2	2
MANO DE OBRA INDIRECTA		UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO
FUNCION						
DESEÑADOR EVENTUAL		1	1	1	1	1
suma		1	1	1	1	1
PERSONAL ADMINISTRATIVO		UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO
FUNCION						
Gerente		1	1	1	1	1
suma		1	1	1	1	1
PERSONAL DE VENTAS		UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO
FUNCION						
Vendedor		1	1	2	3	3
suma		1	1	2	3	3
Generación de empleo directo: Puestos permanentes						
MANO DE OBRA DIRECTA		2	2	2	2	2
MANO DE OBRA INDIRECTA		1	1	1	1	1
PERSONAL ADMINISTRATIVO		1	1	1	1	1
PERSONAL DE VENTAS		1	1	2	3	3
TOTAL		5	5	6	7	7
Elaboracion: Patricio Rubio						

Tabla 20 Mano de Obra directa.

	DOLARES	Generacion de empleo: <i>Remuneraciones</i> (<i>DINERO</i> requerido)				
MANO DE OBRA DIRECTA	COSTO					
FUNCION/Años	UNITARIO ANUAL	UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO
OPERARIO DE PRODUCCION	4.464,0	8.928,0	8.928,0	8.928,0	8.928,0	8.928,0
	-					
	-					
	-					
	-					
SUMA		8.928,0	8.928,0	8.928,0	8.928,0	8.928,0
MANO DE OBRA INDIRECTA						
FUNCION		UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO
DESEÑADOR EVENTUAL	840,0	840,0	840,0	840,0	840,0	840,0
SUMA		840,0	840,0	840,0	840,0	840,0
PERSONAL ADMINISTRATIVO						
FUNCION		UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO
Gerente	12.000,0	12.000,0	12.000,0	12.000,0	12.000,0	12.000,0
SUMA		12.000,0	12.000,0	12.000,0	12.000,0	12.000,0
PERSONAL DE VENTAS						
Vendedor	4.464,0	4.464,0	4.464,0	8.928,0	13.392,0	13.392,0
SUMA		4.464,0	4.464,0	8.928,0	13.392,0	13.392,0
Generación de empleo directo:Distribucion porcentual y Recursos monetarios requeridos						
MANO DE OBRA DIRECTA	34,0%	8.928,0	8.928,0	8.928,0	8.928,0	8.928,0
MANO DE OBRA INDIRECTA	3,2%	840,0	840,0	840,0	840,0	840,0
PERSONAL ADMINISTRATIVO	45,7%	12.000,0	12.000,0	12.000,0	12.000,0	12.000,0
PERSONAL DE VENTAS	17,0%	4.464,0	4.464,0	8.928,0	13.392,0	13.392,0
TOTAL	100,0%	26.232,0	26.232,0	30.696,0	35.160,0	35.160,0
Elaboracion: Patricio Rubio						

Tabla 21 Suministros Servicios y otros gastos.

[illegible]

Tabla 22 Mantenimiento.

MANTENIMIENTO											
					DOLARES						
	%										
1. MAQUINARIA Y EQUIPO		UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO	SEIS	SIETE	OCHO	NUEVE	DIEZ
MAQUINA DAKONG MEDIAS	2,00%	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0
OVERLOCK YUKY	2,00%	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0
COMPRESOR DE AIRE	2,00%	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0
MOLDES ELECTRICOS PLANC	5,00%	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5
PLASTIFLECHAS	2,00%	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
ARMADORES	1,00%	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
EMPAQUE	1,00%	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Repuestos y accesorios											
	SUMA:	186,9	186,9	186,9	186,9	186,9	186,9	186,9	186,9	186,9	186,9
CONSTRUCCIONES E INSTALACIONES											
GALPON	2,00%	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0
TERRENO	2,00%	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0
	SUMA:	240,0	240,0	240,0	240,0	240,0	240,0	240,0	240,0	240,0	240,0
3. MUEBLES Y ENSERES											
MESAS DE TRABJO	1,00%	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
ESTANTERIAS BODEGA	1,00%	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
ESCRITORIOS	1,00%	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4
ALARMA	1,00%	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
	Suma:	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3
Mantenimiento de inversiones existentes											
Total mantenimiento		434,2	434,2	434,2	434,2	434,2	434,2	434,2	434,2	434,2	434,2
Elaboracion: Patricio Rubio											

Tabla 23 Materia Prima.

[illegible]

Tabla 24 Calculo de Depreciaciones.

CALCULO DE DEPRECIACIONES		DOLARES									
	VIDA										
1. MAQUINARIA Y EQUIPO	UTIL	UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO	SEIS	SIETE	OCHO	NUEVE	DIEZ
MAQUINA DAKONG MEDIAS	10	700,0	700,0	700,0	700,0	700,0	700,0	700,0	700,0	700,0	700,0
OVERLOCK YUKY	10	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0
COMPRESOR DE AIRE	5	160,0	160,0	160,0	160,0	160,0	160,0	160,0	160,0	160,0	160,0
MOLDES ELECTRICOS PLANCAHA	5	50,0	50,0	50,0	50,0	50,0	50,0	50,0	50,0	50,0	50,0
PLASTIFLECHAS	1										
ARMADORES	1										
EMPAQUE	1										
Repuestos y accesorios											
	SUMA:	980,0	980,0	980,0	980,0	980,0	980,0	980,0	980,0	980,0	980,0
CONSTRUCCIONES E INSTALACIONES											
GALPON	25	280,00	280,00	280,00	280,00	280,00	280,00	280,00	280,00	280,00	280,00
TERRENO	25	200,00	200,00	200,00	200,00	200,00	200,00	200,00	200,00	200,00	200,00
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Suma	480,0	480,00	480,00	480,00	480,00	480,00	480,00	480,00	480,00	480,00
3. MUEBLES Y ENSERES											
MESAS DE TRABJO	5	60,00	60,00	60,00	60,00	60,00	60,00	60,00	60,00	60,00	60,00
ESTANTERIAS BODEGA	5	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00
ESCRITORIOS	5	28,00	28,00	28,00	28,00	28,00	28,00	28,00	28,00	28,00	28,00
ALARMA	5	8,00	8,00	8,00	8,00	8,00	8,00	8,00	8,00	8,00	8,00
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Suma	146,00	146,00	146,00	146,00	146,00	146,00	146,00	146,00	146,00	146,00
Depreciacion inversiones existentes											
TOTAL DEPRECIACIONES :		1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00
Elaboracion: Patricio Rubio											

Tabla 25 Capital de trabajo.

		Inversión en Capital de Trabajo						
		DOLARES						
Concepto	Dias	CERO	UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO	DIEZ
								RECUPERACION
Mano de obra directa	372		9.099,22	-	-	-	-	-9.099,22
Materiales Directos M.P.	1803,8		125.292,44	-	-	-	-	-125.292,44
Suministros y Servicios	190		1.186,85	-	-	-	-	-1.186,85
Mantenimiento y seguros	427,8		508,91	-	-	-	-	-508,91
Capital de trabajo inicial	30	3.005,01						-3.005,01
								-
								-
								-
								-
Suma:		3.005,01	136.087,42	-	-	-	-	-139.092,43
		3.005,01	136.087,42	-	-	-	-	139.092,43
								-
Elaboracion: Patricio Rubio								

Tabla 26 Producción e Ingresos.

CONCEPTO/AÑOS	UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO
INGRESOS POR VENTAS LOCALES					
MEDIAS ESCOLARES	69.300,0	74.250,0	77.220,0	80.190,0	84.150,0
MEDIAS CICLISMO	3.375,0	6.075,0	6.525,0	6.975,0	7.875,0
MEDIAS CASUALES	3.187,5	10.327,5	3.697,5	3.952,5	4.462,5
MEDIA DEPORTIVA	1.237,5	1.336,5	1.435,5	1.534,5	1.732,5
MEDIA DE FUTBOL	1.875,0	2.025,0	2.175,0	2.325,0	2.625,0
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
OTROS INGRESOS	-	-	-	-	-
SUMA:	78.975,0	94.014,0	91.053,0	94.977,0	100.845,0
Porcentaje de ventas locales %	77,97%	69,09%	68,37%	67,84%	66,48%
INGRESOS POR VENTAS INTERNACIONALES					
MEDIAS ESCOLARES	-	-	-	-	-
MEDIAS CICLISMO	21.000,0	37.800,0	40.600,0	43.400,0	49.000,0
MEDIAS CASUALES	1.312,5	4.252,5	1.522,5	1.627,5	1.837,5
MEDIA DEPORTIVA	-	-	-	-	-
MEDIA DE FUTBOL	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
OTROS INGRESOS	-	-	-	-	-
SUMA:	22.312,5	42.052,5	42.122,5	45.027,5	50.837,5
Porcentaje por ventas internacionales %	22,03%	30,91%	31,63%	32,16%	33,52%
INGRESOS TOTALES :					
MEDIAS ESCOLARES	69.300,0	74.250,0	77.220,0	80.190,0	84.150,0
MEDIAS CICLISMO	24.375,0	43.875,0	47.125,0	50.375,0	56.875,0
MEDIAS CASUALES	4.500,0	14.580,0	5.220,0	5.580,0	6.300,0
MEDIA DEPORTIVA	1.237,5	1.336,5	1.435,5	1.534,5	1.732,5
MEDIA DE FUTBOL	1.875,0	2.025,0	2.175,0	2.325,0	2.625,0
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
OTROS INGRESOS	-	-	-	-	-
TOTAL INGRESOS PROYECTADOS:	101.287,5	136.066,5	133.175,5	140.004,5	151.682,5
Elaboracion: Patricio Rubio					

Tabla 27 Préstamos y pagos.

		PLAN DE PRESTAMOS Y PAGOS									
Cuota Variable		DOLARES									
						Cuota Variable					
CORTO PLAZO						MEDIANO PLAZO					
intereses	512,82	Amortizacion	S/.1.000,0	S/.512,8	S/.1.512,8	O.K.	Intereses	600,00	Comprobaciones	S/.4.000,0	5.000,00
CAPITAL	1.000,00						CAPITAL	4.000,00			
INTERES	14,0%						INTERES	15,0%			
PLAZO	5,00						PLAZO	5,00			
GRACIA	1,00						GRACIA	1,00			
						CUOTA:		S/.1.401,06			
CORTO PLAZO						MEDIANO PLAZO				CONSOLIDADO	
año	Principal	intereses	cuota corto plazo		año	Principal	intereses	cuota mediano plazo	Principal	intereses	Cuota Total
1	-	140,00	140,00		1	-	600,00	600,00	-	740,00	740,00
2	203,20	140,00	343,20		2	801,06	600,00	1.401,06	1.004,27	740,00	1.744,27
3	231,65	111,55	343,20		3	921,22	479,84	1.401,06	1.152,87	591,39	1.744,27
4	264,08	79,12	343,20		4	1.059,40	341,66	1.401,06	1.323,49	420,78	1.744,27
5	301,06	42,15	343,20		5	1.218,31	182,75	1.401,06	1.519,37	224,90	1.744,27
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
	-	-	-			-	-	-	-	-	-
ucion: Patricio Rubio											

Tabla 28 Análisis de Sensibilidad.

	<u>Análisis de sensibilidad</u>			
		DOLARES		
	RESUMEN DE SENSIBILIZACIONES:			
CONCEPTOS:	Variacion %	TIR %	VAN	EVALUACION
Aumento de costos	5%	20,89%	3.586,2	ACEPTABLE
Disminucion de ingresos	-5%	20,65%	2.494,0	ACEPTABLE
Aumento a la M.O.D.	5%	25,63%	20.510,0	ACEPTABLE
Aumento al personal	5%	24,73%	17.398,7	ACEPTABLE
Aumento de materia prima	5%	24,91%	18.054,0	ACEPTABLE
Aumento en Suminis.Servicios	5%	25,92%	21.504,1	ACEPTABLE
Normal		<u>26,02%</u>	<u>21.845,0</u>	ACEPTABLE.
TMAR:Tasa minima aceptable de rendimiento		20,00%		
ACEPTABLE = significa que el proyecto sigue siendo rentable				
Sensible = hay que tomar providencias aplicando las estrategias adecuadas y analizar los valores de mercado(precios).				
El proyecto es mas sensible a una disminucion de ingresos que al aumento de costos				
Elaboracion: Patricio Rubio				

Tabla 29 Estado de Pérdidas y Ganancias.

	ESTADO PROFORMA DE PERDIDAS Y GANANCIAS PROYECTADO									
	ESTADO DE RESULTADOS				DOLARES					
CONCEPTO/AÑO:	UNO		DOS		TRES		CUATRO		CINCO	
		%		%		%		%		%
(+) Ingreso por ventas netas	101.287,5	100,0%	136.066,5	100,0%	133.175,5	100,0%	140.004,5	100,0%	151.682,5	100,0%
(-) Costos de Ventas	39.193,9	38,7%	39.193,9	28,8%	39.193,9	29,4%	39.193,9	28,0%	39.193,9	25,8%
(=) UTILIDAD BRUTA EN VENTAS	62.093,6	61,3%	96.872,6	71,2%	93.981,6	70,6%	100.810,6	72,0%	112.488,6	74,2%
(-) Gastos administrativos	12.240,0	12,1%	12.240,0	9,0%	12.240,0	9,2%	12.240,0	8,7%	12.240,0	8,1%
(-) Gastos de ventas	4.499,3	4,4%	4.499,3	3,3%	8.963,3	6,7%	13.427,3	9,6%	13.427,3	8,9%
(=) UTILIDAD (pérdida) OPERACIONA	45.354,3	44,8%	80.133,3	58,9%	72.778,3	54,6%	75.143,3	53,7%	86.821,3	57,2%
(-) Gastos financieros	740,0	0,7%	740,0	0,5%	591,4	0,4%	420,8	0,3%	224,9	0,1%
(-) Otros egresos	300, 0	0,3%	300, 0	0,2%	300, 0	0,2%	300, 0	0,2%	300, 0	0,2%
(+) Otros ingresos		0,0%		0,0%				0,0%		0,0%
(=) Utilidad antes de participacion	44.314,3	43,8%	79.093,3	58,1%	71.886,9	54,0%	74.422,5	53,2%	86.296,4	56,9%
(-) 15 % participacion de trabajadores	6.647,1	6,6%	11.864,0	8,7%	10.783,0	8,1%	11.163,4	8,0%	12.944,5	8,5%
(=) utilidad antes impuesto a la renta	37.667,2	37,2%	67.229,3	49,4%	61.103,9	45,9%	63.259,1	45,2%	73.351,9	48,4%
(-) Impuesto la renta 25%	9.416,8	9,3%	16.807,3	12,4%	15.276,0	11,5%	15.814,8	11,3%	18.338,0	12,1%
(=) UTILIDAD NETA	28.250,4	27,9%	50.422,0	37,1%	45.827,9	34,4%	47.444,4	33,9%	55.014,0	36,3%
Reserva legal (10% utilidad)	2.825,0		5.042,2		4.582,8		4.744,4		5.501,4	
0										
Elaboracion: Patricio Rubio										

Tabla 30 Fuentes y uso de fondos.

I. INVERSIONES		Origen y aplicación de fondos	
Fuentes y usos de fondos	DOLARES	Financiamiento:	
		Recursos Propios	Aportes externos
1. MAQUINARIA Y EQUIPO	VALOR TOTAL	80%	20%
MAQUINA DAKONG MEDIAS	7.000,00	5.600,00	1.400,00
OVERLOCK YUKY	700,00	560,00	140,00
COMPRESOR DE AIRE	800,00	640,00	160,00
MOLDES ELECTRICOS PLANCAHA	250,00	200,00	50,00
PLASTIFLECHAS	20,00	16,00	4,00
ARMADORES	200,00	160,00	40,00
EMPAQUE	200,00	160,00	40,00
	-	-	-
Repuestos y accesorios	-	-	-
Suma	9.170,00	7.336,00	1.834,00
	-	-	-
CONSTRUCCIONES E INSTALACIONES			
GALPON	7.000,00	5.600,00	1.400,00
TERRENO	5.000,00	4.000,00	1.000,00
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
Suma	12.000,00	9.600,00	2.400,00
	-	-	-
3. MUEBLES Y ENSERES			
MESAS DE TRABAJO	300,00	240,00	60,00
ESTANTERIAS BODEGA	250,00	200,00	50,00
ESCRITORIOS	140,00	112,00	28,00
ALARMA	40,00	32,00	8,00
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
Suma	730,00	584,00	146,00
4. DIFERIDAS Y OTRAS INVERSIONES			
Costos de estudio de factibilidad e inversió	150,00	120,00	30,00
Constitución de la Empresa	100,00	80,00	20,00
Permisos de Ley	100,00	80,00	20,00
Legalización de la Empresa	100,00	80,00	20,00
Suma:	450,00	360,00	90,00
INVERSION TOTAL INICIAL :	25.355,01	20.284,01	5.071,00
Capital de trabajo	3.005,01	2.404,01	601,00
Total de la inversion inicial	25.355,01	20.284,01	5.071,00
II. ESTRUCTURA FINANCIERA			
Capital propio	20.284,01	80,0%	
Capital financiado	5.071,00	20,0%	
Suma:	25.355,01	100,0%	
Elaboracion: Patricio Rubio			

Tabla 31 Componente Nacional e Importado.

I. INVERSIONES		COMPOSICION DE LAS INVERSIONES		
Componente Nacional e importado		DOLARES	-	
	Importado	Componentes:		
1. MAQUINARIA Y EQUIPO	%	Nacional	Importado	Total
MAQUINA DAKONG MEDIAS	100%	-	7.000,00	7.000,00
OVERLOCK YUKY	100%	-	700,00	700,00
COMPRESOR DE AIRE	100%	-	800,00	800,00
MOLDES ELECTRICOS PLANCAHA	40%	150,00	100,00	250,00
PLASTIFLECHAS	20%	16,00	4,00	20,00
ARMADORES	100%	-	200,00	200,00
EMPAQUE	1%	198,00	2,00	200,00
		-	-	-
		-	-	-
Repuestos y accesorios		-	-	-
	Suma:	364,00	8.806,00	9.170,00
CONSTRUCCIONES E INSTALACIONES				
GALPON	1%	6.930,00	70,00	7.000,00
TERRENO	1%	4.950,00	50,00	5.000,00
		-	-	-
		-	-	-
		-	-	-
		-	-	-
		-	-	-
		-	-	-
	Suma:	11.880,00	120,00	12.000,00
3. MUEBLES Y ENSERES				
MESAS DE TRABJO	1%	297,00	3,00	300,00
ESTANTERIAS BODEGA	1%	247,50	2,50	250,00
ESCRITORIOS	1%	138,60	1,40	140,00
ALARMA	1%	39,60	0,40	40,00
		-	-	-
		-	-	-
		-	-	-
		-	-	-
		-	-	-
		-	-	-
	Suma:	722,70	7,30	730,00
4. DIFERIDAS Y OTRAS INVERSIONES				
Costos de estudio de factibilidad e inversión		150,00	-	150,00
Constitución de la Empresa		100,00	-	100,00
Permisos de Ley		100,00	-	100,00
Legalización de la Empresa		100,00	-	100,00
	Suma:	450,00	-	450,00
SUMA	22.350,00	13.416,70	8.933,30	22.350,00
Capital de trabajo inicial	3.005,01	100%		
INVERSION TOTAL INICIAL :	25.355,01	65%	35%	100%

Elaboración: Patricio Rubio

Tabla 32 Oferta y Demanda.

ESTUDIO DE MERCADO: DEMANDA, OFERTA, DEMANDA INSATISFECHA Y CAPTADA POR EL PROYECTO					
				metodo 1	metodo 2
				OFERTA HISTORICA	
AÑOS (X)	Valores (Y)		AÑOS (X)	Valores (Y)	- <=factor crecimiento
1	79.167,00		1	300. 000, 00	- <=Oferta actual
2	92.450,00		2	350. 000, 00	
3	92.500,00		3	340. 000, 00	
4	96.493,00		4	325. 000, 00	
5	102.500,00		5	315. 000, 00	
	-			-	
	-			-	
	-	CORRELACION		-	CORRELACION
	-	0,89		-	0, 83
	-	Datos válidos		-	Dat os vál i dos
			Capacidad instalada del proyecto:		-
PERIODOS	PROYECCION DE :	DEMANDA			
PROYECTADOS	OFERTA	DEMANDA	INSATISFECHA		Año de Ingreso al mercado:
6	327.816,34	107.834,70	219.981,64	219.981,64	
7	328.586,71	112.905,60	215.681,11	215.681,11	
8	330.170,19	117.976,50	212.193,69	212.193,69	
9	335.387,57	123.047,40	212.340,17	212.340,17	
10	340.687,39	128.118,30	212.569,09	212.569,09	
	-	-	-	-	
	-	-	-	-	
	-	-	-	-	
	-	-	-	-	
	-	-	-	-	
Elaboracion: Patricio Rubio					

Tabla 33 Punto de Equilibrio.

		CALCULO DEL PUNTO DE EQUILIBRIO			#¡REF!	
		DOLARES				
Concepto/años		UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO
COSTOS FIJOS		29.552,00	29.552,00	33.867,39	38.160,78	37.964,90
COSTOS VARIABLES		25.353,00	25.353,00	25.353,00	25.353,00	25.353,00
VENTAS TOTALES		101.287,50	136.066,50	133.175,50	140.004,50	151.682,50
Punto de equilibrio :						
Unidades monetarias totales :	DOLARES	39.418,82	36.319,30	41.830,85	46.599,31	45.584,05
	Venta Nacional	30.735,29	25.094,52	28.600,04	31.612,29	30.306,22
	Venta Internacional	8.683,52	11.224,79	13.230,81	14.987,02	15.277,83
% al punto de equilibrio financiero :		39%	27%	31%	33%	30%
PRODUCCION PARA LLEGAR AL PUNTO DE EQUILIBRIO						
		Unidades físicas producidas para alcanzar el punto de equilibrio				
Producto	AÑO = Venta /Unidad	UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO
MEDIAS ESCOLARES	Nacional	27.242,4	20.019,2	24.500,0	26.960,2	25.544,4
	Internacional	-	-	-	-	-
MEDIAS CICLISMO	Nacional	875,6	1.081,0	1.366,3	1.547,7	1.577,7
	Internacional	2.043,2	2.522,4	3.188,1	3.611,3	3.681,4
MEDIAS CASUALES	Nacional	18.614,4	17.150,8	19.753,5	22.005,2	21.525,8
	Internacional	3.284,9	3.026,6	3.485,9	3.883,3	3.798,7
MEDIA DEPORTIVA	Nacional	39.817,0	36.686,2	42.253,4	47.070,0	46.044,5
	Internacional	-	-	-	-	-
MEDIA DE FUTBOL	Nacional	26.279,2	24.212,9	27.887,2	31.066,2	30.389,4
	Internacional	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-
Elaboracion: Patricio Rubio						

Tabla 34 Flujo de fondos del proyecto sin crédito.

FLUJO DE FONDOS DEL PROYECTO (Al capital del empresario, es decir, sin tomar en cuenta el credito)											
CONCEPTO/AÑOS	CERO	UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO	SEIS	SIETE	OCHO	NUEVE	DIEZ
+ ingresos de la operación		101.287,50	136.066,50	133.175,50	140.004,50	151.682,50	-	-	-	-	15.974,00
- costo de operación		54.599,20	54.599,20	59.063,20	63.527,20	63.527,20	434,20	434,20	434,20	434,20	434,20
- depreciacion		1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00
- amortizacion		90,00	90,00	90,00	90,00	90,00	-	-	-	-	-
- pago intereses por los creditos recibidos											
UTILIDAD ANTES DE PARTICIPACION E IMPUESTOS	-	44.992,30	79.771,30	72.416,30	74.781,30	86.459,30	-2.040,20	-2.040,20	-2.040,20	-2.040,20	13.933,80
- participacion de trabajadores 15% de la utilidad	-	6.748,85	11.965,70	10.862,45	11.217,20	12.968,90	-306,03	-306,03	-306,03	-306,03	2.090,07
UTILIDAD ANTES DEL IMPUESTO A LA RENTA	-	38.243,46	67.805,61	61.553,86	63.564,11	73.490,41	-1.734,17	-1.734,17	-1.734,17	-1.734,17	11.843,73
- impuesto a la renta 25%	-	9.560,86	16.951,40	15.388,46	15.891,03	18.372,60	-433,54	-433,54	-433,54	-433,54	2.960,93
UTILIDAD NETA	-	28.682,59	50.854,20	46.165,39	47.673,08	55.117,80	-1.300,63	-1.300,63	-1.300,63	-1.300,63	8.882,80
+ utilidad venta de activos											15.974,00
- impuesto a la utilidad en venta de activos											
+ ingresos no gravables											
- costo de operación no deducibles											
+ valor en libros de los activos vendidos											
+ depreciacion	-	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00
+ amortizacion	-	90,00	90,00	90,00	90,00	90,00	-	-	-	-	-
+amortizacion activos diferidos											
- valor de la inversion	22.350,00	420,00	0	0	0	1780	139092,4333	0	0	0	-129612,4333
- capital de trabajo	3.005,01	136.087,42	-	-	-	-	-139.092,43	-	-	-	-
+ recuperacion del capital de trabajo											-
+ credito recibido											
- pago del capital (amortizacion del principal)											
FLUJO DE FONDOS NETOS DEL PROYECTO	-25.355,01	-106.128,83	52.550,20	47.861,39	49.369,08	55.033,80	305,37	305,37	305,37	305,37	156.075,23
FLUJO DE FONDOS PURO =(año uno a año diez:)	-131.483,84	52.550,20	47.861,39	49.369,08	55.033,80	305,37	305,37	305,37	305,37	305,37	156.075,23
Beneficio incremental (empresas en funcionamiento)	-										
Flujo de fondos netos incremental :	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
FLUJO DE FONDOS PURO INCREMENTAL (AÑOS: 0 A 10)		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TMAR DEL PROYECTO =		20,00%									
TIR% =	Tir >TMAR	26,02%	O.K.								
VAN =	VAN > 0	21.845,02	O.K.								
R B/C =	R B/C > 1	1,06	O.K.								
Repago =		9,13	AÑOS								
0											
Elaboracion: Patricio Rubio											

Tabla 35 Flujo de fondos del proyecto con crédito.

Nº	CONCEPTO/AÑOS	FLUJO DE FONDOS (% FINANCIADO CON CREDITO)										
		CERO	UNO	DOS	TRES	CUATRO	CINCO	SEIS	SIETE	OCHO	NUEVE	DIEZ
1	+ ingresos de la operación		101.287,50	136.066,50	133.175,50	140.004,50	151.682,50	-	-	-	-	15.974,00
2	- costo de operación		54.599,20	54.599,20	59.063,20	63.527,20	63.527,20	434,20	434,20	434,20	434,20	434,20
3	- depreciación		1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00
4	- amortización		90,00	90,00	90,00	90,00	90,00	-	-	-	-	-
5	- pago intereses por los créditos recibidos		740,00	740,00	591,39	420,78	224,90	-	-	-	-	-
6	UTILIDAD ANTES DE PARTICIPACION E IMPUESTOS	-	44.252,30	79.031,30	71.824,91	74.360,52	86.234,40	-2.040,20	-2.040,20	-2.040,20	-2.040,20	13.933,80
7	- participación de trabajadores 15% de la utilidad		6.637,85	11.854,70	10.773,74	11.154,08	12.935,16	-	-	-	-	2.090,07
8	UTILIDAD ANTES DEL IMPUESTO A LA RENTA	-	37.614,46	67.176,61	61.051,17	63.206,44	73.299,24	-	-	-	-	11.843,73
9	- impuesto a la renta 25%		9.403,61	16.794,15	15.262,79	15.801,61	18.324,81	-	-	-	-	2.960,93
10	UTILIDAD NETA	-	28.210,84	50.382,45	45.788,38	47.404,83	54.974,43	-	-	-	-	8.882,80
11	+ utilidad venta de activos											
12	- impuesto a la utilidad en venta de activos											
13	+ ingresos no gravables											
14	- costo de operación no deducibles											
15	+ valor en libros de los activos vendidos											
16	+ depreciación	-	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00
17	+ amortización	-	90,00	90,00	90,00	90,00	90,00	-	-	-	-	-
18	+ amortización activos diferidos											
19	- valor de la inversión	22.350,00	420,00	-	-	-	1.780,00	139.092,43	-	-	-	-
20	- capital de trabajo	3.005,01	136.087,42	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21	+ recuperación del capital de trabajo											-
22	+ crédito recibido	4.000,00	1.000,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23	- pago del capital (amortización del principal)		-	1.004,27	1.152,87	1.323,49	1.519,37	-	-	-	-	-
24	FLUJO DE FONDOS NETOS DEL INVERSIONISTA	-21.355,01		51.074,19	46.331,50	47.777,34	53.371,06	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	140.101,23
Capacidad de pago o Índice de cobertura del préstamo:			-143,42	30,13	27,44	28,30	31,55	-	-	-	-	-
FLUJO DE FONDOS FINANCIADO =				51.074,19	46.331,50	47.777,34	53.371,06	1.606,00	1.606,00	1.606,00	1.606,00	140.101,23
EVALUACION CON FINANCIAMIENTO:												
TIR % =			26,35%									
VAN =			26.033,68									
R B/C =			1,07									
TMAR DEL INVERSIONISTA % =			19,0%									
0												
Elaboración: Patricio Rubio												

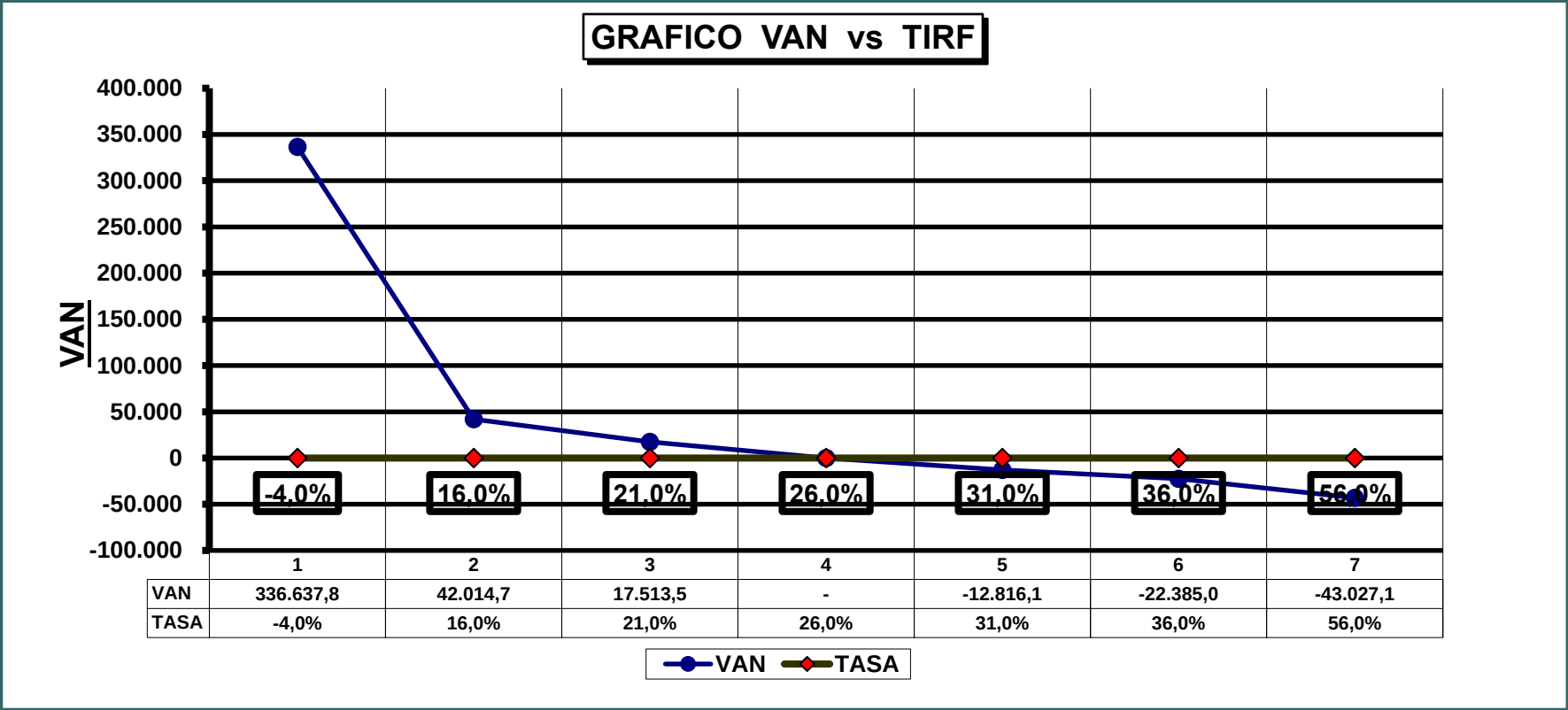
Tabla 36 Balance General Año 0.

BALANCE GENERAL INICIAL : AÑO 0				
			DOLARES	
ACTIVO			PASIVO	
ACTIVO CORRIENTE			PASIVO CORTO PLAZO	
Caja Bancos		3.005,01		5.071,00
ACTIVO FIJO		21.900,00		
Maquinaria y equipo	9.170,00			
Construcciones e instalaciones	12.000,00			
Muebles y enseres	730,00			
			PATRIMONIO	
ACTIVOS DIFERIDOS		450,00	Capital social :	20.284,01
Costos de estudio de factibilidad e ir	150,00			
Constitución de la Empresa	100,00			
Permisos de Ley	100,00			
Legalización de la Empresa	100,00			
TOTAL ACTIVO		25.355,01	TOTAL PATRIMONIO Y PASIVO :	25.355,01
Elaboracion: Patricio Rubio				

Tabla 37 Costos fijos y Costos variables.

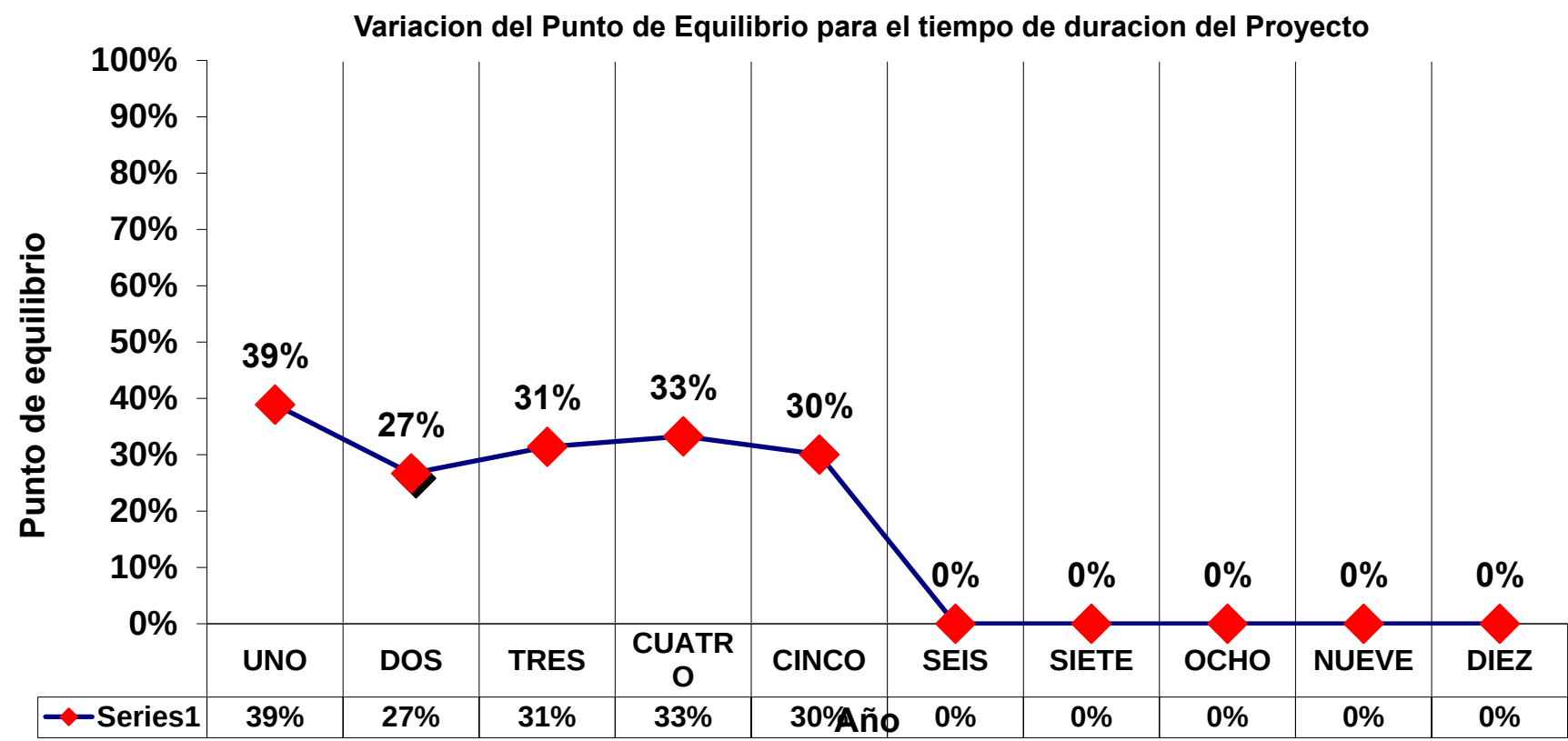
Concepto/años	IDENTIFICACION DE LOS COSTOS FIJOS Y COSTOS VARIABLES				
	DOLARE S				
	UNO	DOS	TRE S	CUATRO	CINCO
Costos fijos					
Fijo: Consumo de agua	120,00	120,00	120,00	120,00	120,00
Fijo: Consumo de energia	360,00	360,00	360,00	360,00	360,00
Fijo: Consumo telefonico e internet	600,00	600,00	600,00	600,00	600,00
Fijo: Arrendamiento de oficinas	-	-	-	-	-
Fijo: Combustibles	960,00	960,00	960,00	960,00	960,00
Fijo: Utiles de oficina y limpieza	240,00	240,00	240,00	240,00	240,00
Fijo:	-	-	-	-	-
Fijo:	-	-	-	-	-
Fijo:	-	-	-	-	-
Recursos humanos MOD, MOI, ADM, VENTAS	26.232,00	26.232,00	30.696,00	35.160,00	35.160,00
Costos financieros: intereses	740,00	740,00	591,39	420,78	224,90
Otros egreso s	300,00	300,00	300,00	300,00	300,00
TOTAL COSTOS FIJOS :	29.552,00	29.552,00	33.867,39	38.160,78	37.964,90
COSTOS VARIABLE S					
MATERIAS PRIMAS MATERIALES DIRECTOS	25.353,00	25.353,00	25.353,00	25.353,00	25.353,00
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
Otros					
TOTAL COSTOS VARIABLES:	25.353,00	25.353,00	25.353,00	25.353,00	25.353,00
Elaboracion: Patricio Rubio					

Tabla 38 TIR Y VAN.



Elaborado: Patricio Rubio

Tabla 39 Punto de Equilibrio



Elaborado: Patricio Rubio

BIBLIOGRAFÍA

- AITE. (16 de octubre de 2017). *Historia y actualidad*. Obtenido de <http://www.aite.com.ec/industria.html>
- Albuja, E., & Álvarez, J. (diciembre de 2011). *Estudio de factibilidad para la creación de una microempresa productora y comercializadora de calcetines en el canton Cotacachi*. Obtenido de <http://repositorio.utn.edu.ec/bitstream/123456789/1514/1/02%20ICA%20184%20TESIS.pdf>
- Asamblea Constituyente. (2008). *Constitución de la República del Ecuador*. Montecristi: Registro Oficial.
- Banco Central de Ecuador. (septiembre de 2017). *Información Estadística Mensual No. 1987*. Obtenido de <https://contenido.bce.fin.ec/home1/estadisticas/bolmensual/IEMensual.jsp>
- Banco Central del Ecuador. (enero de 2000). *La economía ecuatoriana en 1999*. Obtenido de <https://contenido.bce.fin.ec/documentos/PublicacionesNotas/Catalogo/Memoria/1999/cap2.pdf>
- CalcetinMania . (10 de abril de 2012). *El origen del calcetín*. Obtenido de <http://thecalcetinmania.blogspot.com/>
- David, F. (2013). *Conceptos de administración estratégica*. México DF: Pearson.
- Espinoza, M. (7 de octubre de 2015). *Contabilidad Financiera*. Obtenido de <http://slideplayer.es/slide/3777327/>
- Foros Ecuador. (28 de octubre de 2013). *Resumen del Plan Nacional para el Buen Vivir 2013-2017*. Obtenido de <http://www.forosecuador.ec/forum/ecuador/educaci%C3%B3n-y-ciencia/3193-resumen-del-plan-nacional-para-el-buen-vivir-2013-2017>
- Gestión empresarial rentable. (16 de octubre de 2017). *Gestión empresarial de inventario o stock*. Obtenido de <http://gestionempresarialrentable.com/blog/gestion-empresarial-de-inventario-o-stock.html>
- Granja, C. (6 de septiembre de 2010). *Planificación estratégica con implementación del Balanced Scorecard a la fábrica Producalza de la ciudad de Ambato*. Obtenido de <https://repositorio.espe.edu.ec/bitstream/21000/3001/1/T-ESPEL-0739.pdf>

- INEC. (2012). *Directorio de empresas y establecimientos*. Obtenido de <http://www.planificacion.gob.ec/wp-content/uploads/downloads/2014/02/140210-DirEmpresas-final4.pdf>
- IQPC. (12 de octubre de 2017). *Industria textil*. Obtenido de <http://www.iqpc.es/industria-textil/>
- Revista Ekos. (15 de Septiembre de 2015). *Industria textil*. Obtenido de <http://www.ekosnegocios.com/negocios/verArticuloContenido.aspx?idArt=6446>
- Salazar, A. (16 de octubre de 2017). *El Calcetín*. Obtenido de <https://salazargarciaalexisduvan.es.tl/El-calcetin.htm>
- Salazar, A. (5 de febrero de 2018). *Procesos de acabado y empaque*. Obtenido de <https://salazargarciaalexisduvan.es.tl/proceso-de-acabado-y-empaque.htm>
- SENPLADES. (2012). *Transformación de la Matriz Productiva. Revolución productiva a través del conocimiento y el talento humano*. Obtenido de http://www.planificacion.gob.ec/wp-content/uploads/downloads/2013/01/matriz_productiva_WEBtodo.pdf
- SENPLADES. (2013). *Buen Vivir. Plan Nacional 2013-2017*. Quito: SENPLADES. Obtenido de <http://documentos.senplades.gob.ec/Plan%20Nacional%20Buen%20Vivir%202013-2017.pdf>
- SEPS. (2017). *Qué es la Economía Popular y Solidaria (EPS)*. Obtenido de <http://www.seps.gob.ec/noticia?que-es-la-economia-popular-y-solidaria-eps->
- Superintendencia de Compañías de Ecuador. (18 de septiembre de 2015). *Procesar solicitud de Constitución de compañías*. Obtenido de http://appscvs.supercias.gob.ec/guiasUsuarios/images/guias/cons_elec/MANUAL_USUARIO_CONSTITUCION_ELECTRONICA_NOTARIOS.pdf

ANEXOS

Anexo 1. Requerimientos para crear una empresa

- Presentar en la Superintendencia de Compañías, la papeleta de la cuenta de integración del capital y 3 copias de la escritura pública con oficio del abogado.
- Retirar resolución aprobatoria u oficio con correcciones a realizar en la Superintendencia de Compañías luego de esperar el tiempo establecido (48 horas).
- Publicar en un periódico de amplia circulación, los datos indicados por la Superintendencia de Compañías y adquirir 3 ejemplares del mismo.
- Marginar las resoluciones para el Registro Mercantil en la misma notaría donde se elevó a escritura pública la constitución de la empresa.
- Designar representante Legal y el administrador de la empresa, e inscribir en el Registro Mercantil el nombramiento de ellos.
- Presentar en la Superintendencia de Compañías los documentos: Escritura inscrita en el registro civil, un ejemplar del periódico donde se publicó la creación de la empresa, copia de los nombramientos del representante legal y administrador, copia de la Cédula de Identidad de los mismos, formulario de RUC (Registro Único de Contribuyentes) cumplimentado y firmado por el representante.
- Esperar a que la Superintendencia, una vez revisados los documentos le entregue el formulario del RUC, el cumplimiento de obligaciones y existencia legal, datos generales, nómina de accionistas y oficio al banco.
- Entregar en el Servicio de Rentas Internas (SRI), toda la documentación anteriormente recibida de la Superintendencia de Compañías, para la obtención del RUC.
- Así mismo, el empleador debe registrarse en el Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social (IESS) aportando copia de RUC, copia de C.I., y papeleta de representante legal, copia de nombramiento del mismo, copia de contratos de trabajo legalizados en el Ministerio de Relaciones Laborales y copia de último pago de agua, luz o teléfono y afiliar a sus trabajadores.

- Se debe obtener el permiso de funcionamiento emitido por el Municipio del domicilio, así como el permiso del Cuerpo de Bomberos.