



UNIVERSIDAD ESTATAL DE MILAGRO
FACULTAD CIENCIAS ADMINISTRATIVAS Y COMERCIALES

PROYECTO DE GRADO PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE
INGENIERA COMERCIAL

TÍTULO DEL PROYECTO

ESTUDIO DEL CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES PARA LA
EVALUACIÓN DEL BANANO EN LA EMPRESA "BANACALI" Y SU INCIDENCIA EN
EL RECHAZO DE LA FRUTA EN LA ZONA NORTE EN EL PERIODO 2013-2015.

Autores:

Agualsaca Gualpa Irene Isabel
Peña Elizalde Carlos Jairo

TUTOR

Ing.Echeverría Vásquez Huber Gregorio Msc.

MILAGRO, JUNIO DEL 2016
ECUADOR

ACEPTACIÓN DEL TUTOR

Por la presente hago constar que he analizado el proyecto de grado presentado por el los estudiantes: Agualsaca Gualpa Irene Isabel y Carlos Jairo Peña Elizalde, para optar al título de Ingeniería(o) Comercial y que acepto tutoriar a los estudiantes, durante la etapa del desarrollo del trabajo hasta su presentación, evaluación y sustentación.

Milagro, a los 19 días del mes de Mayo del 2016

Ing. Huber Gregorio Echeverría Vásquez Msc.

091657781-0

DECLARACIÓN DE AUTORÍA DE LA INVESTIGACIÓN

El autor de esta investigación declara ante el Consejo Directivo de la Facultad de Ciencias Administrativas y Comerciales de la Universidad Estatal de Milagro, que el trabajo presentado es de nuestra propia autoría, no contiene material escrito por otra persona, salvo el que está referenciado debidamente en el texto; parte del presente documento o en su totalidad no ha sido aceptado para el otorgamiento de cualquier otro Título o Grado de una institución nacional o extranjera.

Milagro, a los 19 días del mes de Mayo del 2016

Irene Isabel Agualsaca Gualpa

CI: 0940129885

Carlos Jairo Peña Elizalde

CI: 0706411188

CERTIFICACIÓN DE LA DEFENSA

El tribunal calificador previo a la obtención del título de Ingeniera Comercial otorga al presente proyecto de investigación las siguientes calificaciones:

MEMORIA CIENTÍFICA	[]
DEFENSA ORAL	[]
TOTAL	[]
EQUIVALENTE	[]

Ing. Huber Gregorio
Echeverría Vásquez Msc

Eco. Evelin Arteaga
Arcentales

Ing. Miguel Echarte
Fernández

DEDICATORIA

La presente tesis está dedicada a Dios ya que gracias a él nos ha sabido guiar en el transcurso del camino, brindándonos sabiduría en todo momento y fuerzas para seguir día a día hasta llegar a nuestra meta tan anhelada.

A nuestros queridos padres por habernos apoyado en todo momento a pesar de los obstáculos que hemos tenido en el camino, por motivarnos y creer en nosotros y luchar por darnos una carrera, por guiarnos desde pequeños y enseñarnos buenos modales a ser responsables y honestos.

AGRADECIMIENTO

En primer lugar a Dios quien nos dio la vida y nos llena de bendiciones cada día, a nuestros padres quienes son nuestra razón de vida en la formación como profesionales, por el apoyo incondicional y los consejos que han sido primordiales el esfuerzo y sacrificios realizados.

Un agradecimiento muy especial para el ING. Huber Gregorio Echeverría Vásquez por haber sido nuestro tutor durante estos meses, por su paciencia en el trayecto de esta ardua investigación.

Muchas gracias a aquellos seres queridos que siempre guardamos en nuestros corazones.

CESIÓN DE DERECHOS DE AUTOR

Ingeniero.

Fabrizio Guevara Viejó, MAE.

Rector de la Universidad Estatal de Milagro

Presente.

Mediante el presente documento, libre y voluntariamente procedo a hacer entrega de la Cesión de Derecho del Autor del Trabajo realizado como requisito previo para la obtención de nuestro Título de Tercer Nivel, cuyo tema fue “Estudio del cumplimiento de las especificaciones para la evaluación del banano en la empresa BANACALI y su incidencia en el rechazo de la fruta en la zona norte en el periodo 2013-2015” y que corresponde a la Facultad Ciencias Administrativas y Comerciales

Milagro 19 de Mayo del 2016

Irene Isabel Agualsaca Gualpa

CI: 0940129885

Carlos Jairo Peña Elizalde

CI: 0706411188

ÍNDICE

1.1. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA	4
1.1.1. Problematización.....	4
1.1.2. Delimitación del problema	5
1.1.3. Formulación del problema	6
1.1.4. Sistematización del problema.....	6
1.1.5. Determinación del tema	6
1.2. OBJETIVOS.....	6
1.2.1. Objetivo general	6
1.2.2. Objetivos específicos	6
1.3. JUSTIFICACIÓN	7
2.1. MARCO TEÓRICO	8
2.1.1. Antecedentes históricos	8
2.1.2. Antecedentes referenciales	9
2.1.3. Fundamentación	11
2.2. MARCO LEGAL	28
2.3. MARCO CONCEPTUAL	32
2.4. HIPÓTESIS Y VARIABLES	34
2.4.1. Hipótesis General.....	34
2.4.2. Hipótesis Particulares.....	34
2.4.3. Declaración de variables	34
2.4.4. Operacionalización de las variables	35
3.1. TIPO Y DISEÑO DE INVESTIGACIÓN Y SU PERSPECTIVA GENERAL	38
3.2. LA POBLACIÓN Y LA MUESTRA	39
3.2.1. Características de la población	39
3.2.2. Delimitación de la población.....	39
3.2.3. Tipo de muestra	39

3.2.4. Tamaño de la muestra	40
3.2.5. Proceso de selección	40
3.3. LOS MÉTODOS Y TÉCNICAS.....	40
3.3.1. Métodos teóricos	40
3.3.2. Métodos empíricos	41
3.3.3. Técnicas e instrumentos	41
3.4. PROPUESTA DE PROCESAMIENTO ESTADÍSTICO DE LA INFORMACIÓN	41
4.1 ANÁLISIS DE LA SITUACIÓN ACTUAL	42
4.2 ANÁLISIS COMPARATIVO, EVOLUCIÓN, TENDENCIA Y PERSPECTIVA...	49
4.3 RESULTADOS.....	51
4.4 VERIFICACIÓN DE HIPÓTESIS.....	52
5.1. TEMA.....	54
5.2. JUSTIFICACIÓN	54
5.3. FUNDAMENTACIÓN	54
5.4. OBJETIVOS.....	62
5.4.1. Objetivo General de la Propuesta.....	62
5.4.2. Objetivos Específicos de la Propuesta	62
5.5. UBICACIÓN	63
5.6. ESTUDIO DE FACTIBILIDAD	63
5.7. DESCRIPCIÓN DE LA PROPUESTA	68
5.7.1. CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES	84
5.7.2. Recursos, análisis financiero	87
5.7.3. Impacto	89
5.7.4. Lineamiento para evaluar la propuesta	89
CONCLUSIONES	91
RECOMENDACIONES	92
BIBLIOGRAFÍA.....	93

ANEXO:97

ÍNDICE DE CUADROS

Cuadro 1: Declaración de variables	34
Cuadro 2: Operacionalización de las variables.....	35
Cuadro 3: Operacionalización de las variables.....	35
Cuadro 4: Operacionalización de las variables.....	36
Cuadro 5: Operacionalización de las variables.....	36
Cuadro 6: Operacionalización de las variables.....	37
Cuadro 7: Cumplimiento de las especificaciones de control y evaluación	42
Cuadro 8: Especificaciones de control y evaluación de calidad.....	43
Cuadro 9: Cambios Climáticos en la cosecha del banano.....	44
Cuadro 10: Manipulación de la estiba de cajas de banano.....	45
Cuadro 11: Técnicas aplicadas en el embalaje	46
Cuadro 12: Productos químicos para la fumigación del banano.....	47
Cuadro 13: Fumigación del banano para el proceso de exportación	48
Cuadro 14: Exportadora BANACALI datos de la zona norte.....	49
Cuadro 15: Ítem de rechazo de la empresa BANACALI	49
Cuadro 16: Verificación de Hipótesis	52
Cuadro 17: Clasificación del banano por tamaño de la fruta	69
Cuadro 18: Clasificación del calibre ogrosor	70
Cuadro 19: Especificaciones técnicas	72
Cuadro 20: Especificaciones técnicas	74
Cuadro 21: Especificaciones técnicas	77
Cuadro 22: Manual de Procedimientos	79
Cuadro 23: Manual de Procedimientos	80
Cuadro 24: Manual de Procedimientos	81
Cuadro 25: Manual de Procedimientos	82
Cuadro 26: Manual de Procedimientos	83
Cuadro 27: Cronograma de Actividades.....	84
Cuadro 28: Cronograma de actividades para la aprobación del proyecto por la empresa compradora de fruta EXCELBAN 2015 al 2018.....	85
Cuadro 29: Cronograma de actividades para la aprobación del proyecto por la empresa compradora de fruta EXCELBAN 2015 al 2018.....	86

Cuadro 30: Gastos a tener la empresa EXCELBAN para la aprobación del proyecto.	87
Cuadro 31: Exportadora BANACALI datos de la zona norte.....	88

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1: Corte y recibida de racimos: principales indicaciones y conducción.	18
Figura 2: Recibida de racimos.....	19
Figura 3: Desmane.....	21
Figura 4: Selección	21
Figura 5: Pesado y Etiquetado de la fruta	23
Figura 6: Tratamiento químico	24
Figura 7: Empaque de la Fruta.....	25
Figura 8: Cumplimiento de las especificaciones de control y evaluación.....	42
Figura 9: Especificaciones de control y evaluación de calidad	43
Figura 10: Cambios Climáticos en la cosecha del banano	44
Figura 11: Manipulación de la estiba de cajas de banano	45
Figura 12: Técnicas aplicadas en el embalaje.....	46
Figura 13: Productos químicos para la fumigación del banano	47
Figura 14: Fumigación del banano para el proceso de exportación.....	48
Figura 15: Ubicación de la zona Norte	63

ABSTRACT

In Ecuador banana is one of the main economic and solvents contributions, which are much studied the quality and the process must be performed to obtain an effective and specifications that the buyer the required product, so this research which is aimed at modifying the specifications and quality control assessment banana with reference to the BANCALI company since 2013-2015 have been gaps in the processes at the time to be exported and is therefore a thorough study which will minimize the high rate of rejection of bananas for export was made. With descriptive, quantitative, probabilistic and non-probabilistic research truthful and important information was obtained regarding figures who helped us a description of how banana is rejected and also because it has generated and for that a change will be made in the cutting process allowing bananas meets the requirements set out in the specifications.

It is determined that the negative expressed in the problem are accurate given that if there large numbers of rejection of banana and it should be emphasized that the change in the specification to be carried out will help minimize the high rate suffering banana when going to export.

Keywords: Quality, processes, effectiveness, evaluation , control, export

RESUMEN

En el Ecuador el banano es una de las principales aportaciones económicas y solventes, en el cual se estudia mucho la calidad y los procesos que se debe de llevar a cabo para obtener un producto eficaz y con las especificaciones que el comprador las requiere, por lo cual esta investigación está destinada a la modificación de las especificaciones de evaluación y control de calidad del banano tomando como referencia a la compañía BANCALI que desde el año 2013-2015 han sufrido desfases en los procesos al momento que se va a exportar y es por ello que se realizó un estudio minucioso en el cual permitirá minimizar el alto índice de rechazo de banano para la exportación. Con la investigación descriptiva, cuantitativa, probabilística y no probabilística se obtuvo información veraz e importante en cuanto a cifras que nos ayudaron a la descripción de cuanto banano es rechazado y también porque se ha generado y para ello se realizara una modificación en el proceso de corte permitiendo que el banano cumpla con los requerimientos establecidos en las especificaciones.

Se determina que el punto negativo expresado en la problemática resultan certeros dado a que si existe grandes cifras de rechazo de banano y cabe recalcar que la modificación en la especificación que se pretende realizar ayudara a minimizar el alto índice que sufre en banano cuando se va a exportar.

Palabras claves: Calidad, procesos, eficacia, evaluación, control, exportación

INTRODUCCIÓN

El objetivo de esta investigación, nace a partir del consecuente rechazo de banano que se genera en la compañía BANACALI, donde la compañía cumple con los parámetros de calidad de la empresa alemana EXCELBAN compradora de banano a nivel internacional, representando un 10% de desecho que nos son utilizados óptimamente en la compañía BANACALI generando pérdidas económicas, a partir de esta investigación se pretende identificar y analizar el problema que existe en este proceso de producción.

Esta investigación se la realizo con el afán de determinar qué tipo de problemas existe para que se genere el rechazo del banano, mediante este estudio hemos identificado que el problema principal se da por el sobre grado del banano y otros factores que también están inmersos a este problema tales como el deterioro de la corona, maltrato de la fruta, mal empaque en si este fenómeno afecta radicalmente en la cosecha lo cual se dará paso a tener un estudio minucioso y solvente para minimizar el rechazo de la fruta.

Razón por la cual, se considera realizar una modificación en las especificaciones de evaluación y control de calidad. Mediante el estudio respectivo de esta investigación procedemos que la estrategia adecuada es la modificación de la misma, ya que al modificar las especificaciones se puntualizara el debido proceso que se debe de llevar a cabo para evitar el rechazo de la fruta y tener solvencia en los procesos que se vayan a llevar a cabo con la finalidad de obtener bases fundamentales para futuras investigaciones relacionadas con este proyecto.

Capítulo 1.- Se realizara el planteamiento del problema identificando los factores con mayor expectativa para el estudio que se pretende realizar, ya que también se estudiara las variables con sus respectivos indicadores y los objetivos del problema los cuales serán de suma importancia para la continua investigación

Capítulo 2.- Se realiza el marco teórico de las variables y los indicadores del problema y las hipótesis que se realizaron en la matriz, se interpretaran las citas de los autores en los temas con mayor relevancia y acorde en la presente investigación.

Capítulo 3.- se determinara la metodología de la investigación que se aplico para la correcta ejecución de la investigación.

Capítulo 4.-Se detallara la interpretación de los resultados que arrojó la entrevista y la encuesta acerca de proceso que se lleva a cabo para la obtención del banano de lo cual será exportado.

Capítulo 5.-Propuesta sobre la modificación de la especificación de evaluación y control de calidad mediante un estudio arduo acerca del rechazo del banano lo cual se ha tomado parámetros para llevar a cabo los procesos que existe para obtener fruta con los estándares de calidad que sugiere el mercado internacional.

Finalmente, las conclusiones y recomendaciones de la investigación, lo cual serán resultado del análisis realizado a lo largo del proceso de este presente trabajo que se ha realizado.

CAPITULO I

EL PROBLEMA

1.1. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

1.1.1. Problematicación

El Ecuador es un país bananero desde el año 1910 en el cual comenzó a exportar año a año, se fue abriendo mercado en Estados Unidos y Europa esto lo llevo a posesionarse en estos mercados ocupando los primeros lugares de ranking en exportación generando reconocimiento a nivel mundial en la época de los 90(Carlos James, 2009). Entre el año 1950 y 1970 se dio el boom bananero en Ecuador generando un crecimiento del 5,3% por año convirtiéndose uno de los rubros más importantes de ingreso para el país con un 85% de recursos tributarios. Las primeras empresas exportadoras de banano como empresa Noboa, Standard, United fruit han estado regidas por normativas de supervisión y de cumplimiento que año a año han ido cambiando de forma estricta ya que en el año 2000 se implementaron las normas fitosanitarias y de sanidad en los diferente puertos de cada país que exportan productos para Europa y Asia que tuvieron que adoptar todas las empresas exportadoras, esto ha llevado que Ecuador baje su nivel de exportación ante el mercado norte americano y un mínimo porcentaje de mercados europeos.(Daniel Baquerizo Méndez y José David Mieles López, 2014)

Es congruente saber que el banano Ecuatoriano tiene un problema debido al rechazo, que se genera tanto en el puerto como regresa de otros países dando lugar a pérdidas económicas, ocasionando un declive notorio en las exportaciones a nivel mundial perdiendo estabilidad en los mercados, por la cual se requiere un estudio minucioso acerca del control y evaluación que se debe de realizar al momento que se vaya a exportar.

El rechazo del banano al exportar se debe a factores operacionales; como la maduración temprana del banano esto se debe al sobre grado de la fruta que impide tener una buena perspectiva en las especificaciones del comprador, tenemos el maltrato del banano que se da por la manipulación de la estiba, el mal empaque ocasionado por el desconocimiento de embalaje y el deterioro de la corona del banano provocado por la incorrecta preparación de los productos químicos de fumigación.

La problemática que se menciona sobre los factores operacionales que están dificultando la exportación de banano de diversas formas en el Ecuador resulta de mucha importancia ya que si no se toman las medidas necesarias para combatir o resolver el problema va a seguir avanzado razón por la cual se va tener un impacto en la economía de la empresa, se perderá la estabilidad y la confianza de sus proveedores o productores bananeros, también perdería competitividad ante los mercados extranjeros restringiéndose de los mismos (no darse a conocer en otros mercados), terminando con el cierre o quiebra de las empresas,

Si las medidas preventivas son tomadas a tiempo podríamos evitar un declive en la economía de las empresas, aumentando así los ingresos, para lo cual se debe cumplir con las debidas especificaciones tanto de control como la evaluación que ayudaría a sostener un mercado exigente, mediante el desarrollo adecuado del mismo. Ya que es fundamental para competir con nuevos mercados y que el banano ecuatoriano tenga mayor reconocimiento a nivel nacional e internacional.

1.1.2. Delimitación del problema

PAIS: Ecuador

REGION: Costa

PROVINCIA: Guayas

CIUDAD: Guayaquil

AREA: Agrícola productiva

SECTOR: Puerto Guayaquil

1.1.3. Formulación del problema

¿Cómo incide el cumplimiento de las especificaciones de control y evaluación en el rechazo del banano hacia el puerto?

1.1.4. Sistematización del problema

- ¿Cómo afecta el sobre grado de la fruta en la cosecha del banano?
- ¿De qué manera incide la manipulación de la estiba en el maltrato del banano?
- ¿De qué manera afecta el conocimiento de embalaje en el proceso de empaque del banano?
- ¿Cómo afecta la preparación de los productos químicos de fumigación en el deterioro de la corona del banano?

1.1.5. Determinación del tema

Estudio del cumplimiento de las especificaciones para la evaluación del banano en la empresa “BANACALI” y su incidencia en el rechazo de la fruta en la zona norte en el periodo 2013-2015.

1.2. OBJETIVOS

1.2.1. Objetivo general

Determinar la incidencia del cumplimiento de las especificaciones de control y evaluación en el rechazo del banano hacia el puerto.

1.2.2. Objetivos específicos

- Identificar cómo influye el sobre grado del banano en la maduración rápida de la fruta.
- Definir de qué manera afecta la manipulación de la estiba de las cajas del banano en el maltrato de la fruta.
- Determinar de qué manera afecta el conocimiento del embalaje en el proceso del empaque de banano.
- Identificar como afecta la preparación inadecuada de los productos químicos de fumigación en el deterioro de la corona del banano.

1.3. JUSTIFICACIÓN

El presente trabajo se realiza con el afán de tratar de determinar cuáles son los puntos de afectación real que produce el rechazo del banano, en el proceso de operación que se realiza y que esta intervenido por diferentes factores luego con los parámetros identificados poder sacar conclusiones en base a análisis determinadas y poder ver cuáles son los puntos de recomendaciones que se pueden ejecutar en proyectos posteriores este estudio se lo va a realizar gracias al método científico el mismo que va ayudar en la investigación mediante cuestionarios, preguntas, tabulaciones, basándose en los lineamientos de la investigación científica y tecnológica

CAPITULO II

MARCO REFERENCIAL

2.1. MARCO TEÓRICO

2.1.1. Antecedentes históricos

Es importante destacar que la empresa BANACALI S.A. comenzó sus operaciones desde el año 2009, ingreso al mercado con una razón social diferente a la de ahora solo tenía la comercialización interna de la compra y venta de banano para las diferentes compañías posesionadas en el mercado ecuatoriano lo cual realizaba sus operaciones con el nombre de AGROPRESTIGIO aprovechando el declive de varias empresas en el sector de exportación de banano por las rígidas leyes o normativas que se estaban implementando para la exportación ya que el incumplimiento de estas dio lugar a sanciones financieras a las múltiples empresas llevándolas a estas al cierre .

De esta manera AGROPRESTIGIO comenzó a consolidarse y a tener más apertura en la compra y venta de banano internamente ya que esto ayudo que la empresa empezara acoplarse a las nuevas exigencias de comercialización dotando cambios en su sistema de operación. Ya que el Ecuador en el año 2000 decayeron las exportaciones por motivos de cambio de moneda que atravesaba el país en esos momentos y de calidad en el producto, esto obtuvo un gran impacto en el área financiera tanto como las empresas y el área gubernamental. Esto conllevó que varias organizaciones articuladas a las exportaciones de frutas tropicales propongán o establezcan nuevos parámetros de calidad tal como hizo el programa de inspección fitosanitaria de banano y otras musáceas de exportación (IICA) esta guía técnica de inspección de plagas implemento normativas para ayudar a la mejora de calidad del producto lo cual fue aprobada en el 2007 por medio del MINISTERIO DE

AGRICULTURA, esto ayudo a que las empresas exportadoras tenga una guía para contrarrestar los inconvenientes que se daban al momento de exportar tuvieron que acoplarse al cambio ya que el ministerio de agricultura lo adopto como una ley.

La empresa AGROPRESTIGIO pudo posesionarse en los mercados sin inconvenientes ya que se rigió a las nuevas exigencias y normativas dando paso a que la empresa cambie su razón social y tenga fluidez, y comience sus operaciones como exportador siendo su primera exportación en el año 2011 hacia el continente europeo y su primer convenio con el comprador ANTON DURBECK en la marca EXCELBAN esta marca ha estado en el mercado ecuatoriano durante 20 años, de esta forma la empresa fue agilizándose y creciendo en sus operaciones como exportar logrando comprar la patente de la marca EXCELBAN para comercializarla en el Ecuador con el nombre BANACALI S.A. la empresa en la actualidad mantienen convenios con el mismo comprador y la misma marca.

2.1.2. Antecedentes referenciales

TÍTULO: BANANO RECHAZADO PARA EXPORTACIÓN EN ECUADOR: PROPUESTA DE CREACIÓN DE VALOR PARA LOGRAR SU INTRODUCCIÓN AL MERCADO INTERNACIONAL

AUTOR: CPA. CINTHYA JUANA RAMÍREZ NIETO – ING. COM. STEPHANIA AZUCENA SOLÓRZANO GUEVARA

FECHA: AGOSTO DEL 2012

Según el trabajo de tesis resalto que;

Factores externos (ambientales). - se relacionan con el clima (luz solar, temperatura y lluvia), tipo de suelo y por supuesto la intervención humana que afecta o modifica en cierta medida algunos factores ambientales.

El principal problema de siempre para los productores ecuatorianos es la presencia de plagas, sobretodo la Sigatoka negra que desde que llego a Ecuador no se le ha podido erradicar solo controlar, la misma que madura prematuramente la fruta, reduciendo el peso y el tamaño del racimo, generando banano rechazado por no cumplir con los estándares de calidad para la exportación. Los más perjudicados por esta plaga son los pequeños y medianos productores teniendo perdidas en las cosechas.

Un análisis de la industria bananera en el 2010 emitido por Eduardo Ledesma-Director Ejecutivo de la A.E.B.E(Asociación de Exportadores de Banano del Ecuador), indica los problemas principales que tienen la industria, que entre otros esta la falta de apoyo por parte del Gobierno Ecuatoriano en lo referente a estudios de investigación y desarrollo de nuevas variedades de planta de banano o en su efecto que las plantas ya utilizadas en las plantaciones, resistan el clima cambiante del Ecuador.

La falta de financiamiento a los pequeños y medianos productores para que estos puedan mejorar sus procesos de producción y tecnificar los mismos, hace que se generen pérdidas de banano a nivel nacional.(CPA.Cinthya Juana Ramirez Nieto, ING.COM. Stephania Azucena Solorzano Guevara, 2012)

TITULO: ANALISIS DEL IMPACTO SOCIO ECONÓMICO CAUSADO POR LA PROVINCIA DE EL ORO POR LA PRODUCCIÓN Y EXPORTACIÓN DEL BANANO ORGÁNICO A LA UNIÓN EUROPEA, EN EL PERÍODO 2003-2007.

AUTOR: JESSENIA MARLENE RAMÓN GAMBOA

FECHA: AGOSTO DEL 2010

Para garantizar que, el banano de exportación es efectivamente<<orgánico>>, es decir, que se han obtenido de acuerdo con los principios y normas de la agricultura orgánica, es necesaria "la certificación", que tiene como objetivo verificar, evaluar, comprobar y atestiguar que el proceso de producción y transformación se realizó conforme a normas establecidas para productos orgánicos. Sólo con este sello el productor puede acceder al nicho de mercado de productos orgánicos y obtener la diferenciación y el "sobrepeso". Dicho sello, se consigue de una empresa certificadora a través del denominado "proceso de certificación"

La "Certificación", realizada por una Agencia Certificadora, es una práctica destinada a proteger los intereses de consumidores de manejos fraudulentos que puedan hacer los productores, pasar un alimento convencional por orgánico. La certificación puede ser para la totalidad del predio o para una parte de éste y, es renovable anualmente.

Actualmente, la mayoría de las empresas certificadoras son empresas privadas, y cada agencia certificadora establece sus propios requisitos orgánicos, considerando

las Normas de IFOAM o normas del país, sin embargo, es importante señalar que las certificadoras deben estar acreditadas o reconocidas por los gobiernos para que su certificación sea válida en mercados como Europa, Estados Unidos o Japón.(Jessenia Marlene Ramón Gamboa, 2010)

TITULO: “JALEAS DE BANANO A PARTIR DEL BANANO DESECHADO”

AUTOR: MARÍA EUGENIA SUÁREZ BARREIRO- GLENDA SULANDA CRESPO ROCA

FECHA: 2002-2003

El desecho ocurre por causa de efectos climatológicos y la madurez acelerada de la fruta, lo que el producto incurra un parámetro que limitan su exportación, dando paso a que estos desperdicios de banano para el productor bananero.

Se realizó un análisis de observación directa en haciendas bananeras y preguntando a sus administradores cual es el promedio de desecho de la fruta, estos respondieron que primordialmente el banano se deteriora por efectos de manipuleo, a los cuales se suman la humedad, los efectos de temperatura, lo que da un margen de desperdicios de un 12% de la fruta, de total de la producción.

Del análisis precedente sobre el número de haciendas y su respectiva localización, se concluye que son las provincias de El Oro y Los Ríos, donde se puede obtener la mayor producción de banano, y por ende, el desperdicio del mismo para la industria de banano.(María Eugenia Suarez Barreiro-Glenda Sulanda Crespo Roca, 2002)

2.1.3. Fundamentación

AUDITORIA ADMINISTRATIVA

Una auditoria administrativa es la revisión analítica total o parcial de una organización con el propósito de precisar su nivel de desempeño y perfilar oportunidades de mejora para innovar valor y lograr una ventaja competitiva sustentable.

OBJETIVOS DE LA AUDITORIA ADMINISTRATIVA

Por sus características, la auditoría administrativa constituye una herramienta fundamental para impulsar el crecimiento de las organizaciones, toda vez que permite detectar en qué áreas se requiere de un estudio más profundo, que acciones se puede tomar para subsanar deficiencias, como superar obstáculos, como imprimir mayor cohesión al funcionamiento de dichas áreas y, sobre todo, realizar un análisis causa-efecto que concilie en forma congruente los hechos con las ideas.

En virtud de lo anterior, es necesario establecer el marco para definir objetivos congruentes cuya cobertura encamine las tareas hacia resultados específicos. Entre los criterios más sobresalientes para lograrlo se puede mencionar:

a. De control

Destinados a orientar los esfuerzos en la aplicación de la auditoría y evaluar el comportamiento organizacional en relación con estándares preestablecidos.

b. De productividad

De Encauzan las acciones de la auditoría para optimizar el aprovechamiento de los recursos de acuerdo con la dinámica administrativa instituida por la organización.

c. De organización

Determinar que el curso de la auditoría apoye la definición de la estructura, competencia, funciones y procesos a través del manejo eficaz de la delegación de auditoría y el trabajo en equipo.

d. De servicio

Representan la manera en que la auditoría puede constatar que la organización está inmersa en un proceso que le vincula cuantitativa y cualitativamente con las expectativas y satisfacción de sus clientes.

e. De calidad

Disponen que la auditoría tienda a elevar los niveles de actuación en todos sus contenidos y ámbitos; para que produzcan bienes y servicios altamente competitivos.

f. De cambio

Transformar la auditoria que hace más permeable y receptiva a la organización.

g. De aprendizaje

Permiten que la auditoria se transforme en un mecanismo de aprendizaje institucional para que la organización pueda asimilar sus expectativas y las capitalice para convertirlas en oportunidades de mejora.

h. De toma de decisiones

Traducen la puesta en práctica y los resultados de la auditoria en un sólido instrumento de soporte del proceso de gestión de la organización.

i. De interacción

Posibilitan el manejo inteligente de la auditoria en funciones de la estrategia para relacionar a la organización con los competidores reales y potenciales, así como los proveedores y clientes.

j. De vinculación

Facilitan que la auditoria se constituya en un vínculo entre la organización y un contexto globalizado.

ALCANCE DE LA AUDITORIA ADMINISTRATIVA

El área de influencia que abarca la auditoria administrativa comprende la totalidad de una organización en lo correspondiente a su estructura, niveles, relaciones y formas de actuación.

Esta connotación incluye aspectos tales como:

- Naturaleza jurídica
- Criterios de funcionamiento
- Estilo de administración
- Enfoque estratégico
- Sector de actividad
- Giro industrial
- Ámbito de operación
- Tamaño de la empresa
- Número de empleados

- Relaciones de coordinación
- Desarrollo tecnológico
- Sistemas de comunicación e información
- Nivel de desempeño
- Trato a los clientes (internos y externos)
- Entorno
- Generación de bienes, servicios, capital y conocimiento
- Sistemas de calidad

CAMPO DE APLICACIÓN EN LA AUDITORIA ADMINISTRATIVA

La auditoría administrativa puede instrumentarse en todo tipo de organización, ya sean públicas, privadas o sociales.

Por su extensión y complejidad, es necesario entender cómo están conformadas estas organizaciones para responder a las demandas de servicio y productos del medio ambiente y, sobre todo, de qué manera se articulan, lo cual obliga a precisar su fisonomía, área de influencia y dimensión. A continuación se presentan la información por sector específico. (Enrique Benjamin Franklin F., 2007)

El porqué de la auditoria administrativa

La auditoría administrativa representa la faceta particular de los procesos, funciones, teorías y aplicaciones norman en cierta medida la directriz a observar dentro de la, organización. El surgimiento de la auditoria administrativa se dio en respuesta a una necesidad no satisfecha en el campo de la auditoria, ya que con ella se logró incursionar revisiones de áreas que requerían atención y que no necesariamente eran de tipo financiero. Su utilización es ampliamente apreciada tanto en el sector privado como el público, pues ha demostrado su eficiencia como herramienta de control.

La observancia de la administración y su proceso es necesaria en todas las actividades de la vida para lograr eficiencia, eficacia, productividad y calidad. La universalidad de la administración representa una aportación de Sócrates que expuso la, presencia de esta característica en todas las actividades realizadas ya sea en forma individual o institucional, la organización representa la unidad de

trabajo privado o publica debidamente estructurada, la cual tiene una visión claramente definida que actúa en el ámbito doméstico o internacional.

La auditoría como disciplina técnica representa un proceso sistematizado que examina, revisa, analiza e informa respecto a la operatividad de una organización. Por lo cual la auditoría interna representa un órgano de control que es aprobado en la organización para examinar y vigilar el apego a los lineamientos trazados, así como para participar en la mejora de los controles establecidos o por establecer y, en un momento dado, en la realización de actividades que de manera específica le solicite la alta gerencia. La auditoría externa consiste en la intervención de personal independiente que trabaje con base en un contrato de servicio profesional en la evaluación de las operaciones de la empresa, para finalmente informar sus resultados en forma escrita en el periodo convenido.

La evaluación representa un concepto general que significa valorar lo realizado y se caracteriza por ser positiva, sana, constructiva, con resultados, solicitada o programada, con un término compuesto en donde se hace referencia a la revisión de la administración general o en su defecto de alguna de sus acentuaciones.

La auditoría administrativa representa en forma general un examen de la administración y su proceso. En ocasiones este tipo de auditoría suscita divergencia entre los profesionistas que la practican y los que se encuentran involucrados en la auditoría operacional, situación que muchas veces surge por el celo profesional entre el contador público y el licenciado o maestro en administración, que reclama ésta como su área natural. Pero dicha situación debe subsanarse; lo justo es que preste servicio quien esté mejor preparado independientemente de si es contador o administrador. (Alfonso Amador Sotomayor , 2008)

AUDITORIA OPERATIVA

La auditoría interna es una profesión cuya actividad involucra el coadyuvar con la entidad, con su gobierno corporativo y con la administración en el logro de sus objetivos, y para ello se apoya en una metodología sistemática para analizar los procesos de negocio, así como con las actividades y los procedimientos relacionados con los grandes retos de la organización. Todo esto deriva en la

recomendación de soluciones. Es una función practicada por auditores internos profesionales con profundo conocimiento en cultura empresarial, sistemas y procesos, cuyo propósito es proveer tanto seguridad de que los controles internos instaurados son adecuados para mitigar los riesgos como que los procesos de administración de riesgos, de control y de gobierno operan eficientemente con vistas a alcanzar el logro de las metas y objetivos de la organización, a través de entregar auditoría interna a la alta administración resultados cualitativos, cuantitativos, independientes, confiables, oportunos y objetivos.

El alcance del trabajo de la función de auditoría interna en una organización es amplio e involucra aspectos tales como revisar y evaluar el proceso de administración de riesgos, la eficacia de las operaciones, la confiabilidad en la información financiera y operacional en determinar e investigar fraudes, las medidas de protección de activos, el cumplimiento con leyes y regulaciones y asegurar el apego a las políticas y los procedimientos instaurados en la organización. Sin que lo anterior represente que los auditores internos sean responsables por la ejecución de las actividades realizadas por las unidades administrativas a las que intervienen, sí está en sus funciones proponer lo conducente a la administración y al consejo de administración (o su equivalente) para el mejor desempeño de sus responsabilidades. (Juan Ramón Santillana, 2013)

PROCESO DE COSECHA DE BANANO

La calidad de la fruta es esencial para la comercialización, puesto que marca la diferencia en precios y demanda, en cada uno de los mercados.

Los bananos del subgrupo “Cavendish” son frutas sensibles al estropeo, por lo tanto, la actividad de campo que se realiza en pre cosecha y cosecha, involucra todas aquellas actividades que permiten proteger al racimo desde la parición hasta su llegada a la empaedora.

Los frutos de banano destinados a la exportación, exigen que la cosecha se efectúe de acuerdo con la edad al momento del corte, por lo cual se precisa tenerla debidamente identificada.

Sin este sistema de control, puede resultar una mezcla de frutas de varias edades dentro de una misma caja, lo cual repercute gravemente al incrementarse los riesgos de maduración durante el transporte hacia el destino final.

Por otro lado, si la fruta llega con indicios de maduración, trae como consecuencia una desprogramación del proceso de maduración en las cámaras frigoríficas, dificultando la comercialización, razón por la cual, es importante hacer uso del calendario de enfunde y cosecha.

¿QUÉ VENTAJAS OBTENEMOS AL REALIZAR UN ADECUADO SISTEMA DE IDENTIFICACIÓN DE LA FRUTA POR EDADES?

1. Se establece un mejor control de calidad, debido a que se conoce exactamente la fruta disponible para la cosecha.
2. Existe una mejor estimación de pérdida de fruta por edad, aspecto que permite una mejor labor de corte, evitando el sobrearado y bajo grado.
3. No se permite fruta vieja en el campo que es susceptible a madurarse en tránsito.

CALIBRACIÓN Y COSECHA

El calendario de enfunde es un indicador del color de la cinta y la semana que corresponde al enfunde, pero adicionalmente a esto debe llevarse un control escrito de los racimos que fueron seleccionados.

Estas dos operaciones esenciales, tienen apoyo fundamental en el calendario de enfunde y los registros semanales de la fruta.

La fruta tiene que llegar al país de destino en estado verde “grado 1”, ya que esta es madurada en cámaras de maduración con absoluta programación para la venta al consumidor.

Lo normal en todo embarque es que se coseche fruta de 13 semanas de edad y se calibre la de 11 y 12 semanas; sin embargo, no necesariamente tiene que ser así, la calibración anticipada nos indicará con seguridad el criterio de cosecha, considerando para nuestro medio la temporada de invierno o verano.

El procedimiento para controlar el “grado” de la fruta, se consigue con el calibrado, practicándose en la segunda mano de arriba hacia abajo, en los dedos del centro. El

grado de cosecha va a depender exclusivamente de las especificaciones del mercado y de la compañía comercializadora.

Es importante indicar que algunas investigaciones mencionan que por cada grado que se incrementa en la fruta, el peso aumenta 1,71 Kg. Promedio (Gran Enano), dependiendo de la variedad, de tal forma que tiene significativa importancia si cosechamos sin calibrar.

CORTE Y RECIBIDA DE RACIMOS: PRINCIPALES INDICACIONES Y CONDUCCIÓN.

Al momento del corte, todo racimo debe ser “calibrado” no “calculado”, excepto la fruta que va a ser barrida.

Para cosechar, la mata se corta en forma de “V”, es decir a los lados del tallo, de esa forma el racimo bajará suavemente, debiéndose apoyar el descenso con el podón y calculando que se ubique a la altura del hombro del recibidor. En este momento comienza el estropeo de la fruta, para esto, debe de considerarse que la parte más afectada será la que se encuentra apoyada sobre la cuna o almohadilla del recibidor.

La cuna del cargador debe mantenerse siempre limpia a fin de que no se estropee la parte del racimo que descansa sobre el racimo. Se ha establecido una distancia de 50 mts. Desde el lote del corte al cable vía, distancias mayores aumentan el estropeo de la fruta. Antes de ser colgado el racimo, el raquis debe ser cubierto con plástico, a fin de que el corte realizado durante la cosecha no derrame látex sobre la fruta.

Durante el transporte por el cable vía, los racimos irán en lo posible con protección de almohadilla entre las manos a fin de que no rocen entre ellas, además de separadores que eviten el estropeo entre ellos.

Corte y recibida de racimos: principales indicaciones y conducción.

Figura 1: Corte y recibida de racimos: principales indicaciones y conducción.



Fuente: Ecuaquímica
Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Cuando se transportan los racimos por el cable vía debe evitarse los excesos de velocidad, además de tener cuidado que no arrastren. La cantidad de racimos que pueden ser llevados por los operarios no deben de exceder entre 20 y 25.

RECIBIDA DE RACIMOS

Es importante mantener primeramente un control de la fruta cosechada, a fin de estimar las pérdidas o precisión del trabajo realizado, además que nos permite hacer las estimaciones semanales, mensuales o anuales de las deficiencias de la labor con el objetivo de corregir los problemas de cosecha.

El conteo de manos y las calibraciones en la empacadora, permiten reafirmar y seleccionar la fruta cosechada. Un aspecto importante al momento de la recepción de la fruta es el lavado bajo fuerte presión de agua, permite limpiar excesos de cosecha entre las manos y eliminar la presencia de insectos cuarentenarios.

Figura 2: Recibida de racimos



Fuente.- Ecuaquímica
Elaborado.- Irene Agualsaca y Carlos Peña

PREPARACIÓN PARA LA SELECCIÓN DE LA FRUTA DE EMBALAJE

DESFLORE

Cuando las flores permanecen hasta la cosecha, en la empacadora, las flores secas son fácilmente removibles, sin embargo, la labor debe de realizarse de abajo hacia arriba, a fin de evitar en lo posible la caída de látex en los dedos del racimo, deslechamiento que se produce por la rotura del pedúnculo de la flor.

Debe desflorarse los racimos que van a ser desmanados, de lo contrario si se realiza esta labor en una cantidad excesiva de racimos que no van a procesarse inmediatamente, se corre el riesgo de que el látex se cristalice pasado cierto tiempo, adhiriéndose y consecuentemente manchando la fruta.

DESMANE

Para realizar la operación de separar las manos del raquis, se tiene dos herramientas básicas: el curvo y la cuchareta o espátula. La recomendación más importante es que estas herramientas deben contar permanentemente con un filo perfecto, cuya finalidad es realizar un solo corte y no arranques, esto evitará el estropeo de la fruta.

Si el racimo es de gran tamaño es necesario contar con un ayudante de desmanador, a fin de coger suavemente la fruta y colocarla en la tina de lavado. El corte debe realizarse de tal forma que permita mantener una buena cantidad de corona que nos permita mantener firmes los dedos y además poder perfeccionar el arreglo y saneamiento de los clusters.

El punto de corte se encuentra en el área de unión entre el raquis y la estructura callosa que sostiene los dedos de las manos. Si el corte se realiza dentro de la zona callosa cerca de la base del pedúnculo de los dedos, al momento de la maduración, la manipulación se ve afectada seriamente ya que los dedos se desprenden fácilmente.

Otro aspecto a considerar durante el desmane, es de proteger los bordes de las tinas, ya sea con restos de seudotallo de la planta misma o algún protector diseñado específicamente. Se debe evitar además, que a la tina de desmane ingresen dedos

o manos podridas y flores secas, ya que con esto estamos disminuyendo el riesgo de contaminación de algunas de las enfermedades post-cosecha.

Para que la fruta reduzca el riesgo de estropeo en esta zona, es necesario que exista una presión adecuada en las tuberías que realizan el lavado de la fruta dentro de las tinas y sobremanera evitar la acumulación excesiva de manos durante este proceso.

Figura 3: Desmane



Fuente: Ecuaquímica

Elaborado: Irene Agualsaca y Carlos Peña

SELECCIÓN

Las manos desprendidas del racimo se colocan suavemente en la primera tina, lugar donde comienza el primer lavado de la fruta. En ella se realiza la separación de dedos defectuosos y la conformación de la corona cuyo corte debe ser cercano al callo antes mencionado. En este proceso debe eliminarse aquellos dedos que presenten cualquier tipo de daño mecánico, cicatrices y enfermedades tales como: Specking, mancha Johnston, muñeca, antracnosis, etc.

El número de dedos por clusters depende de las especificaciones de cada compañía que comercializa la fruta.

Figura 4: Selección



Fuente: Ecuaquímica

Elaborado: Irene Agualsaca y Carlos Peña

DESLECHE

Debe de tomarse en cuenta que el lavado de la fruta se basa fundamentalmente en la eliminación de látex y suciedades, por lo cual en ambas tinas debe de mantenerse agua corrida permanentemente con instalaciones que garanticen un flujo constante durante todo el proceso.

En esta etapa se considera la remoción del látex de las coronas provocadas por los cortes que se realizaron durante la selección de la fruta.

Los clusters deben de realizar un recorrido desde el inicio de la tina hasta el área de pesado; en este trayecto, los clusters deben de permanecer sumergidos con la corona hacia abajo, a fin de que la corona elimine el látex.

El desleche debe de ejecutarse en un tiempo que oscile entre 15 a 17 minutos.

Para reducir el exceso de látex en esta tina de lavado, se implementa la aplicación de dispersantes de látex.

Adicionalmente, algunas empresas exportadoras solicitan a los productores la aplicación de hipoclorito de sodio (cloro) en sus tinas, con la finalidad de mejorar las condiciones de asepsia del agua. Sin embargo, debe de medirse el pH del agua para que se mantenga en un rango de 6.5 a 7.5 y así poder aprovechar el cloro.

Otro factor importante antes del pesado, es que las tinas se encuentren llenas de fruta en un volumen de $\frac{3}{4}$. Esto garantiza el tiempo de desleche adecuado de las coronas. De no trabajar con esta recomendación las coronas pueden llegar al final del recorrido con látex, lo que impediría la acción efectiva del tratamiento químico que se aplica para evitar enfermedades post-cosecha.

PESADO Y ETIQUETADO DE LA FRUTA

Una vez que la fruta llega al final de la tina de desleche, se inicia la selección de manos o clusters dependiendo del empaque que se vaya a realizar.

El o los pesadores deben ser personas experimentadas en la selección, pesaje y colocación tanto de manos como de clusters, respetando absolutamente las normas de empaque definidas por la empresa.

Las frutas se colocan en bandejas, de tal manera que el pesador debe disponer de fruta combinada de acuerdo al tipo de empaque. La balanza debe permanentemente revisarse, de tal manera que vayan los pesos correctos.

Al seleccionar los clusters o manos e bandejas separadas de retorno a la tina de saneo donde reingresa la fruta que se detectó defectuosa.

Como recomendación importante, no debe ser sanearse la fruta en esta área, ya que al realizar otro corte en el clusters, este expulsará látex y de esta manera el tratamiento químico que se aplica para las enfermedades post-cosecha no sería efectivo.

Figura 5: Pesado y Etiquetado de la fruta



Fuente: Ecuaquímica

Elaborado: Irene Agualsaca y Carlos Peña

TRATAMIENTO QUÍMICO

Luego del llenado de las bandejas y el respectivo etiquetado, se procede al tratamiento químico para evitar enfermedades post-cosecha, en especial pudrición y moho de corona.

Consiste en someter las coronas y todos los cortes realizados durante el proceso de selección a una aspersión de fungicidas sistémicos, combinados con un cicatrizante.

En esta solución se emplea como cicatrizante Alumbre (sulfato de aluminio y amonio) en proporción del 1% enKg. /20 litros de agua, como fungicidas sistémicos un cóctel de Mertect 20 S (Tiabendazole) + Fungaflor 75 PS (Imazalil).

La concentración de estos fungicidas va a depender de la época del año, del tiempo de travesía y de las exigencias del mercado.

Es importante considerar que antes de la aplicación de este tratamiento las coronas deben de encontrarse mayormente secas a fin de que los fungicidas y el cicatrizante pueden realizar su acción específica. Para esto es necesario, que se maneje una distancia entre 4 a 5 bandejas entre el pesador y el fumigador.

Otra situación a considerar, es el tiempo de dilución del alumbre. Este debe de permanecer en dilución 24 horas antes del proceso y disolverlo por lo menos en el 80% del volumen total de agua a emplear en el proceso.

En la durante la aspersión de estos productos es necesario considerar la altura de aplicación (20 cm), la cantidad de producto aplicado por bandeja (135 a 145 ml), tiempo de aplicación (10 a 12 seg./bandeja), verificación permanente de la cobertura, la agitación constante de la mezcla y la boquilla a emplear que básicamente la recomienda la compañía exportadora.

Figura 6: Tratamiento químico



Fuente: Ecuaquímica
Elaborado: Irene Agualsaca y Carlos Peña

EMPAQUE DE LA FRUTA

El empaque resulta la correcta ubicación de los clusters o manos dentro de la caja de cartón, los mismos que deben de seguir un patrón que se lo conoce como líneas de empaque.

Al finalizar el empaque, la última línea debe quedar a un solo nivel, de tal forma que al momento de colocar la tapa se acople uniformemente, evitando que la caja se abulte provocando daños en la fruta.

Para realizar un buen sistema de empaque es necesario que el operador reciba de las bandejas una adecuada distribución de la fruta por tamaños y que tenga siempre a la mano los radios de separación.

En general un patrón de empaque empleado por la mayoría de las comercializadoras es:

1ª Fila: Clusters planos pequeños (con la corona hacia el empacador)

2ª Fila: Clusters medianos semicurvos o curvos (corona contraria del empacador)

3ª Fila: Clusters largos planos

4ª Fila: Clusters largos curvos

Figura 7: Empaque de la Fruta



Fuente: Ecuaquímica

Elaborado: Irene Agualsaca y Carlos Peña

TRANSPORTE O ESTIBA

Luego del empaque de la fruta, esta es transportada en camiones hacia los puertos de carga donde se procede a realizar una inspección de calidad, previo al almacenamiento de las cajas dentro de los barcos que realizan la travesía correspondiente a los mercados de destino.

Durante el transporte a los puertos de destino, la fruta es almacenada en bodegas con atmósfera controladas, estas permiten mantener los bananos en condiciones óptimas que garanticen a sus compradores una excelente calidad del producto.(Ecuaquímica, 2011)

PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN DE BANANO DE EXPORTACIÓN EN EMPACADORAS

Reporte de inicio de actividades

La inspección fitosanitaria se realizará diariamente previa solicitud de inspección vía electrónica, recibida la información de todas las compañías exportadoras, el

supervisor de turno, procede al análisis de los cargamentos que serán sometidos a inspección y asignación de los inspectores, cada inspector debe reportar el inicio de actividades vía radio o celular a la central de operaciones, en la mañana hasta la 9:00 horas, así como también debe indicar la zona en la cual se va a encontrar ese día.

Secuencia del proceso de inspección

- **Contacto inicial con la contraparte técnica.**

- El inspector Fitosanitario debe verificar que la persona con quien toma contacto inicial esté registrada como contraparte técnica (“los exportadores deberán contar con un responsable técnico inscrito en AGROCALIDAD, reconocidos como contraparte de la empresa”)
- Una vez verificada esta información el inspector debe comenzar la inspección registrando el Nombre y Apellido de la Contraparte Técnica en el “Reporte de Inspección.
- En todo el proceso de inspección deberá acompañar al inspector, la contraparte técnica o su delegado.

- **Verificación de envío confirmado:** El inspector debe solicitar a la contraparte técnica que le facilite: la lista de empaque, “Packing list” u órdenes fijas, en donde debe constar el detalle de las cajas a exportadas y los países de destino.

- **Verificación de empacadora (infraestructura, asepsia, equipo de protección del personal).**

- Infraestructuras funcionales, organizadas y condiciones de asepsia con drenajes en todas las áreas.
- Personal con equipo de protección
- Sitio adecuado para la inspección, mesa de revisión con superficie de color blanco, limpia, con iluminación propia.
- Sistemas de procesamiento y manejo de material vegetal con presencia de plagas.
- Revisión del entorno de la empacadora, determinando la presencia de focos de contaminación.
- Manejo de agua utilizada, considerando: recolección, transporte, tratamiento y descarga.

- **Selección de la muestra.**

- La selección de la muestra se debe realizar considerando un patrón aleatorio (Tabla de aleatorización) de todas las piezas que se exporta, el cual representa a todo el material vegetal que se va exportar.
- La muestra provendrá de productos de banano plátano y otras musáceas, seleccionadas por el inspector, de un 2% del total del material que se encuentre listo para exportar.

- **Inspección visual, exhaustiva del material vegetal**

- Una vez seleccionado los productos de banano, plátano y otras musáceas, se procede a la inspección minuciosa del material vegetal, que constituye el diagnóstico visual para la determinación de presencia o ausencia de plagas cuarentenarias y no cuarentenarias.
- Abrir las cajas o piezas para posteriormente revisar cuidadosamente mano por mano, entre los dedos, buscando signos de alimentación, síntomas o signos de enfermedades, larvas de insectos, sobre una superficie blanca con el propósito de desalojar cualquier larva de insecto o insecto adulto para su posterior recolección e identificación.
- Caja que se ha revisado no se vuelve a examinar.
- Inspeccionar el fondo de las cajas para encontrar evidencias de plagas polizontes (se considera plaga polizonte cualquier insecto, animal o semilla que se encontrare en el empaque y que no es considerada parte del producto de exportación)

- **Dictamen de la inspección y llenado del reporte de inspección:**

- **APROBADO:** Si existen las condiciones fitosanitarias aceptables, es decir ausencia de plagas se procede a la aprobación del envío y a la autorización, la colocación de la etiqueta de inspeccionado (en cada caja inspeccionada), que salga de la finca y posteriormente emitir el reporte de inspección.
- **DESAPROBADO:** Si hay presencia de plagas acorde a las disposiciones vigentes de Agrocalidad, se debe llenar el Informe de

Inspección con desaprobación total o parcial, según sea el caso y Acta de destrucción.

- El dictamen de aprobación o desaprobación debe estar relacionado con las disposiciones de Agrocalidad vigentes en relación a plagas cuarentenarias, no cuarentenarias reglamentadas, destinos, protocolos, tolerancias.

- **Análisis de Laboratorio**

- Del material vegetal del envío desaprobado y de la plaga interceptada, se toman las muestras respectivas SIEMPRE para identificación en laboratorio.
- Anexo a esto se llena el formulario de envío de muestras para Laboratorio, detallando los datos que se requieren y el respectivo respaldo fotográfico.
- Los costos de los análisis correrán por cuenta del exportador(Ing. Patricio Almeida, 2013)

2.2. MARCO LEGAL

RESOLUCIÓN 0138

EL DIRECTOR EJECUTIVO DE LA AGENCIA ECUATORIANA DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD DEL AGRO- AGROCALIDAD.

Que, en el marco de la organización mundial del comercio (OMC), el acuerdo sobre la aplicación de medidas sanitarias y fitosanitarias necesarias para proteger la salud y la vida de las personas;

Que, el artículo 9 de la codificación de la ley de sanidad vegetal , publica en registro oficial suplemento 315 de 16 de Abril de 2004, dispone que para la exportación de la materia vegetal no industrializado, cuya salida del país no estuviere prohibida por las leyes, requerirá de certificado fitosanitario extendido por el ministerio de agricultura a través de la agencia ecuatoriana de aseguramiento de la calidad del AGRO-AGROCALIDAD, con sujeción de los convenios internacionales vigentes en el reglamento respectivo;

Que, el artículo 20 del reglamento al título de la facilitación aduanera para el comercio, del libro IV del Código Orgánico de la producción, comercio e inversiones,

faculta a las instituciones del estado correspondiente a adoptar las medidas sanitarias y fitosanitarias necesarias para precautelar la salud y vida de las personas;

Que, el artículo 16 inciso segundo del reglamento a la ley para estimular y controlar la producción del banano, plátano (barraganete) y otras musáceas afines destinadas a la exportación, expedido mediante Decreto Ejecutivo No. 818 del 11 de Julio del 2011, publicado en el Registro Oficial No.499 el 26 de Julio del 2011, dispone que AGROCALIDAD controla la calidad de la fruta de acuerdo a los estándares internacionales acorde a cada mercado donde se exporta la fruta;

Que, mediante decreto ejecutivo No.1449, de 22 de Noviembre del 2008, publicado en el registro oficial No.479 del 2 de Diciembre del 2008, se reorganiza el servicio ecuatoriano de sanidad agropecuaria transformándolo en la agencia ecuatoriana de aseguramiento de calidad del AGRO_AGROCALIDAD;

Que, mediante acción personal No.0290 de la fecha 19 de Junio del 2012, el Lcdo. Javier Ponce, Ministro de Agricultura, Ganadería, Acuacultura y Pesca nombra al Ing. Diego Alfonso Vizcaíno Cabezas como Director Ejecutivo de la Agencia Ecuatoriana de aseguramiento de la calidad del AGRO-AGROCALIDAD;

Que, mediante acción personal No. 0378596, de la fecha 23 de mayo del 2013, el director ejecutivo de GROCALIDAD, subroga funciones al Ing. Almeida, por comisión de servicios al exterior, desde el 24 de Mayo al 01 de julio del 2013;

Que, mediante memorando No. MAGAP –DVS/AGROCALIDAD -2013-000482-M de fecha 27 de Mayo del 2013, la directora de sanidad vegetal (e), solicita la elaboración de la resolución para la aplicación de los manuales, que se encuentran adjuntos al memorando, misma que se autoriza mediante sumilla inserta en el mismo documento; y

En uso de las atribuciones legales que se concede el cuarto inciso del artículo 3 del, y el literal a) del artículo 4 decreto ejecutivo No, 1449 y el artículo 8.1, literal b), numeral 4, del estatuto orgánico de Gestión Organizacional por procesos de la agencia Ecuatoriana de aseguramiento de la calidad del AGRO-AGROCALIDAD.

RESUELVE

Artículo 1.- Establecer la **"GUÍA DE PROCEDIMIENTOS DE INSPECCIONES DE BANANO Y OTRAS MUSACEAS DE EXPORTACIÓN"**, misma que se encuentra en el anexo 1 y forma parte integrante de la presente resolución.

Artículo 2.- Establecer el **"PROTOCOLO PARA EL CONTROL Y, MANEJO DE ESCAMA EN CAMPO Y EMPACADORA DEBANANO DEEXPORTACIÓN "**, misma que se encuentra en el anexo 2 y que forma parte integrante de la presente resolución.

Artículo 3.- Establecer el **"EL PROTOCOLO PARA CONTROL Y MANEJO DE LA COCHINILLA EN CAMPO Y EMPACADORA DEBANANO DEEXPORTACIÓN "**, misma que se encuentra en el anexo 3 y que forma parte integrante de la presente resolución.

Artículo 4.- Establecer **"MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA EL REGISTRO ENAGROCALIDAD Y DE CENTROS DEACOPIO DONDE SE REALIZARÁINSPECCIÓN FITOSANITARIA DE BANANO Y OTRAS MUSACEAS AFINES Y DEMÁS PRODUCTOS AGRÍCOLAS DE EXPORTACIÓN"**, misma que se encuentra en el anexo 4 y que forma parteintegral de la presente resolución.

Artículo 5.- Establecer el **"MANUAL DE REGISTROS Y PROCEDIMIENTO PARA VERIFICADORAS DECALIDAD FITOSANITARIAS DEBANANO Y OTRAS MUSACEAS DE EXPORTACIÓN"**, misma que se encuentra en el anexo 5 y que forma parte integrante de la presente resolución.

Artículo 6.- Establecer el **"MANUAL DEPROCEDIMIENTOS TÉCNICOS PARA EL REGISTRO Y CERTIFICACIÓN DECENTROS DEPRODUCCIÓN, VIVEROS YPRODUCTORES DE MATERIAL VEGETAL DEPROPAGACION DEBANANO Y OTRAS MUSACEAS "**, misma que se encuentra en el anexo 6 y que forma parte integrante de la presente resolución.

Artículo 7.- De la ejecución de la presente resoluciónencárguese a la dirección de sanidad vegetal y coordinación provinciales de AGROCALIDAD;

La presente resolución entrara envigencia apartir de su suscripción son perjuicio de su publicación en el registro oficial. (Ing.Wilson Patricio Almeida Granja, 2013)

Requisitos para exportar Banano

VERIFICACIÓN DE ESTATUS FITOSANITARIO EN AGROCALIDAD: Verificar si existen requisitos fitosanitarios en el país de destino, en el caso de no existir, deberán establecer un estatus fitosanitario que consiste en la información que del país de destino.

OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE PROPIEDAD DE LA MARCA EN EL IEPI: Llenar solicitud en el formato único de registro de signos distintivos y solicitud de pago de tasa de título.

REGISTRO E INSCRIPCIÓN DE EXPORTADOR EN EL MAGAP: Entregar solicitud dirigida al MAGAP. Requisitos: RUC, copia de cédula, constitución de la empresa y nombramiento del representante legal (persona jurídica), título de la propiedad emitido por el IEPI, adjuntar los contratos de compraventa anual de la fruta con el comprador internacional y/o el compromiso de compraventa anual debidamente legitimada. Este registro deberá ser renovado cada 3 años.

REGISTRO DE CONTRATO CON PRODUCTORES Y/O COMERCIALIZADORES EN MAGAP: Entregar solicitud dirigida al MAGAP. Requisitos: Tres ejemplares del contrato de compraventa, garantía en base a la proyección de cajas a exportar por precio mínimo de sustentación (ver excepciones art. 12 del Reglamento a la Ley Decreto Ejecutivo 818).

PRESENTACIÓN DEL PLAN DE EMBARQUE PROVISIONAL Y DEFINITIVO EN MAGAP: Presentar ante el MAGAP, cuarenta y ocho horas antes del embarque el plan de embarque provisional, el mismo que contendrá el nombre del productor, nombre del predio agrícola, superficie sembrada y la zona que se encuentra ubicada. Dentro de las sesenta y dos horas de efectuado el embarque, el exportador presentaría el plan de embarque definitivo.

SOLICITAR CERTIFICADO FITOSANITARIO EN AGROCALIDAD: Previo al embarque de banano el exportador debe acercarse a AGROCALIDAD para solicitar la emisión del Certificado Fitosanitario de Exportación (CFE), este proceso involucra una inspección de banano con la emisión de un informe, que establezca el cumplimiento de los requisitos fitosanitarios del país de destino en el establecimiento antes de que se dirija al puerto, aeropuerto o puesto fronterizo.(Proecuador, 2015)

2.3. MARCO CONCEPTUAL

ESPECIFICACIONES: Documento de información básica dentro del cual se define normas, exigencias y procedimientos, siendo un factor clave para el control de la calidad.

PROCESOS: Sucesión e interrelación de pasos a seguir para realizar tareas vinculadas entre si transformando un insumo en un producto o servicio de calidad en el resultado final.

RECURSOSTRIBUTARIOS: Medios de defensas que los contribuyentes pueden utilizar cuando consideren que un acto que el estado le esté imputando no se esté dando de la manera correcta y apropiada para solucionar un problema.

NORMATIVAS: Agrupación de normas aplicarse en determinadas actividades o asuntos en una organización o sociedad determinada controlando el eficaz funcionamiento.

SUPERVICIÓN: Registro de actividades que se llevan a cabo en un proyecto o programa, siendo vital en la planificación e implementación para la toma de decisiones mejorando el rendimiento adecuado de un proyecto.

NORMAS FITOSANITARIAS: Son leyes o reglamentos establecidos por los países para proteger la vida y la salud de las personas o para preservar los vegetales, previniendo que no se introduzcan plagas o enfermedades que atenten con el bienestar de un país.

EVALUACIÓN: Proceso mediante el cual se determina la eficiencia y la eficacia con que han sido destinados para alcanzar los objetivos determinando adecuadamente las metas propuesta.

CONTROL: Proceso mediante el cual nos ayuda a evaluar los resultados con relación a lo planificado siendo su objetivo corregir desviaciones para retroalimentar el proceso.

MANIPULACIÓN: Es el contacto directo con la fruta en el momento de preparación, transformación, elaboración, almacenamiento en los diferentes procesos que el producto debe pasar.

ESTIBA: Es uno de los factores del proceso de almacenamiento, es la forma de que va estar arreglado o acomodado el producto en un determinado lugar (bodega, camión de transporte), esta fase es delicada ya que el producto puede sufrir algunos desperfectos.

EMBALAJE DE CAJAS DE BANANO: Es la colocación de la materia prima en la caja para exportar. Esta debe ir distribuida según su tamaño evitar daños en la materia prima.

EVALUADOR: Persona encargada de analizar y determinar los resultados de los procesos de la empresa siendo de vital importancia para la correcta toma de decisiones.

FACTORES OPERACIONALES: Son las diferentes variables que se encuentran en un proceso determinado, por lo cual podemos observar su presencia y cantidad que esta intervine en el factor operacional.

CLÚSTER: Conocidos como gajos, son grupos de banano que constan entre 4 a 8 dedos unidos por una corona, siendo la medida para el empaclado de la fruta.

SULFATO DE ALUMBRE: Producto químico para la fumigación de la corona (sirve para cicatrizar la corona)

FUNGAFLOR: Producto químico para la fumigación de la corona (este es un fungicida para la protección de la corona)

MERTEC: Producto químico para la fumigación de la corona (fungicida sistemático para el control de hongos de la pudrición de la corona)

AUDITORIA: Proceso mediante el cual se realiza una adecuada inspección y seguridad para la correcta administración de una empresa de cada decisión a tomar.

CERTIFICACIÓN: Proceso mediante el cual un organismo da una garantía tanto a un producto o servicio lo cual se debe regir a normativas ya especificadas por una empresa

2.4. HIPÓTESIS Y VARIABLES

2.4.1. Hipótesis General

El incumplimiento de las especificaciones de control y evaluación genera un rechazo del banano en la compañía BANACALI S.A.

2.4.2. Hipótesis Particulares

- El sobre grado del banano es generado por la maduración rápida.
- La manipulación de la estiba de las cajas de banano provoca el maltrato de la fruta.
- El conocimiento en el embalaje afecta al proceso de empaque del banano.
- La preparación de los productos químicos de fumigación provoca deterioro de la corona del banano.

2.4.3. Declaración de variables

Cuadro 1: Declaración de variables

HIPÓTESIS	V.D	V.I
El incumplimiento de las especificaciones de control y evaluación genera un rechazo del banano de la compañía BANACALI S.A.	Rechazo del banano en el puerto	incumplimiento de las especificaciones de control y evaluación
El sobre grado del banano es generado por la maduración rápida.	Maduración rápida del banano	Sobre grado del banano en la cosecha
La manipulación de la estiba de las cajas de banano provoca el	Maltrato del banano	Manipulación de la estiba de las cajas de

maltrato de la fruta.		banano
El conocimiento en el embalaje afecta al proceso de empaque del banano.	Inadecuado proceso de empaque	conocimiento en el embalaje
La preparación de los productos químicos de fumigación provoca deterioro de la corona del banano.	Deterioro de la corona del banano (fumigación)	Preparación de los productos químicos, en el momento de la fumigación del banano.

2.4.4. Operacionalización de las variables

Cuadro 2. Operacionalización de las variables

HIPÓTESIS: El incumplimiento de las especificaciones de control y evaluación genera un rechazo del banano de la compañía BANACALI S.A.				
V.D	Rechazo del banano en el puerto	INDICADOR	FUENTE	TÉCNICA
		Numero de cajas por rechazo	Expertos	Entrevista
V.I	incumplimiento de las especificaciones de control y evaluación	INDICADOR	FUENTE	TÉCNICA
		Formulario de control de calidad	Trabajadores	Encuesta

Cuadro 3: Operacionalización de las variables

Hipótesis: El sobre grado del banano es generado por la maduración rápida.				
V.D	Maduración rápida del	INDICADOR	FUENTE	TÉCNICA
		Numero de cajas por	Expertos	Entrevista

	banano	maduración de banano		
V.I	Sobre grado del banano en la cosecha	INDICADOR	FUENTE	TÉCNICA
		Numero de semana de cosecha de la plantación	Trabajadores	Encuesta

Cuadro 4: Operacionalización de las variables

Hipótesis: La manipulación de la estiba de las cajas de banano provoca el maltrato de la fruta.				
V.D	Maltrato del banano	INDICADOR	FUENTE	TÉCNICA
		Numero de cajas por maltrato	Expertos	Entrevista
V.I	Manipulación de la estiba de las cajas de banano	INDICADOR	FUENTE	TÉCNICA
		Observación y control del evaluador	Trabajadores	Encuesta

Cuadro 5: Operacionalización de las variables

HIPÓTESIS: El conocimiento en el embalaje afecta al proceso en el empaque de banano				
V.D	Afecta al proceso de empaque	INDICADOR	FUENTE	TÉCNICA
		Numero de cajas rechazadas afecta en el proceso de empaque	Expertos	Entrevista
V.I	conocimiento	INDICADOR	FUENTE	TÉCNICA
		Observación		

	en el embalaje	y control del evaluador	Trabajadores	Encuesta
--	----------------	-------------------------	--------------	----------

Cuadro 6: Operacionalización de las variables

HIPÓTESIS: La preparación de los productos químicos de fumigación provoca deterioro de la corona del banano.				
V.D	Deterioro de la corona del banano (fumigación)	INDICADOR	FUENTE	TÉCNICA
		Numero de cajas rechazadas por el deterioro de la corona	Expertos	Entrevista
V.I	Preparación de los productos químicos, en el momento de la fumigación del banano.	INDICADOR	FUENTE	TÉCNICA
		Observación y control del evaluador	Trabajadores	Encuesta

CAPITULO III

3. MARCO METODOLÓGICO

3.1. TIPO Y DISEÑO DE INVESTIGACIÓN Y SU PERSPECTIVA GENERAL

El tema de investigación a realizarse es acerca del Estudio del cumplimiento de las especificaciones para la evaluación del banano en la empresa “BANACALI” y su incidencia en el rechazo de la fruta en la zona norte en el periodo 2013-2015. Dentro de la cual se aplicará aspectos de investigación como:

INVESTIGACIÓN DE CAMPO

La técnica aplicada en esta investigación es a través de la entrevista y encuesta ya que esta es dirigida a los expertos y trabajadores de la compañía BANACALI para poder identificar el problema.

INVESTIGACIÓN DESCRIPTIVA

Busca especificar las propiedades importantes para determinar el objeto de estudio mediante instrumentos adecuados para poder saber qué y cómo se va a medir lo que nos interesa.(Rosemary Mendez Franco Sandoval , 2007)

Mediante esta investigación trataremos de realizar un estudio que nos permitirá analizar el problema que existe en el consecuente rechazo del banano y dándonos a conocer acerca del problema que se está generando.

INVESTIGACIÓN CUANTITATIVA

Permite examinar datos de manera científica, o más específicamente en forma numérica mediante técnicas estructuradas que las cualitativas. (Rosemary Mendez Franco Sandoval, 2007)

Se recolectara datos numéricos que serán de importancia para determinar el número de encuestados y así verificar las hipótesis empleadas en la investigación.

INVESTIGACIÓN DOCUMENTAL

Objetivo fundamental analizar diferentes fenómenos de la realidad a través de la indagación exhaustiva, sistemática y rigurosa utilizando técnicas que aporten a la información. (Dr. Alexis Agüero, 2008)

Mediante esta investigación obtendremos la información necesaria para realizar el estudio adecuado y tener una mayor perspectiva del estudio a realizar.

3.2. LA POBLACIÓN Y LA MUESTRA

3.2.1. Características de la población

La investigación a realizar se lo va hacer en la compañía BANACALI dentro de ella están conformados por expertos y trabajadores donde se estudiara el problema que se está generando en los últimos años y es así que mediante la encuesta y la entrevista podremos descubrir datos importantes.

3.2.2. Delimitación de la población

La investigación se realizará en la compañía BANACALI S.A. siendo su población finita ya que es una sola para realizar la investigación.

3.2.3. Tipo de muestra

Esta investigación es de tipo probabilístico no probabilístico ya que esta se acogerá a toda la población que se encuentra bajo a esta investigación para proceder a las debidas encuestas y entrevistas

3.2.4. Tamaño de la muestra

La investigación que se está efectuando no se procederá a tomar una muestra debido a que tiene un número limitado los cuales serán objeto de la investigación.

3.2.5. Proceso de selección

Quienes serán seleccionados para este tipo de investigación son expertos y trabajadores quienes cuenta con la información adecuada y fundamental para realizar las entrevistas y encuestas para poder extraer datos que requerimos en esta investigación.

3.3. LOS MÉTODOS Y TÉCNICAS

3.3.1. Métodos teóricos

Método inductivo

Consiste en la operación lógica que va de lo particular a lo general supone tener datos parciales confiables y se basa en enunciados tales como hipótesis y teorías obteniendo los mismos resultados.(Rosemary Mendez Franco Sandoval , 2007)

Este método me permite relacionar las variables empleadas para aplicar las técnicas a desarrollar y obtener información relevante que será útil en mi tema de investigación.

Método deductivo

Recoger datos para corroborar que la realidad se comporta a lo enunciado. A partir de un marco conceptual o teórico se formula una hipótesis, se observa la realidad, se recoge datos y se confirma o no la hipótesis.(Rosemary Mendez Franco Sandoval , 2007)

Me permite verificar las hipótesis establecidas en nuestro tema de investigación para poder llegar a una conclusión y solucionar problemas.

3.3.2. Métodos empíricos

Método de Observación

Me permite observar los hechos que ocurren y poder evaluar todo lo que pasa en el entorno para sacar conclusiones que nos permita desarrollar nuestra investigación satisfactoriamente

3.3.3. Técnicas e instrumentos

La técnica a aplicarse en esta investigación es la encuesta y la entrevista

La encuesta se define como una técnica o método de recolección de información ya que permite reunir en poco tiempo una gran cantidad de información obteniendo datos confiables y ´precisos para la investigación que integra la población a estudiada.

Entonces se aplicara la técnica de encuesta ya que se recolectara información de la compañía BANACALI para poder desarrollar nuestra investigación obteniendo así información acerca del consecuente rechazo del banano.

La entrevista se define como técnica que nos permite conocer más a fondo la información importante de la investigación que se está realizando con un propósito específico.

3.4. PROPUESTA DE PROCESAMIENTO ESTADÍSTICO DE LA INFORMACIÓN

A través de la información que se recolectara mediante la técnica e instrumento empleados se podrá obtener los datos necesarios para la correcta investigación, los cuales serán tabulados en Microsoft Excel en las tablas a continuación y se empleara los gráficos de tipo circular, así posteriormente se realizara un análisis de cada grafico correspondiente para verificar las hipótesis planteadas anteriormente.

CAPITULO IV

4. ANÁLISIS E INTERPRETACIÓN DE RESULTADOS

4.1 ANÁLISIS DE LA SITUACIÓN ACTUAL

Encuesta dirigida a los trabajadores de la compañía “BANACALI S.A.”

1.- ¿Considera Usted que el cumplimiento de las especificaciones de control y evaluación son adecuadas para el control de calidad de banano?

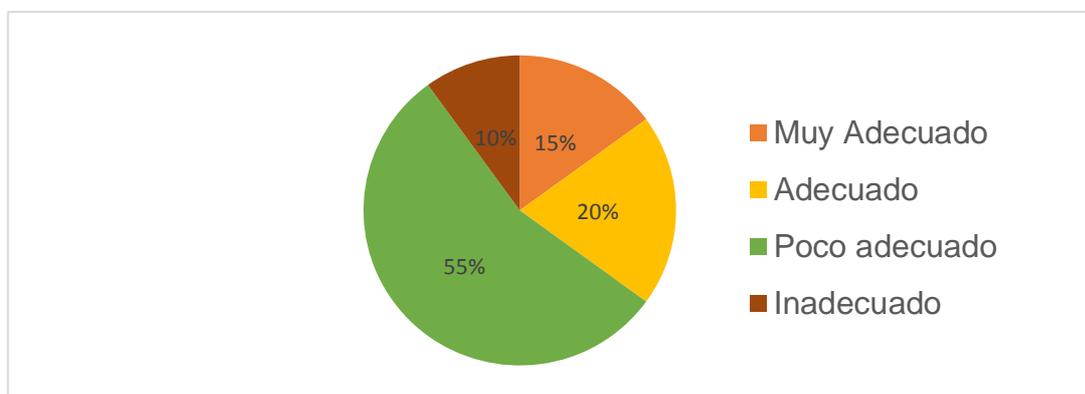
Cuadro 7: Cumplimiento de las especificaciones de control y evaluación

Alternativas	Resultados	%
Muy Adecuado	3	15,00%
Adecuado	4	20,00%
Poco adecuado	11	55,00%
Inadecuado	2	10,00%
TOTAL	20	100,00%

Fuente: Encuesta

Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Figura 8: Cumplimiento de las especificaciones de control y evaluación



Fuente: Encuesta

Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Análisis

Los resultados que se obtuvo en base a la encuesta que un 55% considero que las especificaciones de control y evaluación son poco adecuadas para el control de calidad del banano, el 20% opto que las especificaciones son adecuadas mientras que el 15% considero que el cumplimiento de las especificaciones son muy adecuadas para el control de calidad y un 10% del cumplimiento de las especificaciones son inadecuadas para el control de calidad.

2.- ¿Considera usted que se debería modificar las especificaciones de control y evaluación de calidad para la exportación de banano?

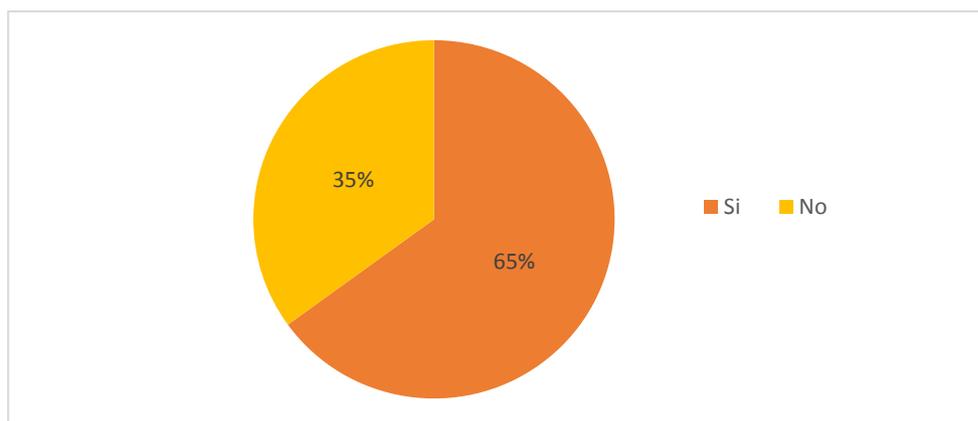
Cuadro 8: Especificaciones de control y evaluación de calidad

Alternativas	Resultados	%
Si	13	65,00%
No	7	35,00%
TOTAL	20	100,00%

Fuente: Encuesta

Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Figura 9: Especificaciones de control y evaluación de calidad



Fuente: Encuesta

Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Análisis

De acuerdo con la información recolectada el 65% de los encuestados considero que se debería modificar las especificaciones de control y evaluación de calidad en

sus diferentes parámetros y un 35% dieron como resultados que no es necesario modificar las especificaciones de control y evaluación en la actualidad

3.- ¿Cree usted que el sobre grado del banano en la cosecha se da por los cambios climáticos que se da en la zona norte?

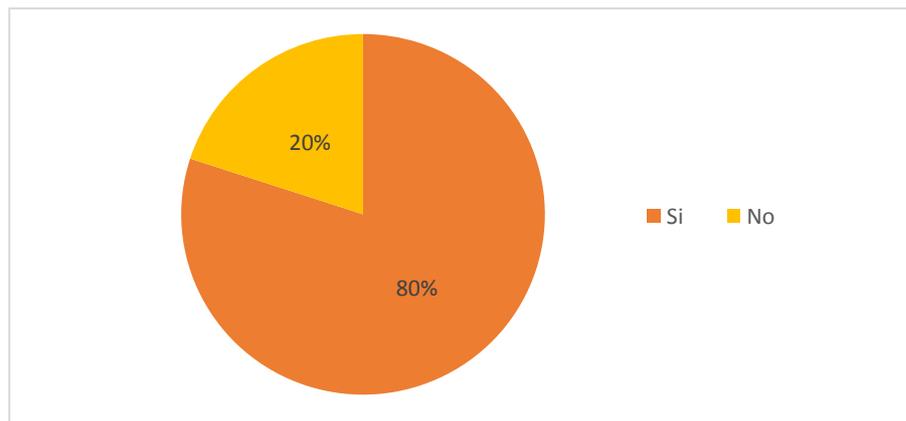
Cuadro 9: Cambios Climáticos en la cosecha del banano

Alternativas	Resultados	%
Si	16	80,00%
No	4	20,00%
TOTAL	20	100,00%

Fuente: Encuesta

Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Figura 10: Cambios Climáticos en la cosecha del banano



Fuente: Encuesta

Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Análisis

Se obtuvo como resultado que el 80% de los encuestados estuvo de acuerdo que el sobre grado del banano en la cosecha se da por los diferentes cambios climáticos que se da en la zona y un 20% considero que no hay afectación por los cambios climáticos de la zona norte.

4.- ¿Considera usted que la manipulación de la estiba de cajas de banano son adecuados al momento de ubicarlos al camión?

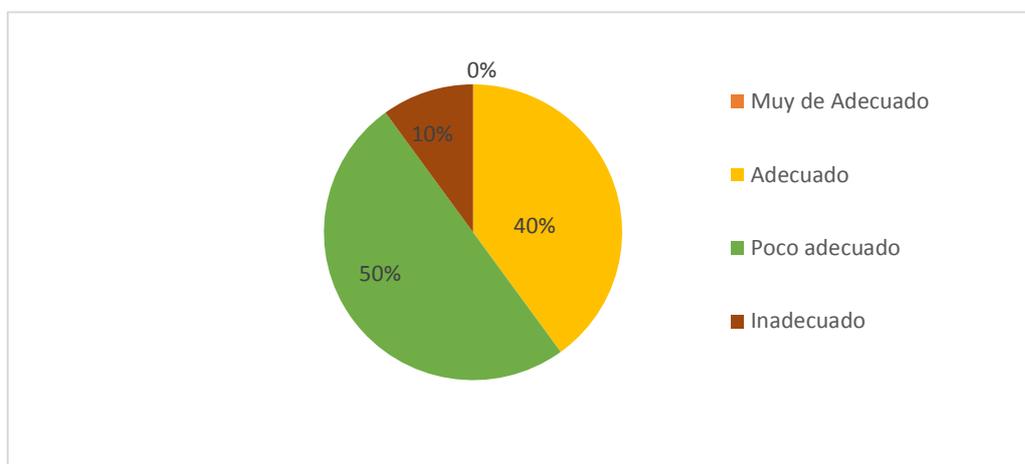
Cuadro 10: Manipulación de la estiba de cajas de banano

Alternativas	Resultados	%
Muy de Adecuado	0	0,00%
Adecuado	8	40,00%
Poco adecuado	10	50,00%
Inadecuado	2	10,00%
TOTAL	20	100,00%

Fuente: Encuesta

Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Figura 11: Manipulación de la estiba de cajas de banano



Fuente: Encuesta

Elabora por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Análisis

De acuerdo con las encuestas realizadas se obtuvo que un 50% considera poco adecuada la manipulación de la estiba de cajas de banano al momento de ubicarlas al camión, el 40% opina que son adecuadas la manipulación de la estiba, el 10% considera inadecuadas la manipulación de la estiba de cajas de banano.

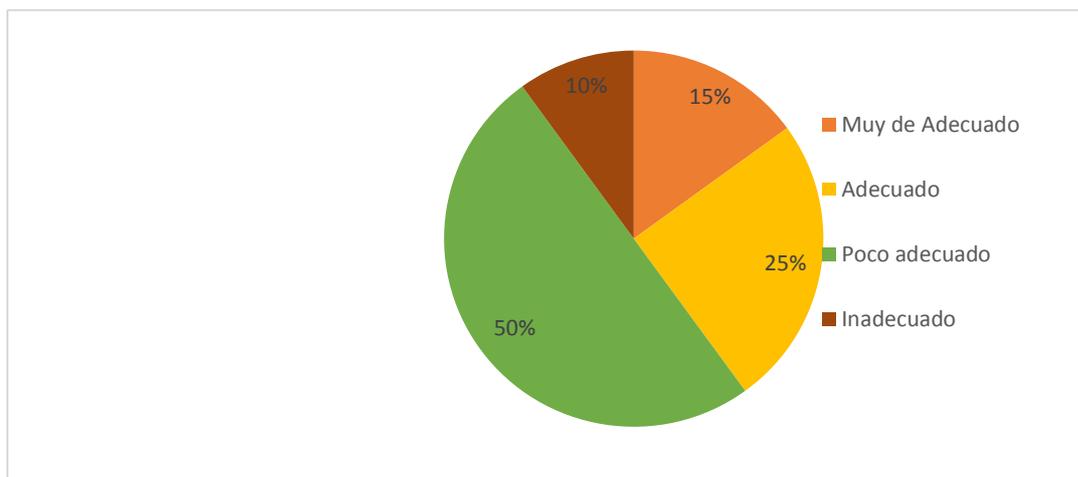
5.- ¿Considera usted que las técnicas aplicadas en el embalaje durante el proceso son adecuadas?

Cuadro 11: Técnicas aplicadas en el embalaje

Alternativas	Resultados	%
Muy de Adecuado	3	15,00%
Adecuado	5	25,00%
Poco adecuado	10	50,00%
Inadecuado	2	10,00%
TOTAL	20	100,00%

Fuente: Encuesta
Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Figura 12: Técnicas aplicadas en el embalaje



Fuente: Encuesta
Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Análisis

Los estudios realizados indicaron que el 50% considera que las técnicas aplicadas en el embalaje durante el proceso son poco adecuadas para el banano, el 25% opto que las técnicas aplicadas durante el proceso son adecuadas para el banano, el 15% lo ve muy adecuado, y un 10% considera que las técnicas de embalaje son inadecuadas para el proceso de banano.

6.- ¿Considera usted que los productos químicos para la fumigación del banano tienen la debida especificaciones para su preparación?

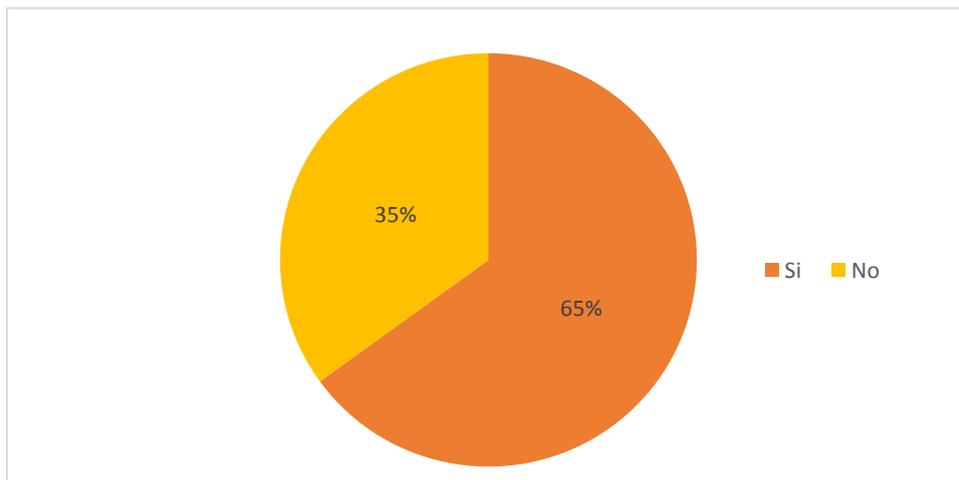
Cuadro 12: Productos químicos para la fumigación del banano

Alternativas	Resultados	%
Si	13	65,00%
No	7	35,00%
TOTAL	20	100,00%

Fuente: Encuesta

Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Figura 13: Productos químicos para la fumigación del banano



Fuente: encuesta

Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Análisis

De acuerdo a los resultados obtenidos en las encuestas un 65% considera que los productos químicos para la fumigación del banano tienen las debidas especificaciones para su preparación durante el proceso del producto, y el 35% no está de acuerdo que los productos químicos tienen sus debidas especificaciones para su preparación.

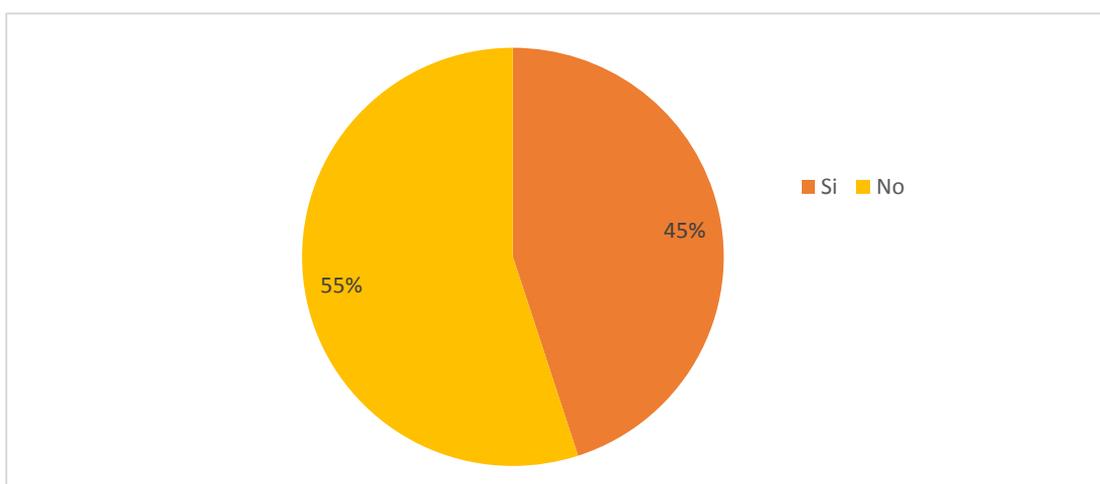
7.- ¿Cree usted que la fumigación del banano es adecuada para el proceso de exportación?

Cuadro 13: Fumigación del banano para el proceso de exportación

Alternativas	Resultados	%
Si	9	45,00%
No	11	55,00%
TOTAL	20	100,00%

Fuente: Encuesta
Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Figura 14: Fumigación del banano para el proceso de exportación



Fuente: Encuesta
Elaborado por: Irene Agualsaca y Carlos Peña

Análisis

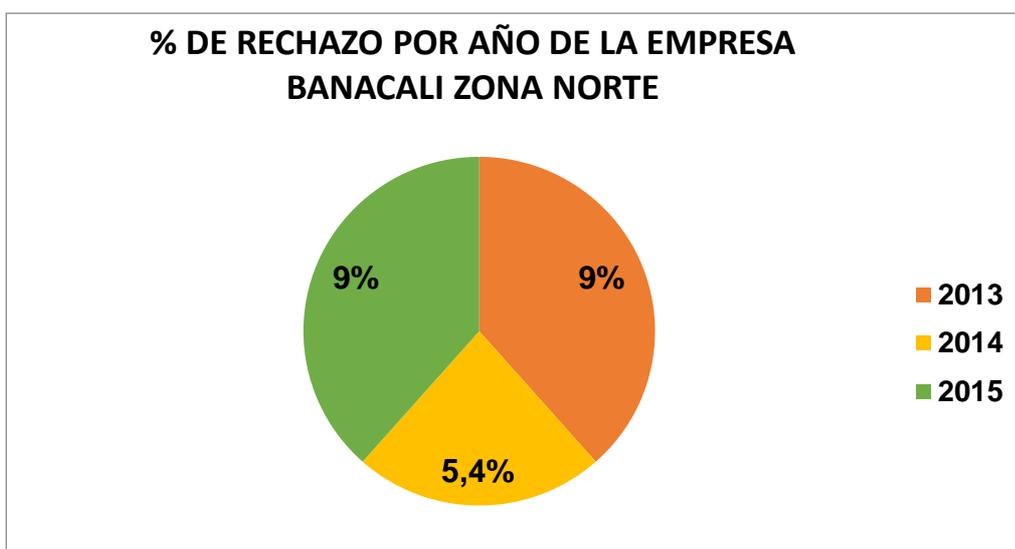
De acuerdo con la investigación recolectada un 55% de los encuestados creen que la fumigación del banano no es adecuada para el proceso de exportación, y el 45% considera que los procesos si son adecuados para la exportación del banano.

4.2 ANÁLISIS COMPARATIVO, EVOLUCIÓN, TENDENCIA Y PERSPECTIVA

De acuerdo al resultado que se obtuvo en la encuesta realizada y datos estadísticos de la compañía BANACALI, se constató que si existen problemas en las especificaciones de evaluación y control de calidad del banano, tenemos los siguientes datos.

Cuadro 14: Exportadora BANACALI datos de la zona norte

AÑO	CONTRATO #	RECHAZO	%	TOTAL DE PERDIDAS
2013	120000	10800	9,0%	\$ 122205.29
2014	100000	5400	5,4%	\$ 66855.29
2015	60000	5400	9,0%	\$ 66855.29



Cuadro 15: Ítem de rechazo de la empresa BANACALI

Año	2013	%	2014	%	2015	%
Maduración de la fruta	5000	46,3	5400	100	5400	100
Pudrición de la corona(fumigación)	1000	9,3	0	0	0	0
Estropeo de la fruta	4800	44,4	0	0	0	0
Afectación de plagas	0	0,0	0	0	0	0
Código reportado	0	0,0	0	0	0	0
Contenedor no reportado	0	0,0	0	0	0	0
Total	10800	100	5400	100	5400	100

Las especificaciones de evaluación y control de calidad son muy importantes para una empresa exportadora ya que estas le ayuda a salvaguardar sus exportaciones estas deben estar bien redactadas para su aplicación en caso contrario se obtendrían múltiples problemas es su nivel de rechazo como podemos observar en la siguiente tabla donde el año 2013 se tiene un rechazo considerable del 9% anual de las cajas contratadas por múltiples problemas en el área paralización, en el 2014 disminuyó el porcentaje a un 5.4% algo significativo para el 2013 y en el 2015 los problemas aumentaron con un aumento de rechazo del 9%, los múltiples rechazos de los diferentes años son debido a varios problemas. Por medio de los datos de las encuesta existe inconformidad de la forma de como redactada estas especificaciones de evaluación y control de calidad con un 55% considera poco adecuadas y un 65% considera que dé deberían modificarlas.

El sobre grado de la fruta esto se da por el microclima (factores ecológicos y medioambientales) por la pérdida de hoja de la planta ya que la planta a la cosecha debe entre cinco a seis hojas en caso contrario esto afectara a la cosecha de banano haciendo que la fruta salga con defectos como explosivo, crema; esto a conllevando a una maduración temprana de la fruta a esto se merita el gran porcentaje de rechazo que habido durante el año 2013, es de un 46.3%, en el 2014 aumenta a un 100% los motivos de rechazo solo se da por maduración de la fruta y en el 2015 sigue persistiendo el problema con el 100% de rechazo por el mismo motivo. Como podemos observar el porcentaje de las encuesta coincide con lo analizado con un 80% está de acuerdo que la maduración temprano de la fruta se da por los cambios climáticos.

Tenemos otros aspecto que también están causando el rechazo como la manipulación de estiva de las cajas de banano durante el proceso de traslado al camión esto hace que la fruta se maltrate haciendo no apta para el consumo, por lo cual no es tan adecuada la estiba que se está aplicando durante el proceso, también tenemos el embalaje de la caja de banano las técnicas que se aplica aquí depende del tamaño de la fruta para darle su correcta ubicación en la caja ya que el embalaje en la caja de banano está compuesta por cuatro filas donde cada closter debe estar bien ubicado para que no haya estropeo de la fruta; la incidencia de estos problemas en el años 2013 es de un 44.4% y en los año 2014-2015 es de un 0% los problemas por estropeo de la fruta han disminuido en su totalidad en los dos últimos

años. La fumigación del closter durante el proceso es importante sino se aplica de una forma correcta esto conllevará a la descomposición de la corona del closter por lo cual la fumigación de la fruta es algo importante y el preparado de este debe ser minucioso con el alumbre, fungaflo y mertec seguir sus debidas especificaciones si esta las tiene en caso contrario sería un problema. De acuerdo a los porcentajes registrado por la empresa ha tenido una mejora en este aspecto ya que en el año 2013 el rechazo de un 9.3% y en el 2014-2015 es de un 0%. Aunque la incidencia de estos problemas sea nula en los dos últimos años ahí cierta inconformidad según los resultados de las encuesta que debería ser tomadas en cuenta para evitar problemas en las exportaciones.

Según el análisis de datos estadísticos de las encuestas y de la empresa BANACALI, ahí una incidencia de problema que está afectando sus exportaciones durante los últimos tres años, las normas impuestas por medio de las especificaciones de evaluación de control de calidad dadas por el comprador del exterior y la maduración temprana de la fruta, estos dos problemas están articulados ya que el comprador pide en las especificaciones que la fruta puede ser procesada desde la semana 11 y 12 en su periodo de enfunde, con las precipitaciones climáticas que ahí en la zona norte esto hace que haya una maduración temprana de la fruta, por lo cual es el único problema que la empresa BANACALI tiene en estos últimos tres años ocasionándole importantes pérdidas económicas.

4.3 RESULTADOS

La compañía BANACALI ha tenido desfases en las especificaciones de evaluación y control de calidad ya que la información de los cuadros es congruente para nuestra investigación.

La información obtenida por la encuesta se verifico que si existe problemas por el sobre grado en el banano que se da por los micro climas en la zona norte ocasionando rechazo del mismo ya que un estudio realizado en el año 2013 hubo 1080 cajas de banano que representa un porcentaje del 9% que significa pérdida importante para la compañía, en el año 2014 se puede notar que han ido mejorando sus procesos y existe 540 cajas de banano rechazadas con un porcentaje del 5,4%,

y en el 2015 baja los contratos y el rechazo de cajas de banano de 540 con un porcentaje del 9%.

Se ha constatado que el rechazo del banano no solo se da por el sobre grado sino que existen otros factores que impiden que el banano cumpla con las especificaciones requeridas por el comprador y dentro de ellas tenemos que se da por la maduración rápida, maltrato del banano, inadecuado procesos de empaque, deterioro de la corona que en los últimos 3 años se ha venido dando con frecuencia esto perjudica a la compañía al momento de exportar.

4.4 VERIFICACIÓN DE HIPÓTESIS

Cuadro 16: Verificación de Hipótesis

HIPÓTESIS GENERAL	VERIFICACIÓN DE CUMPLIMIENTO
El incumplimiento de las especificaciones de control y evaluación genera un rechazo del banano de la compañía BANACALI S.A.	De los años 2013-2015 el 9%, 5.4%, 9% de rechazo del banano se lo puede constatar en el cuadro de datos estadísticos de rechazo de la compañía BANACALI.
HIPÓTESIS GENERAL	VERIFICACIÓN DE CUMPLIMIENTO
El sobre grado del banano es generado por la maduración rápida.	Se lo verifica en el cuadro de ítem de rechazo de la empresa BANACALI donde podemos observar que el año 2013 existe un 46,3% de maduración del banano y en el año 2014-2015 existe un 100% de maduración.
La manipulación de la estiba de las cajas de banano provoca el maltrato de la fruta.	Se lo verifica en el cuadro de ítem de rechazo de la empresa BANACALI que el año 2013 el 44,4% por maltrato de la fruta y en el año 2014-2015 no existe

	incidencias sobre el banano
El conocimiento en el embalaje afecta al proceso de empaque del banano.	Se lo verifica en el cuadro de ítem de rechazo de la empresa BANACALI que el año 2013 el 44,4% por maltrato de la fruta y en el año 2014-2015 no existe incidencias sobre el banano
La preparación de los productos químicos de fumigación provoca deterioro de la corona del banano.	Se lo verifica en el cuadro de ítem de rechazo de la empresa BANACALI que el año 2013 el 9,3% por el deterioro de la corona y el año 2014-2015 no existe incidencia acerca del deterioro de la corona.

CAPITULO

5. PROPUESTA

5.1. TEMA

Modificación de la especificación de evaluación y control de calidad de la marca EXCELBAN en el Ecuador

5.2. JUSTIFICACIÓN

La investigación que se está realizando es con el afán de buscar ciertos parámetros que nos permitan la modificación de las especificaciones de evaluación y control de calidad se acople a los problemas propuestos en la investigación, ya que buscare una manera administrativa que asocie las especificaciones según la zona norte en cuanto al corte que se va realizar, mediante la redacción e identificación y seguimiento del procedimiento concreto del cambio de las especificaciones en el extranjero.

La modificación de las especificaciones ayudara a tener una mejor perspectiva en cuanto a los requerimientos de los compradores, el cual permitirá desarrollar estrategias acorde a las necesidades que se establezcan.

5.3. FUNDAMENTACIÓN

ESPECIFICACIONES:

Se refiere a un documento contractual que describe lo que espera el cliente para el contratista. Es un documento que describe, en la forma más precisa posible y en términos simple, las necesidades que el contratista debe cumplir. Solo el contratista es, en efecto, competente para proponer una solución técnica adecuada. Preferentemente, las especificaciones deberán describir las necesidades en

términos funcionales independientemente de la solución técnica; excepto las especificaciones del entorno técnico dentro del cual deberán ajustarse las soluciones solicitadas. Por un lado, el documento le asegura al cliente que los productos cumplen con lo que está escrito, y, por otro lado, evita que el cliente cambie sus deseos mientras el proyecto está en curso y le solicite al contratista nuevas funcionalidades que no estaban contempladas inicialmente.

Las especificaciones también deben contener toda la información necesaria para que el contratista juzgue el tamaño y la complejidad del proyecto de manera que pueda hacer la oferta lo más apropiado posible en términos de costo, plazos, recursos humanos y garantía de calidad.

En este sentido, es un documento de referencia que elimina toda ambigüedad en lo que refiere a las expectativas. Además, es una herramienta de dialogo que le permite al contratista consultar con el cliente para poder comprender cabalmente las exigencias del mismo. Sin embargo, las especificaciones no son necesariamente estáticas. Su contenido puede ser naturalmente modificado durante el curso del proyecto. A pesar de que lo ideal es dejar todo establecido al principio, se puede dejar lugar para una futura cláusula que podrá ser añadida luego de ser aceptada por ambas partes.(Creative Commons)

CALIDAD EN FRUTAS:

Lo más importante para cualquier Central Hortofrutícola es la CALIDAD y el futuro de la misma depende de su capacidad y habilidad para ofrecer productos y frutos con la más alta CALIDAD posible.

La calidad, en su sentido más amplio, podemos considerarla como un compendio de calidades:

- Calidad organoléptica
- Calidad microbiológica
- Calidad nutritiva
- Calidad comercial

Al final, es el conjunto de propiedades de los cítricos, que satisface las exigencias del consumidor.

La calidad organoléptica de un cítrico se refiere a: contenido en zumo, aroma, índice de madurez, tamaño, textura, color, etc.

La calidad microbiológica, está referida, a la ausencia tanto interna como externa, de hongos, bacterias y virus.

La calidad nutritiva, es el equilibrio de azúcares y ácidos, la cantidad de vitamina C, la ausencia de semillas, cantidad de proteínas, etc.

La calidad comercial, está basada en la producción, confección, conservación, transporte y distribución; o sea, todas aquellas operaciones realizadas con los frutos durante los procesos mencionados. (Tecnicoagricola, 2011)

Los Componentes De La Calidad De La Fruta

La importancia o predilección por los componentes que vamos a ver a continuación dependen de nuestro criterio sobre lo más o menos prioritario.

En la calidad de los vegetales, es necesario valorarlos todos para hacer una compra segura y son los siguientes:

Apariencia:

Es nuestra primera impresión y es una de las más importantes a la hora de la aceptación de frutas y hortalizas. La ausencia de defectos, conjuntamente con la frescura y la uniformidad son los principales componentes de la apariencia.

Aroma, sabor:

El término inglés «flavor» aplicado a la calidad, se refiere a la combinación de las sensaciones percibidas por la lengua, sabor o gusto y por la nariz, aromas.

El aroma que percibimos de las frutas y hortalizas se debe a su contenido en principios volátiles. Cuando están refrigeradas, su aroma disminuye porque los mencionados principios se liberan menos con la temperatura baja.

Cuando se pierde la integridad de los tejidos vegetales se liberan más volátiles, por ello, puede suceder que la fruta que más aroma desprenda sea la de menos calidad.

Valor nutritivo:

Las frutas y hortalizas son fuentes de micronutrientes, vitaminas y minerales que ayudarán en nuestra nutrición a regular nuestro metabolismo.

También contienen fitoquímicos como los terpenos (carotenoides en frutos de color amarillo, naranja y rojo y limonoides en cítricos), fenoles (los colores azul, rojo y violeta de las cerezas, uvas, berenjenas, berries, manzanas y ciruelas), lignanos (brócoli), y tioles (compuestos que poseen azufre, presentes en ajo, cebolla, puerro y otros alliums y en repollos y coles en general), entre otros componentes.

Puede ser un criterio determinante, pero no debe ser el único. De poco nos sirve comprar muchas naranjas porque tienen mucha vitamina C si no están en perfecto estado. O bien, decantarnos por una fruta de moda porque se considere el superalimento del momento, sin fijarnos en su procedencia y en otros criterios.

Seguridad:

Las hortalizas y frutas son alimentos que consumimos en fresco, es decir, nos comemos las frutas crudas y algunas hortalizas también, eso determina que cualquier microorganismo o sustancia tóxica que esté presente en las mismas, pueda resultar perjudicial para nuestra salud.

No solo deben ser atractivas desde el punto de su apariencia, flavor, presentación y valor nutritivo, deben ser seguras para nuestra salud.

Nosotros, como consumidores, no podemos detectar la presencia de sustancias nocivas y debemos declinar nuestra aceptación en la responsabilidad de todos los integrantes de la producción y distribución.

Tenemos, por tanto, que buscar establecimientos que nos den confianza en el último aspecto mencionado, pero no estamos exentos de responsabilidad, es decir, nosotros somos los que determinamos si lavamos o no las frutas y las hortalizas, si las ponemos en contacto con productos crudos de origen animal o no, si las desinfectamos cuidadosamente antes de consumirlas crudas con piel.

Desde la compra hasta nuestro organismo hay una serie de pasos que dependen de nuestros cuidados en la manipulación y también están incluidos en la concepción de seguridad.(Consejo Nutricional, 2015)

Aspectos técnicos

Ecología

Altitud

El banano es una planta que se desarrolla en condiciones óptimas en las regiones tropicales, que son húmedas y cálidas. Las plantaciones comerciales se desarrollan a alturas sobre el nivel del mar que oscilan entre los 0 y 1,000 metros.

Latitud

Las mejores condiciones para el cultivo del banano se dan entre los 15° latitud norte y 15° latitud sur.

Temperatura

Requiere de temperaturas relativamente altas que varían entre los 21 y los 30 grados centígrados con una media de 27. Su mínima absoluta es de 15.60 y su máxima de 37.80 grados centígrados. Exposiciones a temperaturas mayores o menores causan deterioro y lentitud en el desarrollo, además de daños irreversibles en la fruta.

Pluviosidad

Se considera suficiente suministrar de 100 a 180 milímetros de agua por mes o sea que haya una precipitación anual de 2,000 milímetros promedio, para cumplir con los requerimientos necesarios de la planta.

Luminosidad

La fuente de energía que utilizan las plantas, es la radiación solar, y se considera que el mínimo de luz para producir una cosecha económicamente rentable es de 1,500 horas luz por año, con un promedio de 4 horas de luz por día. La duración del día es de gran importancia y depende de la altitud, nubosidad, latitud y cobertura vegetal.

Vientos

Los suaves desgarres causados en la lámina de la hoja por el viento, normalmente no son serios cuando las velocidades del viento son menores a los 20 a 30 kilómetros por hora. Los daños ocurren cuando la velocidad es alta (30 metros por segundo), destruye las plantaciones, y éste se considera uno de los factores climáticos que más daño causan a las plantaciones bananeras. La tendencia actual es buscar variedades de porte bajo que ofrezcan mayor resistencia al viento.

Suelos y topografía

El banano se desarrolla en un alto rango de suelos, siendo los óptimos los que presentan una textura que va de franca, franca arenosa y ligeramente arcillosa, con profundidades que van de 0 a 1.20 metros con un pH de 5.50 a 8.00 con una topografía plana y con pendientes no mayores al 2%, que presenten un buen drenaje natural y un contenido de materia orgánica mayor del 2%. Los rendimientos pueden deprimirse en suelos con alta concentración de arcilla o con una capa compacta o pedregosa de 40 a 80 centímetros de profundidad. El mal drenaje puede ser un problema en estas condiciones.

VARIEDADES IMPORTANTES

Variedad Gross Michel

Es una variedad que tiene cualidades sobresalientes en manejo y conservación.

Variedad Valery

Las plantas de esta variedad alcanzan alturas que oscila entre 2.00 y 4.50 metros. Su inflorescencia ya al haber desarrollado sus frutos alcanzan una longitud que va de 50 a 150 centímetros. El pseudo tallo de ésta variedad alcanza un diámetro de 30 a 50 centímetros.

En cuanto a normas de calidad ha sido un éxito en el mercado internacional, sobre todo en cuanto a longitud, grosor, forma de las manos, sabor y color. Su desventaja consiste en presentar poca resistencia a los vientos.

Variedad Gran Nane

Esta variedad presenta un sistema radicular fibroso, grueso y succulento, alcanzando un largo de 50 a 150 centímetros. El pseudo tallo alcanza un grosor de 30 a 70 centímetros siendo de un color café oscuro.

La altura de las plantas de esta variedad oscila entre 1.50 a 2.50 metros. Es una variedad más pequeña que la Valery, de mayor anclaje y resistencia al viento. Su inflorescencia alcanza tamaños desde 75 a 150 centímetros.

Variedad William´s

Presenta un sistema radicular similar al Gran Nane, siendo una variedad de porte pequeño; alcanzando una longitud de inflorescencia de 75 a 150 centímetros. El pseudotallo alcanza una altura que oscila entre los 1.50 a 2.00 metros. El diámetro del mismo es de 35 a 50 centímetros, siendo de un color verde. Esta variedad fue introducida recientemente porque ha demostrado ser muy resistente a inundaciones y al viento por su excelente anclaje.(Asociación Nacional del café)

COSECHA

El banano se cosecha cuando está verde, el estado de desarrollo en que se cosecha se conoce como “grado”. Una razón fundamental para decidir el grado de corte de la fruta, es la distancia del país al que será exportado.

Según la fruta se desarrolla, el grado aumenta y se van perdiendo las angulosidades o las aristas de los dedos que conforman las manos. Para tener una cosecha uniforme es necesario clasificar los racimos por edad. Este procedimiento consiste en que, al momento de realizar el enfunde, se amarra la funda con cinta de diversos colores de acuerdo con cada semana; este sistema sirve además para calcular la cantidad de fruta disponible.

Para el transporte de la fruta desde la plantación hasta la planta de procesamiento se requiere, según el tamaño de la plantación, de cuadrillas compuestas de: un ayudante, que es la persona que calibra el racimo, retira los puntales o soportes y deshoja la planta, un cortador y los cargadores y arrumadores.

El cortador pica el pseudotallo a una altura conveniente para que la planta se agobie y el racimo caiga suavemente sobre la cuna o almohadilla acolchonada que sostiene el cargador, una vez que está bien colocado el racimo se procede a cortar el tallo y transportarlo a la empacadora por medio del funicular, medio éste que evita el estropeo de la fruta.(Banascopio , 2010)

MICROCLIMA

Hasta ahora la temperatura ha sido discutida como un factor del clima. Este está constituido por patrones de las condiciones atmosféricas, que son razonablemente predecibles, pero altamente variables, los cuales ocurren durante un largo período en cierta área geográfica. La climatología, o el estudio de los patrones climáticos, estiman la temperatura promedio en cualquier parte de la Tierra y el grado de variación que puede esperarse.

Existe poca probabilidad de que en un futuro cercano, el hombre pueda realizar alguna modificación al clima a gran escala, especialmente en lo referente a la temperatura. Los aspectos climáticos a gran escala, tales como frentes fríos, tormentas de viento y patrones de lluvia, se enfrentan mejor seleccionando cultivos adaptados al ámbito de condiciones climáticas esperadas.

Pero a nivel de organismo, como un cultivo individual o una plantación, hay un aspecto del clima que puede ser manejado — el microclima. El microclima es la condición localizada de temperatura, humedad y atmósfera en el entorno inmediato de un organismo. De acuerdo con algunas definiciones, el microclima está formado por las condiciones que ocurren en una zona cuya altura es cuatro veces la del organismo considerado. Aunque el microclima incluye otros factores además de la temperatura, los agricultores probablemente están más interesados en ésta cuando modifican el microclima o aprovechan las variaciones microclimáticas.

Perfil microclimático

Frente en cada estado de desarrollo, desde la germinación hasta el desarrollo total.

El perfil microclimático subterráneo también es importante; este se extiende desde la superficie del suelo hasta una pequeña distancia por debajo de las raíces más profundas del cultivo. Bajo ciertas condiciones, el microclima del suelo y el atmosférico pueden ser tan diferentes que le causan problemas al mismo. Por ejemplo, las corrientes de vientos cálidos que se presentan cuando el suelo está muy frío pueden causar desecación de la parte aérea de la planta. Debido a que las raíces no pueden absorber agua tan rápido como para contrarrestar la pérdida de la misma. (Stephen R. Gliessman, 1998)

Modificación de la Temperatura del Microclima

Mediante el diseño y manejo apropiado, el microclima de un sistema puede ser modificado. Esta modificación es especialmente importante si el propósito del agricultor es crear o mantener condiciones micro-climáticas que favorezcan la sostenibilidad del sistema de cultivo. Si este es el caso, cada modificación debe ser evaluada tanto por su contribución al incremento de la producción y de mercado a corto plazo, como por su aporte a la sostenibilidad del sistema a largo plazo

Dentro de un sistema de cultivo, las condiciones de temperatura, humedad, luz, viento y calidad varían con la localización específica. Las condiciones sobre el sistema de cultivo pueden ser muy diferentes de las registradas en el interior, en la superficie del suelo y bajo el suelo, en la zona radical. Las condiciones microclimáticas específicas a lo largo de un transepto vertical, dentro de un sistema de cultivo, forman lo que se conoce como el perfil microclimático del sistema. Tanto la estructura del sistema como las actividades de los componentes, tienen impacto sobre el perfil microclimático. Este también cambia conforme se desarrollan las especies vegetales que lo componen.

Los árboles y otras plantas altas que crean sombra sobre otras del sistema, pueden modificar sustancialmente las condiciones de temperatura bajo el dosel. La sombra que origina el dosel, reduce la cantidad de energía solar que pega a la superficie del suelo. Además, ayuda a retener la humedad. Los sistemas agroforestales en los trópicos son un ejemplo de este tipo de práctica. (Stephen R. Gliessman, 1998)

5.4. OBJETIVOS

5.4.1. Objetivo General de la Propuesta

Crear nuevos lineamientos de calidad en el área de producción de la empresa EXCELBAN, con la finalidad de mejorar las especificaciones de evaluación y control de calidad en la producción de banano.

5.4.2. Objetivos Específicos de la Propuesta

Modificar e identificar los artículos de las especificaciones generales de calidad de la empresa EXCELBAN que nos permitan establecer lineamientos estratégicos.

Elaborar una propuesta de las especificaciones en base de las necesidades de la zona norte.

Elaborar un manual de procedimientos basado en los requerimientos del exportador y la empresa BANACALI.

5.5. UBICACIÓN

La zona norte comprenderá Guayaquil (dentro de esta zonificación no va incluido la parroquia Balao en la zona Norte). Santa Elena, Manabí, Esmeraldas, Azuay.

La zona sur; comprende toda la provincia del Oro,

Figura 15: Ubicación de la zona Norte



5.6. ESTUDIO DE FACTIBILIDAD

FACTIBILIDAD LEGAL

Forma de contratos

La regla general está en el Art. 51 C.Com que establece una regla general sobre la forma, libertad de forma.

Art. 51 "Serán válidos los contratos mercantiles cualquiera que sea su forma..."

Será válido el contrato aunque no sea de forma escrita salvo lo indicado en el Art. 52 (excepciones). Hay libertad de forma salvo que la ley exija alguna forma concreta.

(Ej. Planteles, bienes muebles, ordenador a plazos coches por letras, etc., exige forma escrita para proteger al consumidor).

Directrices actuales: atipicidad, condiciones generales e intervención administrativa

ATIPICIDAD

Hace referencia a que actualmente por la evolución del tráfico y la necesidad de la práctica empresarial, existen figuras nuevas no reguladas, es decir, atípicas, que no tienen ninguna regulación en nuestro orden jurídico.

A veces, cuando surgen contratos nuevos, el primero se regula en el ámbito fiscal, a veces en el mercantil o simplemente no se regula (Ej. Leasing).

CONDICIONES GENERALES

Se regulan en la ley 1998/Ley De Condiciones Generales Sobre La Contratación, Art. 1.

¿Por qué es una tendencia mercantil la condicione de contratos generales?

Para imponer a todos adherentes las mismas condiciones (Ej. Bancos, compañías de seguros, etc.) [No pueden tener diferentes condiciones a cada uno, también por cuestiones de rapidez].

Los contratos celebrados en serie o en masa no son contratos en los que se aplíquela autonomía de la voluntad, es decir, no son contratos en los que todas las condiciones se partan libremente entre las partes. Estos contratos se llaman contratos de adhesión.

Esta ley se aplica también aunque el contrato tenga algunas co0ndiciones particulares (Art. 1.2 LCGC)

Lo relevante de esta normativa es que el Art. 5 exige forma escrita de las condiciones generales. Trata de que el adherente tenga conocimientos de las condiciones del contrato.

Otro aspecto importante es el Art. 6 que establece la interpretación de las condiciones generales. Si están bien o no pactadas e interpretadas.

Cuando exista contratación entre particulares y generales, las primeras prevalecen salvo que por casualidad sean estas menos beneficiosas que las generales.

Establece una regla de protección.

El Contrato De Compraventa

- Def. Art. 1445 CC
- Mercantilidad Art. 325 C.Com (delimitación por inclusión)

Art. 326 C.Com (delimitación por exclusión)

Supuestos dudosos Reventa aunque se compre para consumir

Compraventa para consumo empresarial

Dudoso pero mercantil

- Perfección
- Elementos reales Objetos y Precio
- Contenidos Obligación vendedor

Obligación comprador

Cuestiones generales

El contrato de compraventa es el más antiguo, el más relevante. El C.Com no da una definición como tal, lo único que indica es cuando la compraventa es mercantil (y se le aplicara el C.Com). Por lo tanto tendremos la definición del Art. 1445 CC.

Contrato de compraventa: contrato por la cual una persona se obliga a entregar una cosa a cambio de un precio.

El Art. 325 nos indica cuando es mercantil, estableciendo una delimitación por inclusión o más; y el Art. 326 (excepciones) por exclusión o menos.

Art. 325: "Será mercantil a compraventa de bienes muebles para revenderlas, bien en la misma forma que se compraron, o bien en otra diferente con ánimo de lucrarse en la reventa".

Pero hay algunas que se excluyen, son las del Art. 326, las destinadas al consumo, ganadero y artesanos (sectores tradicionalmente excluidos del ámbito mercantil por que priman el trabajo sobre el capital, pero si se formara un sociedad cooperativa si que se considera empresario), la reventa de cualquier persona no comerciante que tenga intención de consumo.

El contrato de compraventa que se perfecciona con el consentimiento de las partes acerca de la cosa y la causa a comprar aunque hay alguna especialidad recogida en el Art. 328 C.Com (compraventas a prueba o a ensayo).

Art. 328: “En las compras de géneros que no se tenga a la vista ni puedan clasificarse por una calidad determinada y conocida en el comercio que el comprador se reserva la facultad de examinarlos y de rescindir libremente el contrato si los géneros no le convienen”.

También tendrá el comprador el derecho de rescisión si por pacto expreso se hubiera reservado ensayar el género contratado.

CARACTERÍSTICAS GENERALES

La fijación de los precios es libre y se considera contrario a la libre competencia la imposición de precios de un empresario a otro aunque para determinados acuerdos actualmente se admita la imposición de precios máximas. Y también son contrarios a la libre competencia los acuerdos entre empresarios para informar sus precios.

OBLIGACIONES DEL VENDEDOR Y DEL COMPRADOR

Obligaciones del vendedor:

Obligación de conservar las cosas compradas hasta la entrega

La obligación de entrega: el vendedor ha de entregar la cosa en el lugar y momento pactado. Y si no se ha pactado el plazo entonces la entrega se ha de realizar en los plazos siguientes.

Art. 337: “Si no se hubiere estipulado el plazo para la entrega de las mercancías vendidas, el vendedor deberá tenerlas a disposición del comprador dentro de las 24 horas siguientes del contrato”.

Esta obligación de entrega debe verse cumplida cuando el vendedor lleve a cabo la puesta a disposición y por tanto el vendedor ya ha cumplido su obligación de saneamiento.

Obligación de saneamiento: Comprende el saneamiento por evicción o por vicios o defectos ocultos.

Sanseamientos por evicción: Se produce cuando el comprador se ve privado de la posesión legítima de la cosa comprado en virtud de una sentencia firme dictada en base a un derecho anterior a la compraventa. Es decir, hay responsabilidad por evicción cuando hay un tercero que tiene un derecho anterior sobre la cosa comprada.

Art. 85 C.Com “La compra de mercaderías en almacenes o tiendas abiertas al público causara prescripción de derecho a favor del comprador respecto de las mercaderías adquiridas, quedando a salvo, en su caso, los derechos de propietario de los objetos vendidos para ejercitar las acciones civiles”.

Responsabilidad viciosa o defecto: comprende la responsabilidad por vicios o defectos ocultos.

Art. 442 establece el plazo para reclamar mínimo de 30 días dependiendo del defecto. El vendedor o comprador debe responder por los vicios o defectos de calidad o cantidad.

El plazo que tiene el comprador para reclamar es también en el Art. 336 C.Com. Que dice que la reclamación ha de ser en el mismo momento de entrega, si esta empaquetada o en balada en los 4 días siguientes a la entrega.

En esta responsabilidad está obligado en determinar causa o efecto de la cosa. Esta obligación está establecida en el Art. 11 LGDCU (Ley General Para la Defensa de Consumidores y Usuarios) y Art. 12 LOCM (Ley de Ordenación del Comercio Minorista).

El Art. 11 LGDCU establece la obligación de garantía y se aplica a los consumidores.

El Art. 12 LOCM concreta los plazos de garantía en mínimo de 6 meses en obligación del vendedor hasta un máximo de 5 años, recambio de contratación se dará dependiendo a los nuevos tratados establecidos por el comprador y en vendedor. (Derecho Mercantil II, 2007-2008)

5.7. DESCRIPCIÓN DE LA PROPUESTA

En la actualidad las compañías exportadoras de banano de la marca EXCELBAN de Ecuador están obligadas a cumplir con diversas especificaciones de calidad redactadas en el contrato de compra y venta de la fruta de la siguiente forma:

EXCELBAN

REGLAMENTO TÉCNICO PARA LA FIJACIÓN DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL BANANO

ALCANCE

Este reglamento tiene por objetivo establecer la terminología y los requisitos de calidad, envasado y presentación que deben reunir las frutas de banana (*Musa sp.*) para su adecuada comercialización en el mercado interno y la exportación. Este reglamento no se aplicará a las frutas de banana destinadas al uso industrial.

ÁMBITO DE APLICACIÓN

El presente reglamento técnico se aplicará a las frutas de banana, que se comercialicen en el territorio ecuatoriano, sean estos, de origen nacional (Consumo interno y exportación), como aquellos importados para consumo.

REFERENCIANORMATIVA

PNA 19 004 07. Banana, Requisitos Generales. Primera Edición. Agosto/2007. Instituto Nacional de Tecnología, Normalización y Metrología (INTN).

PNA 31 002 07. Transporte de Frutas y Hortalizas "In Natura". Requisitos Generales. Primera Edición. Instituto Nacional de Tecnología, Normalización y Metrología (INTN).

Reglamento Técnico para el Envasado y Transporte de frutas y Hortalizas IN NATURA que se comercialicen en el Ecuador. Res. 354/12.SENAVE.

Resolución SENAVE N° 550/11 "Por el cual se Establece el Reglamento Técnico para el Muestreo de Cultivos y/o Productos Vegetales con Fines Analíticos de Residuos de Plaguicidas y Otros Contaminantes".

Norma del CODEX para el Banano (Plátano). Codex STAN 205-1997.

REQUISITOS GENERALES

En todas las categorías y de conformidad a las tolerancias permitidas, las bananas deberán cumplir con los requisitos siguientes.

- Estar enteras (tomando el dedo como referencia).
- Ser de consistencia firme de tal modo que soporte el transporte y la manipulación.
- Estar sin pistilos.
- Estar limpias y exentas de materias extrañas visibles.
- Estar sanas, lo que implica:
 - Excluir los productos afectados por podredumbre o deterioro que haga que no sean aptas para el consumo.
 - Estar exentas de magulladuras, heridas o golpes.
 - Estar exentas de daños causados por plagas.
 - Estar exentas de:
 - Malformaciones o curvaturas anormales en los dedos.
 -
 - Daños por altas o bajas temperaturas.

 - Cualquier olor y/o sabor extraños.

 - Daños por alteraciones fisiológicas.

Además el corte de la penca deberá ser liso (sin biselado), limpio y sin fragmentos de pedúnculo, pudiendo ser cóncavo. El corte se debe realizar al ras del raquis o incluyendo parte del mismo.

CLASIFICACIÓN

El tamaño de la fruta está dado según el esquema siguiente:

Cuadro 17: Clasificación del banano por tamaño de la fruta

Grande	Longitud mayor o igual a 190 mm
Mediana	Longitud entre 170 y 189 mm.
Chica	Longitud entre 150 y 169 mm

Se mide la longitud en la curvatura exterior considerando la parte comestible de los dedos, desde la base del pedúnculo excluyendo el ápice.

Para los tamaños mencionados precedentemente se establecen tres grados de desarrollo que corresponden al calibre o grosor.

Cuadro 18: Clasificación del calibre o grosor

Calibre o grosor	Rango de diámetro (mm)
Gorda o Llena	Mayor o igual a 35
Mediana o $\frac{3}{4}$ gorda	30 a 34
Delgada	27 a 29

Se determina el diámetro de la parte media de la fruta que corresponde al grosor de la sección transversal entre las caras laterales; y será tomada de la parte media.

CATEGORÍAS O CALIDAD

Categoría Extra: Las bananas de esta categoría deben ser de calidades superiores y representativas de la variedad y/o tipo comercial, de tamaño Grande y de calibre Gorda o Llena. Las bananas deben estar exentas de defectos, salvo algunos superficiales menores, siempre y cuando no afecte el aspecto general de la fruta, su calidad, estado de conservación y su presentación en el envase.

Se aceptará la tolerancia siguiente:

Hasta un máximo del 5 % en peso de bananas por cada caja, que no estén bien formadas y/o con manchas no características de la variedad. El total de manchas no podrá exceder del 0,5 cm² de la superficie total de cada fruta.

Nota 1. El total o cualquiera de los defectos, no deberá afectar la conservación de la fruta.

Categoría I: Las bananas de esta categoría deberán ser de buena calidad y tener la característica de la variedad, de tamaño Grande y calibre Gorda o Llena. Pueden presentar los siguientes defectos, siempre y cuando no afecte al aspecto general de la fruta, su calidad, estado de conservación y su presentación en el envase.

Se aceptarán las siguientes tolerancias:

Hasta un máximo del 5 % en peso de bananas por caja que no estén bien formadas y/o con manchas no características de la variedad. El total de manchas no podrá exceder de 1 cm² de la superficie total de cada fruta.

Hasta un máximo del 5 % en peso de bananas por cada caja, con lesiones de distintos orígenes y/o heridas cicatrizadas y/o rozaduras y/o machucadas.

Estas tolerancias no podrán exceder en conjunto del 10 % en peso de unidad de caja.

Nota 2. El total o cualquiera de los defectos, no deberá afectar la conservación de la fruta.

Categoría II: Esta categoría comprende las bananas que no pueden clasificarse en las categorías superiores, pero satisfacen los requisitos mínimos establecidos. Pueden presentar los siguientes defectos menores, siempre y cuando no afecte el aspecto general de la fruta, su calidad, estado de conservación y su presentación en el envase.

Se aceptarán las siguientes tolerancias:

Hasta un máximo del 10 % en peso de bananas por caja que no estén bien formadas y/o con manchas no características de la variedad. El total de manchas no podrá exceder de 2 cm² de la superficie total de cada fruta.

Hasta un máximo del 10 % en peso de bananas por caja con lesiones de distinto origen como: heridas cicatrizadas y/o rozaduras y/o machucaduras.

Hasta un máximo del 10 % en peso de bananas por caja que difieran del tamaño especificado.

Estas tolerancias no podrán exceder en conjunto del 15 % en peso por unidad de caja.

Nota 3. El total o cualquiera de los defectos, no deberá afectar la conservación de la fruta.

Categoría III o Común: Se aceptarán las siguientes tolerancias:

Hasta un máximo del 20 % en peso de bananas por caja que no estén bien formadas y/o con manchas no características de la variedad. Las manchas no podrán exceder del 2 cm² de la superficie total de cada fruta.

Hasta un máximo del 10 % en peso de bananas por caja con lesiones de distinto origen como: heridas cicatrizadas y/o rozaduras y/o machucaduras.

Estas tolerancias no podrán exceder en conjunto del 30 % en peso por cada caja.

Nota 4. El total o cualquiera de los defectos, no deberá afectar la conservación de la fruta.

En ninguna Categoría se admitirán: tolerancias para frutas con principio de podredumbre; bananas sueltas.

En las categorías I y II, cuando se trate de frutas de tamaño mediano, sólo se aceptará dentro de las tolerancias especificadas, fruta de tamaño Grande y viceversa. En la Categoría III o Común, para un determinado tamaño, se admitirá fruta de la Categoría II, respetando las tolerancias. De esta manera, el contenido de un envase clasificado como Común, podrá presentar bananas medianas y chicas(Senave, 2012)

Cuadro 19: Especificaciones técnicas

					
EXCELBAN BANANO: ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE ECUADOR					
TIPO DE CAJA	22XU	22XU	22XU	22XU	208

TIPO DE EMPAQUE	Al Vacío	Politubo	Al Vacío	Politubo	Al Vacío
MERCADO	Mediterráneo	Norte del Continente	Rusia	Estados Unidos de Norte América	China
Longitud mínima	8"	8"	8"	8"	8"
Grado mínimo	39	39	39	39	39
Grado máximo	46	46	46	48	46
Semana de corte	11 a 13	11 a 13	11 a 13	11 a 13	11 a 13
Peso neto (Lbs)	43	41	43	43	33
Peso bruto (Lbs)	46	44	46	46	33
Clusters/Manos con saneo	2 (1/Clst.)	2 (1/Clst.)	2 (1/Clst.)	2 (1/Clst.)	2 (1/Mno.)
Cuñas permitidas	2 (4 ddos / clts)	2 (4 ddos / clts)	2 (4 ddos / clts)	2 (4 ddos / clts)	2 (4 ddos / clts)
Número de manos					3,4 y 5
Número de clusters por caja	16	16	16	16	16

Nota: la contextualización de las especificaciones de calidad de la expresa EXCELBAN tendrán igualdad o similitud a las especificaciones de calidad de los siguientes países: Uruguay, Perú, Costa Rica; acoplándose a sus respectivas leyes u ordenanzas de cada país.

➤ **Modificación De La Especificaciones De Calidad**

Párrafo a modificar

CATEGORÍAS O CALIDAD

Categoría Extra: Las bananas de esta categoría deben ser de calidades superiores y representativas de la variedad y/o tipo comercial, de tamaño Grande y de calibre Gorda o Llena. **Las plantas para la cosecha se deberá realizar su debido corte en las semanas 11, 12,13 en el territorio ecuatoriano.** Las bananas deben estar exentas de defectos, salvo algunos superficiales menores, siempre y cuando no afecte el aspecto general de la fruta, su calidad, estado de conservación y su presentación en el envase. (Senave, 2012)

Cuadro 20: Especificaciones técnicas

 EXCELBAN BANANO: ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE ECUADOR					
TIPO DE CAJA	22XU	22XU	22XU	22XU	208
TIPO DE EMPAQUE	Al Vacío	Politubo	Al Vacío	Politubo	Al Vacío
MERCADO	Mediterráneo	Norte del Continente	Rusia	Estados Unidos de Norte América	China
Longitud mínima	8"	8"	8"	8"	8"
Grado mínimo	39	39	39	39	39
Grado máximo	46	46	46	48	46
Semana de corte	11 a 13	11 a 13	11 a 13	11 a 13	11 a 13
Peso neto (Lbs)	43	41	43	43	33
Peso bruto (Lbs)	46	44	46	46	33
Clusters/Manos con saneo	2 (1/Clst.)	2 (1/Clst.)	2 (1/Clst.)	2 (1/Clst.)	2 (1/Mno.)
Cuñas permitidas	2 (4 ddos / clts)	2 (4 ddos / clts)	2 (4 ddos / clts)	2 (4 ddos / clts)	2 (4 ddos / clts)
Número de manos					3,4 y 5
Número de clusters por caja	16	16	16	16	16

Redacción de la modificación

Como podemos observar en el párrafo en el subtema de categorías extra y en el cuadro de especificaciones técnicas ciertas líneas están resaltadas de color amarillo es donde se va ser los respectivos cambios.

En las especificaciones de calidad actuales están especificadas para su aplicación de una forma generalizada para el Ecuador para el sector bananero, donde esto está afectado de una forma consecuente a la expectativa de banano; mediante el estudio realizado en las especificaciones de evaluación y control de calidad dada por la marca EXCELBAN.

Detallamos la zonificación entre norte y sur:

La zona norte comprenderá Guayaquil (dentro de esta zonificación no va incluido la parroquia Balao en la zona Norte). Santa Elena, Manabí, Esmeraldas, Azuay. Las horas sol en la zona norte comprende entre 10-12 horas ya que Milagro provincia (Manatechs) del Guayas y el Carmen

Por las altas temperaturas que ahí en el medio de la zona norte se crea una precipitación climática llamada microclima esto hace que se acelere el crecimiento de las plantas depende de forma decisiva de la temperatura óptima del aire y de una humedad suficientemente elevada esto hace una aceleración en el crecimiento de la fruta.

La zona sur; comprende toda la provincia del Oro. Las horas sol en la zona sur comprenden de 8-9 horas (Manatechs) (dependiendo los lugares de ubicación de la provincia del Oro). Dentro de ellos se destaca Piñas, Pacha Chilla las horas de sol son entre 5-6 horas de sol.

Mediante la investigación podemos constatar que las especificaciones de evaluación y control de calidad generalizan las semanas de cosecha para la exportación de Banano aquí en el Ecuador, que es de 11-13 semanas.

Podemos constatar que mediante este estudio se podrá realizar una modificación en las especificaciones de evaluación y control de calidad, donde se puntualizara las semanas de corte acorde a la luminosidad en la zona norte, se considerara que se ejecute el corte entre 9-10-11 semanas, dentro de ese periodo se tomara en cuenta el proceso que se realiza para obtener el banano en las condiciones adecuadas y los requerimientos que el comprador exige al momento que la fruta llegue al lugar de destino, este proceso a realizar será de beneficio ya que se evitara el rechazo del banano que se ha venido dando desde el año 2013-2015.

Para poder hacer los siguientes cambios nos acogemos ante el plan derecho mercantil internacional en la cesión de forma de contratos compra venta: Art. 328: “En las compras de géneros que no se tenga a la vista ni puedan clasificarse por una calidad determinada y conocida en el comercio que el comprador se reserva la facultad de examinarlos y de rescindir libremente el contrato si los géneros no le convienen (Derecho Mercantil II, 2007-2008)”; esto da facultad que la empresa BANACALI pueda ser una revisión de su contrato en las áreas de calidad.

Ya realizada la revisión del contrato en el área de calidad impuesta por la compañía compradora de fruta ECXELBAN para la exportadora BANACALI también nos acogemos ante el derecho mercantil internacional para poder ser las diferentes modificaciones en el contrato según los siguientes artículos :

Responsabilidad viciosa o defecto: comprende la responsabilidad por vicios o defectos ocultos.

Art. 442 establece el plazo para reclamar mínimo de 30 días dependiendo del defecto. El vendedor o comprador debe responder por los vicios o defectos de calidad o cantidad.

En esta responsabilidad está obligado en determinar causa o efecto de la cosa. Esta obligación está establecida en el Art. 11 LGDCU (Ley General Para la Defensa de Consumidores y Usuarios) y Art. 12 LOCM (Ley de Ordenación del Comercio Minorista).

El Art. 12 LOCM concreta los plazos de garantía en mínimo de 6 meses en obligación del vendedor hasta un máximo de 5 años, recambio de contratación se dará dependiendo a los nuevos tratados establecidos por el comprador y en vendedor.(Derecho Mercantil II, 2007-2008)

Párrafo Modificado

CATEGORÍAS O CALIDAD

Categoría Extra: Las bananas de esta categoría deben ser de calidades superiores y representativas de la variedad y/o tipo comercial, de tamaño Grande y de calibre Gorda o Llena. Las plantas a cosecha se deberá ser su debido corte en las siguientes semanas: Zona norte: comprenderá Guayas (excepto el cantón Balao). Santa Elena, Manabí, Esmeraldas, Azuay, la planta a cosecha se deberá corta en las semanas 9, 10, 11,12. Zona sur: comprenderá toda la provincia del Oro incluido el canto Balao de la provincia del Guayas, las plantas a cosecha se deberá corta en las semanas 11, 12,13.Las bananas deben estar exentas de defectos, salvo algunos superficiales menores, siempre y cuando no afecte el aspecto general de la fruta, su calidad, estado de conservación y su presentación en el envase.

Cuadro 21: Especificaciones técnicas

 EXCELBAN BANANO: ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE ECUADOR					
TIPO DE CAJA	22XU	22XU	22XU	22XU	208
TIPO DE EMPAQUE	Al Vacío	Politubo	Al Vacío	Politubo	Al Vacío
MERCADO	Mediterráneo	Norte del Continente	Rusia	Estados Unidos de Norte América	China
Longitud mínima	8"	8"	8"	8"	8"
Grado mínimo	39	39	39	39	39
Grado máximo	46	46	46	48	46
Semana de corte zona norte	9 a 12	9 a 12	9 a 12	9 a 12	9 a 12
Semana de corte zona sur	11 a 13	11 a 13	11 a 13	11 a 13	11 a 13
Peso neto (Lbs)	43	41	43	43	33
Peso bruto (Lbs)	46	44	46	46	33
Clusters/Manos con saneo	2 (1/Clst.)	2 (1/Clst.)	2 (1/Clst.)	2 (1/Clst.)	2 (1/Mno.)
Cuñas permitidas	2 (4 ddos / clts)	2 (4 ddos / clts)	2 (4 ddos / clts)	2 (4 ddos / clts)	2 (4 ddos / clts)
Número de manos					3,4 y 5
Número de clusters por caja	16	16	16	16	16

**MANUAL DE PROCEDIMIENTOS PARA LA APROBACIÓN DEL PROYECTO
POR LA EMPRESA COMPRADORA DE FRUTA EXCELBAN**

En el manual de procedimientos detallaremos los diferentes pasos a seguir para la aprobación del proyecto para el cambio de las especificaciones en la área de calidad donde veremos los diversos procesos que se llevara tanto como en el Ecuador por medio de las empresas exportadoras y en Alemania por la empresa compradora EXCELBAN, está también nos dará una visión más clara de los pasos a seguir para su aprobación con los siguientes proceso:

- Estudio de las especificaciones de evaluación y control de calidad por auditores
- Captación del proyecto por la empresa BANACALI.

- Aprobación del proyecto por la asociación de exportadores del sector bananero del Ecuador
- Verificación de la veracidad de la información por la empresa comprador EXCELBAN
- Comité de verificación física por la marca EXCELBAN para la factibilidad del proyecto

Cuadro 22: Manual de Procedimientos

	MANUAL DE PROCEDIMIENTOS PROCEDIMIENTO: ESTUDIO DE LAS ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN Y CONTROL DE CALIDAD POR AUDITORES	FUNCIÓN: ESTUDIO <hr style="width: 80%; margin-left: 0;"/>		
Inicia: Termina:				
No.	ACTIVIDAD	UNIDAD DE TRABAJO		
1.	OBJETIVO Entender las normas, exigencias y los procedimientos que se van a tomar en cuenta para saber si el tipo de información me ayudara en la correctas actividades que se vayan a ejecutar.			
2.	ALCANCE Se aplica en el departamento de calidad y de producción.			
3.	RESPONSABILIDAD Realizar una auditoria interna de las normas de especificación de evaluación y control de calidad y ver qué impacto genero desde el año 2013-2015			
4.	POLÍTICAS Y NORMAS DE CONTROL INTERNO Departamento de calidad estará obligado a otorgar toda información sobre problemas de calidad en la fruta. Departamento de producción estará obligado a otorgar toda información de todo el producto procesado con sus respectivas fechas y lugar de emisión.			
5.	PROCEDIMIENTO <ul style="list-style-type: none"> Revisión de las especificaciones de calidad por parte de los auditores Revisión de los daros históricos del 2013 a 2015 de los siguientes departamentos calidad y producción Comparación de datos con estudios similares ya realizados Elaboración de informe ante las respectivo estudio por medio de los datos otorgados 	ADMINISTRATIVA OPERATIVA		
Emite: auditores	Aprueba: gerente general	Aprueba: departamento de calidad	Fecha:	Página: 1

Cuadro 23: Manual de Procedimientos

	<p>MANUAL DE PROCEDIMIENTOS</p> <p>PROCEDIMIENTO: CAPTACIÓN DEL PROYECTO POR LA EMPRESA BANACALI</p>	<p>FUNCIÓN: CAPTACIÓN</p> <hr style="width: 80%; margin-left: 0;"/>		
<p>Inicia: Termina:</p>				
No.	ACTIVIDAD	UNIDAD DE TRABAJO		
<p>1.</p> <p>2.</p> <p>3.</p> <p>4.</p>	<p>OBJETIVO Deben ser claras y precisas las funciones que se vayan a realizar en un proyecto con la finalidad que la información permita visualizar el propósito en si del objetivo.</p> <p>ALCANCE Exactitud de los estimados de costo y tiempo para medición y control del proyecto.</p> <p>RESPONSABILIDADES La responsabilidad del dpto. de gestión de calidad estandariza los recursos para la correcta ejecución del proyecto.</p> <p>POLÍTICAS Y NORMAS DE CONTROL INTERNO Programar, organizar, ejecutar y controlar la captación y el uso eficaz y eficiente para el cumplimiento Disponer de información útil, oportuna y confiable asegurando la razonabilidad de los informes y estados financieros.</p>			
<p>5.</p>	<p>PROCEDIMIENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verificación y revisión del proyecto por el departamento de calidad y producción • Reunión de áreas de calidad, producción con el gerente general para tratar sobre el proyecto • Estudio de factibilidad del proyecto por el gerente general • Aprobación del proyecto por el gerente general y el departamento de calidad y producción 	<p>ADMINISTRATIVA</p> <p>OPERATIVA</p>		
<p>Emite: auditores</p>	<p>Aprueba: gerente general</p>	<p>Aprueba: departamento de calidad</p>	<p>Fecha:</p>	<p>Página: 2</p>

Cuadro 25: Manual de Procedimientos

	MANUAL DE PROCEDIMIENTOS PROCEDIMIENTO: APROBACIÓN DEL PROYECTO POR LA ASOCIACIÓN DE EXPORTADORES DEL SECTOR BANANERO DEL ECUADOR	FUNCIÓN: APROBACIÓN		
	Inicia: Termina:			
No.	ACTIVIDAD	UNIDAD DE TRABAJO		
1. OBJETIVO Ver que las normas de calidad se acoplen a las diferentes zonas del Ecuador 2. ALCANCE A todas las compañías exportadora de la marca EXCELBAN 3. RESPONSABILIDADES Proyecto veraz competente Que se acople a las políticas exportadoras 4. POLITICAS Y NORMAS DE CONTROL La exportación de sus productos de origen ecuatoriano de conformidad con el Acuerdo Ministerial No. 005 de 20 de Abril de 2015; procurando mantener la presencia de sus exportaciones en los mercados internacionales. Entregar los documentos justificativos del cumplimiento de sus compromisos, al Gerente de Proyecto del equipo gestor de la Coordinación de Políticas de Exportaciones, así como cumplir con las demás obligaciones que le corresponde al BENEFICIARIO, señaladas en el Instructivo para la realización del seguimiento a los Convenios de Transferencias del Proyecto “Fomento al Exportador” PROCEDIMIENTO <ul style="list-style-type: none"> • Solicitar al comité de exportadores una reunión por parte de la exportadora BANACALI • Aprobación de la solicitud por el presidente de la asociación • Asignación de fecha de reunión por el coordinador de la asociación. • Exposición del proyecto ante la asociación • Debate del proyecto entre los exportadores • Toma de decisión por parte del presidente y coordinadores de la asociación. • Conversatorio con los exportadores de banano de la marca EXCELBAN • Visto bueno por la asociación para la entrega del proyecto a la empresa EXCELBAN. 	ADMINISTRACIÓN			
Emite: Empresa BANACALI	Aprueba: Asociación de exportadores	Aprueba: Asociación de exportadores	Fecha:	Página: 4

Cuadro 26: Manual de Procedimientos

	<p>MANUAL DE PROCEDIMIENTOS</p> <p>PROCEDIMIENTO: COMITÉ DE VERIFICACIÓN FÍSICA POR LA MARCA EXCELBAN PARA LA FACTIBILIDAD DEL PROYECTO</p>	<p>FUNCIÓN: COMITÉ</p>		
<p>Inicia: Termina:</p>				
No.	ACTIVIDAD	UNIDAD DE TRABAJO		
<p>1.</p> <p>2.</p> <p>3.</p> <p>4.</p> <p>5.</p>	<p>OBJETIVO Verificar que el proyecto se establezca de forma adecuada y medir las posibilidades de éxitos para la toma de decisiones.</p> <p>ALCANCE A todas las compañías exportadora de la marca EXCELBAN</p> <p>RESPONSABILIDADES Proyecto veraz competente Que se acople a las políticas exportadoras</p> <p>POLITICAS Y NORMAS DE CONTROL INTERNO Aplicación de criterios de evaluación tanto de financiera como económica, social y ambiental, que permitirá argumentar la realización del proyecto Verificación de la existencia de un mercado potencial Disponibilidad de los recursos materiales, humanos, financieros.</p> <p>PROCEDIMIENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Contratación de verificadores para la implementación física del proyecto • Instrucciones reglamentarias para la ejecución de la implementación del proyecto por la empresa EXCELBAN a los verificadores • Programación de viaje de los verificadores a Ecuador • Reunión con los exportadores de banano de la marca EXCELBAN y los verificadores para dar a conocer las respectivas instrucciones a los exportadores • Implementación del proyecto • Estudio de factibilidad del proyecto durante 3 meses. • Aprobación o desaprobación del proyecto por parte de los verificadores • Entrega de informe de los verificadores a la empresa EXCELBAN. 	<p>ADMINISTRACION OPERATIVA</p>		
Emite: Asociación de exportadores	Aprueba: Empresa EXCELBAN	Aprueba: Empresa EXCELBAN	Fecha:	Página: 5

5.7.1. CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES



Cuadro 27: Cronograma de Actividades

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES PARA LA APROBACIÓN DEL PROYECTO POR LA EMPRESA COMPRADORA DE FRUTA EXCELBAN 2015 al 2018												
ACTIVIDAD	2015-2016											
	Oct	Nov	Dic	Enero	Feb	Mar	Abril	Mayo	Junio	Julio	Ago	Sept
Revisión de las especificaciones de calidad por parte de los auditores	x	x										
Revisión de los datos históricos del 2013 a 2015 de los departamentos calidad y producción		x	x	x								
Elaboración de informe ante las respectivo estudio por los auditores				x	X	x	x					
Verificación y revisión del proyecto por el departamento de calidad y producción									x			
Estudio de factibilidad del proyecto por el gerente general									x	x		
Aprobación del proyecto por el gerente general y el departamento de calidad y producción											x	x



Cuadro 28: Cronograma de actividades para la aprobación del proyecto por la empresa compradora de fruta EXCELBAN 2015 al 2018

ACTIVIDAD	2016-2017											
	Oct	Nov	Dic	Enero	Feb	Mar	Abril	Mayo	Junio	Julio	Ago	Sept
Solicitar al comité de exportadores una reunión por parte de la exportadora Banacali	x											
Aprobación de la solicitud por el presidente de la asociación de exportadores	x											
Asignación de fecha de reunión por el coordinador de la asociación de exportadores	x											
Exposición del proyecto ante la asociación de exportadores					x							
Debate del proyecto entre los exportadores						x						
Toma de decisión por parte del presidente y coordinadores de la asociación de exportadores						x						
Conversatorio con los exportadores de banano de la marca Excelban						x						
Aprobación de la asociación de exportadores para la entrega del proyecto a la empresa Excelban							x					
Reunión ejecutiva con la exportadora Banacali y empresa Excelban para la entrega del proyecto									x			
Entrega de proyecto al departamento de calidad de la empresa Excelban para su debida revisión									x	x		
Aprobación del proyecto por el departamento de calidad										x		
Entrega del proyecto del departamento de calidad al presidente de la empresa Excelban										x	x	
Contratación de verificadores para la implementación física del proyecto												x



Cuadro 29: Cronograma de actividades para la aprobación del proyecto por la empresa compradora de fruta EXCELBAN 2015 al 2018

ACTIVIDAD	2017-2018											
	Oct	Nov	Dic	Enero	Feb	Mar	Abril	Mayo	Junio	Julio	Ago	Sept
Instrucciones reglamentarias para la ejecución de la implementación del proyecto a los verificadores	X	x										
Viaje de los verificadores empresa Excelban de Alemania a Ecuador					x							
Reunión con los exportadores de la marca Excelban y los verificadores para dar a conocer las respectivas instrucciones para el planteamiento del proyecto					x							
Implementación del proyecto						x	x					
Estudio de factibilidad del proyecto								x	x	x		
Aprobación o desaprobarción del proyecto por parte de los verificadores											x	
Entrega de informe de los verificadores a la empresa Excelban												x

5.7.2. Recursos, análisis financiero

Cuadro 30: Gastos a tener la empresa EXCELBAN para la aprobación del proyecto.

Mano De Obra	
Personal	Valor
Verificador 1	\$ 10.750,00
Verificador 2	\$ 10.750,00
Verificador 3	\$ 10.750,00
TOTAL	\$ 32.250,00

VIAJE	
RUTA	VALOR
ALEMANIA- ECUADOR	\$ 7.000,00
ECUADOR- ALEMANIA	\$ 7.500,00
TOTAL	\$ 14.500,00

VIÁTICOS	
ACTIVIDAD	VALOR
	\$
TRANSPORTE	550,00
	\$
HOSPEDAJE	2.500,00
	\$
COMIDA	2.570,00
	\$
GAST/VARIOS	5.000,00
	\$
TOTAL	10.620,00

TOTAL DE GASTOS	
MANO DE OBRA	\$ 32.250,00
VIAJE	\$ 14.500,00
VIÁTICOS	\$ 10.620,00
TOTAL	\$ 57.370,00

Análisis financiero de los gastos de la empresa EXCELBAN ante las pérdidas de la empresa BANACALI.

Cuadro 31: Exportadora BANACALI datos de la zona norte				
AÑO	CONTRATO #	RECHAZO	%	TOTAL DE PERDIDAS
2013	120000	10800	9,0%	\$ 122205.29
2014	100000	5400	5,4%	\$ 66855.29
2015	60000	5400	9,0%	\$ 66855.29

En el siguiente cuadro de datos de la zona norte de la exportadora BANACALI tenemos las respectivas cantidades de pérdidas que se ha dado en los años 2013 al 2015.

Tomando como referencia el cuadro de rechazo podemos notar que existen pérdidas cuantiosas en el primer año es notable su porcentaje de pérdidas y en los siguientes años han ido mejorando sus procesos que ah minimizados la cantidad de rechazo sin embargo se a reducir el porcentaje de rechazo ya que ha habido una mejora en la eficiencia en el 2013-2014, en el 2015 el porcentaje de rechazo vuelve aumentar por problemas de calidad que surge en la zona norte.

Si podemos notar el total de perdida de una sola empresa exportadora la cual es BANACALI por los diferentes años mencionados es alto y el monto de inversión de la empresa compradora de banano EXCELBAN para ser un cambio en la especificación de evaluación y control de calidad es mínimo relativo al monto de perdida de la empresa BANACALI.

5.7.3. Impacto

Este proyecto va dirigido para la empresa BANACALI la finalidad de este proyecto que tenga una mejor conceptualización de las normas de evaluación de calidad para la implementación física en las especificaciones en globalizando todas las empresa exportadora de Ecuador en la marca EXCELBAN de esta forma bajar los niveles de rechazo que obtienen las empresas exportadoras por la maduración temprana de la fruta de una forma eficiente y eficaz. Reduciendo el porcentaje de perdidas anualmente que obtienen las empresas por este motivo. Por lo cual empresa compradora de fruta EXCELBAN tendrá un producto de óptima calidad para su comercialización de esta forma será más competitivo en los mercados de distribución de su producto.

5.7.4. Lineamiento para evaluar la propuesta

- Es de fundamental que todos los que integran la asociación de exportadores del sector bananero en el ecuador, conozcan cual es la razón de la implementación del proyecto en la zona norte y que es lo que quiere futuro ante la implementación del proyecto.
- Asociación de exportadores del sector bananero en el ecuador ver los factores que pueden restringir la implementación del proyecto ya que pueden ser factores políticos, económicos o ambientales.
- Para toda empresa que exportan banano en la marca EXCELBAN es de gran importancia tener contacto con lo que pasa fuera durante la implementación física del proyecto, por lo cual se debe estar en constante monitoreo de los factores interno y externos durante el proceso.

- Transmitir a todos los exportadores de la marca EXCELBAN los objetivos que desean alcanzar para que en conjunto se lo lograra las metas propuestas metas.

CONCLUSIONES

- ✓ Al realizar esta investigación hemos podido constatar que el banano Ecuatoriano es un importante aporte para la economía, generando mayores ingresos de divisas ya que se catalogan como los principales productores a nivel mundial.

- ✓ Del estudio realizado se observó que el rechazado del banano en los últimos tres años es consecuente ya que los procesos no han sido los adecuados para minimizar el problema que ha estado afectando a la compañía BANACALI.

- ✓ La correcta investigación mediante la entrevista y la encuesta nos arrojaron información importante que nos ayudaron con mayor accesibilidad a realizar el estudio y confirmando que se debía de realizar una modificación en las especificaciones de evaluación y control de calidad.

- ✓ Para realizar el cambio se espera que mejoren los procesos de producción para la salida del producto, que se encuentren en perfectas condiciones y brindar al mercado internacional un producto con los mejores estándares de calidad.

- ✓ Por último, se debe de tener en cuenta que al realizar un cambio en las especificaciones de evaluación y control de calidad, obviamente si son aprobadas ayudaran a los procesos de producción para la exportación minimizando perdidas y generando bienestar hacia las empresas logrando que el producto tenga salida en diferentes mercados y poder posesionarse en el mercado competitivo.

RECOMENDACIONES

- ✓ Para el éxito de nuestras exportaciones es vital entregar un producto de alta calidad y en las cantidades requeridas por las empresas, ya que es recomendable seguir las debidas especificaciones para el adecuado proceso y no tener ningún inconveniente al entregar el producto.

- ✓ Que el gobierno y las asociaciones de banano desarrollen una campaña donde se puntualizara a que se debe el rechazo y que se puede realizar para que el número de cajas de banano se minimice y los beneficios que obtendría los productores si se realizara una modificación en la especificación evaluación y control de calidad.

- ✓ Dar a conocer si el proceso de la modificación de las especificaciones es factible para que los productores puedan conocer las desventajas que existen en los procesos y mejorar el sistema de producción lo que se puede realizar mediante una capacitación.

- ✓ Se generara un cambio positivo para la compañía BANACALI y el producto como tal ya que su enfoca en la calidad y dará paso al crecimiento futuro del negocio y su expansión en diferentes mercados.

BIBLIOGRAFÍA

- Alfonso Amador Sotomayor . (2008). *Auditoria Administrativa Procesos y Aplicacion* . Mexico: HILL INTERAMERICANA.
- Asociacion Nacional del cafe . (s.f.). cultivo de banano . *Anacafé*.
- Banascopio . (2010). Guia Técnica del Cultivo de Banano. *BANASCOPIO*.
- Carlos Jaime. (18 de Agosto de 2009). *Aporte Economico, Banano, Historia, Origen*. Recuperado el 16 de febrero de 2016, de Aporte Economico, Banano, Historia, Origen: <http://carlosjames-carlosjames-1.blogspot.com/>
- Carlos James. (18 de AGOSTO de 2009). *BANANO, ORIGEN INFLUENCIA EN LA ECONOMIA ECUATORIANA*. Recuperado el 7 de Enero de 2016, de BANANO, ORIGEN INFLUENCIA EN LA ECONOMIA ECUATORIANA: <http://carlosjames-carlosjames-1.blogspot.com/>
- Consejo Nutricional. (20 de Abril de 2015). *Como valoramos la calidad de frutas y hortalizas*. Recuperado el 7 de Abril de 2016, de Como valoramos la calidad de frutas y hortalizas: <https://consejonutricion.wordpress.com/2015/04/20/como-valoramos-la-calidad-de-frutas-y-hortalizas/>
- CPA. Cinthya Juana Ramirez Nieto, ING.COM. Stephania Azucena Solorzano Guevara. (agosto de 2012). *Banano rechazado para exportacion en ecuador*. Recuperado el 24 de Febrero de 2016, de Banano rechazado para exportacion en ecuador: <http://www.dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/2840/1/UPS-GT000315.pdf>
- Creative Commons. (s.f.). *especificaciones*. Obtenido de especificaciones: <http://es.ccm.net/contents/576-especificaciones>
- Daniel Baquerizo Méndez y José David Mieles López. (2014). *LOS "BOOMS" EN PERSPECTIVA DEL BANANO. Análisis y Divulgación Científica de Economía y Empresa*.

- Derecho Mercantil II. (2007-2008). *Plan Antiguo*. Recuperado el 17 de Marzo de 2016, de Plan Antiguo: file:///C:/Users/usuario/Downloads/0000.PDF
- Derecho Mercantil II. (2007-2008). *Plan Antiguo*. Obtenido de Plan Antiguo: file:///C:/Users/usuario/Dowloads/0000.PDF
- Dr. Alexis Agüero. (30 de Mayo de 2008). *INVESTIGACION DOCUMENTAL*. Recuperado el 6 de Febrero de 2016, de INVESTIGACION DOCUMENTAL:
<http://investigacionysaberesmetodosuid.blogspot.com/2008/05/investigacion-documental.html>
- Ecuaquímica. (2011). Tips en cosecha y postcosecha de banano. *ECUAQUIMICA*.
- Enrique Benjamin Franklin F. (2007). *Auditoria Administrativa*. Mexico: PEARSON EDUCACION.
- Ing. Patricio Almeida. (9 de Diciembre de 2013). *PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN DE BANANO DE EXPORTACIÓN EN EMPACADORAS*. Recuperado el 29 de Enero de 2016, de PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN DE BANANO DE EXPORTACIÓN EN EMPACADORAS:
<http://www.agrocalidad.gob.ec/procedimiento-de-inspeccion-de-banano-de-exportacion-en-empacadoras/>
- Ing. Wilson Patricio Almeida Granja. (27 de Mayo de 2013). *El director ejecutivo de agencia ecuatoriana de aseguramiento de calidad del agro-agrocalidad*. Recuperado el 14 de Enero de 2016, de El director ejecutivo de agencia ecuatoriana de aseguramiento de calidad del agro-agrocalidad:
<http://www.agrocalidad.gob.ec/wp-content/uploads/downloads/2013/10/resolucion138.pdf>
- Jessenia Marlene Ramón Gamboa. (16 de AGOSTO de 2010). *ANÁLISIS DEL IMPACTO SOCIO ECONÓMICO*. Recuperado el 14 de febrero de 2016, de ANÁLISIS DEL IMPACTO SOCIO ECONÓMICO:
<http://dspace.utpl.edu.ec/bitstream/123456789/2511/1/tesis%20ramon%20jessenia.pdf>

Juan Ramón Santillana. (2013). *AUDITORÍA INTERNA*. MEXICO: PEARSON EDUCACIÓN.

Manatechs. (s.f.). *Hora de salida y puesta del sol en Guayaquil*. Recuperado el 12 de Abril de 2016, de Hora de salida y puesta del sol en Guayaquil: http://salidaypuestadelsol.com/Ecuador/Guayaquil_5683.html

Manatechs. (s.f.). *Hora de salida y puesto del sol en Guayaquil*. Recuperado el 12 de Abril de 2016, de Hora de salida y puesto del sol en Guayaquil: http://salidaypuestadelsol.com/Ecuador/Guayaquil_5683.html

María Eugenia Suarez Barreiro-Glenda Sulanda Crespo Roca. (2002). *BANANO DESECHADO*. Recuperado el 12 de febrero de 2016, de BANANO DESECHADO: <https://www.dspace.espol.edu.ec/bitstream/123456789/3552/1/6079.pdf>

Proecuador. (2015). *Requisitos para exportar banano*. Recuperado el 15 de Enero de 2016, de Requisitos para exportar banano: <http://www.proecuador.gob.ec/pubs/requisitos-para-exportar-banano/>

Rosemary Mendez Franco Sandoval . (2007). *investigacion fundamentos y metodologia* . Mexico: PEARSON EDUCACION .

Rosemary Mendez Franco Sandoval . (2007). *investigacion fundamentos y metodologia* . Mexico: PERASON EDUCACION.

Rosemary Mendez Franco Sandoval . (2007). *Investigacion Fundamentos y Metologia* . Mexico: PEARSON COMUNICACION .

Rosemary Mendez Franco Sandoval. (2007). *investigacion fundamentos y metodologia* . Mexico: PEARSON EDUCACION.

Senave. (17 de Octubre de 2012). *Servicio Nacional de Calidad y Sanidad Vegetal y de Semilla*. Recuperado el 10 de Abril de 2016, de Servicio Nacional de Calidad y Sanidad Vegetal y de Semilla: http://www.senave.gov.py/docs/normativas/proyecto_reglamento_tecnico_banana.pdf

Stephen R. Gliessman. (1998). *Agroecologia*. EUA: Eric Engles.

Tecnicoagricola. (2011). Definicion de Calidad en frutas y hortalizas .
Tecnicoagricola.

ANEXOS

Unregistered! Demo version! Warning: Demo Version - reports are incomplete! To get full version, please order the software: Buy Now BlueSnap Take Charge!

Plagiarism Detector - Originality Report:

Analyzed document:
"TESIS CARLOS & IRENE.docx"

Relation chart:

Original (97.00%) Referenced (0.00%) Plagiarism (3.00%)

Core version: 933
Size: 32953 words
Registered to: Originality report generated by unregistered Demo version!
Generated: 18/05/2016 16:54:58
License type: Plagiarism Detector

Distribution graph:

Comparison Preset: Rewrite. Detected language: Undefined

Top sources of plagiarism:

% 1	wrds: 67	Demo mode! Please register!
% 1	wrds: 67	Demo mode! Please register!
% 0,6	wrds: 30	Demo mode! Please register!

[Show other Sources:]

Unregistered! Demo version! Detailed document analysis:

Section ID: 1
Type: regular
Size: 5 words

Plagiarism detected: 0,1% of this document is located in:

Demo mode! Please register! + 2 more resources!

CAPITULO I
EL PROBLEMA
1.1. PLANTEAMIENTO DEL PRO

[Incomplete report data! Please purchase the software to get complete Report!]

Warning: Demo Version - reports are incomplete!

To get full version, please order the software: Buy Now BlueSnap Take Charge!

BLEMA 1.1.1. Problemática El Ecuador es un país bananero desde el año 1910 en el cual comenzó a exportar año a año, se fue abriendo mercado en Estados Unidos y Europa esto lo llevo a posicionarse en estos mercados ocupando los primeros lugares de ranking en exportación generando reconocimiento a nivel mundial en la época de los 50 (CARLOS JAMES, 2009). Entre el año 1950 y 1970 se dio el boom bananero en Ecuador generando un crecimiento del 5.3% por año convirtiéndose uno de los rubros más importantes de ingreso para el país con un 85% de recursos tributarios. Las primeras empresas exportadoras de banano como empresa Noboa, Standard, United fruit han estado regidas por normativas de supervisión y de cumplimiento que año a año han ido cambiando de forma estricta ya que en el año 2000 se implementaron las normas fitosanitarias y de sanidad en los diferentes puertos de cada país que exportan productos para Europa y Asia que tuvieron que adoptar todas las empresas exportadoras, esto ha llevado que Ecuador baje su nivel de exportación ante el mercado norte americano y un mínimo porcentaje de mercados europeos. (DANIEL BAQUERIZO MENDOZA Y JOSÉ DAVID MIELES LOPEZ, 2014) Es congruente saber que el banano ecuatoriano tiene un problema debido al rechazo, que se genera tanto en el puerto como regresa de otros países dando lugar a pérdidas económicas, ocasionando un declive notorio en las exportaciones a nivel mundial perdiendo estabilidad en los mercados, por la cual se requiere un estudio minucioso acerca del control y evaluación que se debe de realizar al momento que se vaya a exportar. El rechazo del banano al exportar se debe a factores operacionales, como la maduración temprana del banano esto se debe al sobre

ANEXO: 2 PERMISO DE AUTORIZACION

REPÚBLICA DEL ECUADOR



UNIVERSIDAD ESTATAL DE MILAGRO

FACULTAD DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS Y COMERCIALES



Milagro, 24 de Junio del 2016

ING. Wilson Sánchez Zhungata

Me dirijo a usted muy respetuosamente para solicitarle la autorización correspondiente a los estudiantes **Carlos Jairo Peña Elizalde** y **Irene Isabel Agualsaca Gualpa** egresados de la Carrera **Ingeniera Comercial** para que puedan elaborar su tesis de grado con el TEMA: " **Estudio del cumplimiento de las especificaciones para la evaluación del banano en la empresa "BANACALI" y su incidencia en el rechazo de la fruta en la zona norte en el periodo 2013-2015**" y a su vez les facilite la información necesaria relacionada con el tema ya expuesto para su elaboración de tesis de grado previo al título de Ingeniero/a Comercial.

Por la atención que se digne a la presente le reitero mi aprecio y consideración más distinguida, deseándole éxitos en sus funciones.

Atentamente;

Ing. Félix Enrique Villegas Yagual, MAE.
DECANO DE FCAC



Dirección: Cda. Universitaria Km. 1 1/2 vía Km. 26
Conmutador: (04) 2974317- (04) 2970881
Teléfax: (04) 2974319 • E-mail: rectorado@unemi.edu.ec
Milagro • Guayas • Ecuador

VISIÓN

Ser una institución de educación superior, pública, autónoma y acreditada, de pregrado y postgrado, abierta a las corrientes del pensamiento universal, líder en la formación de profesionales emprendedores, honestos, solidarios, responsables y con un elevado compromiso social y ambiental, para contribuir al desarrollo local, nacional e internacional.

MISIÓN

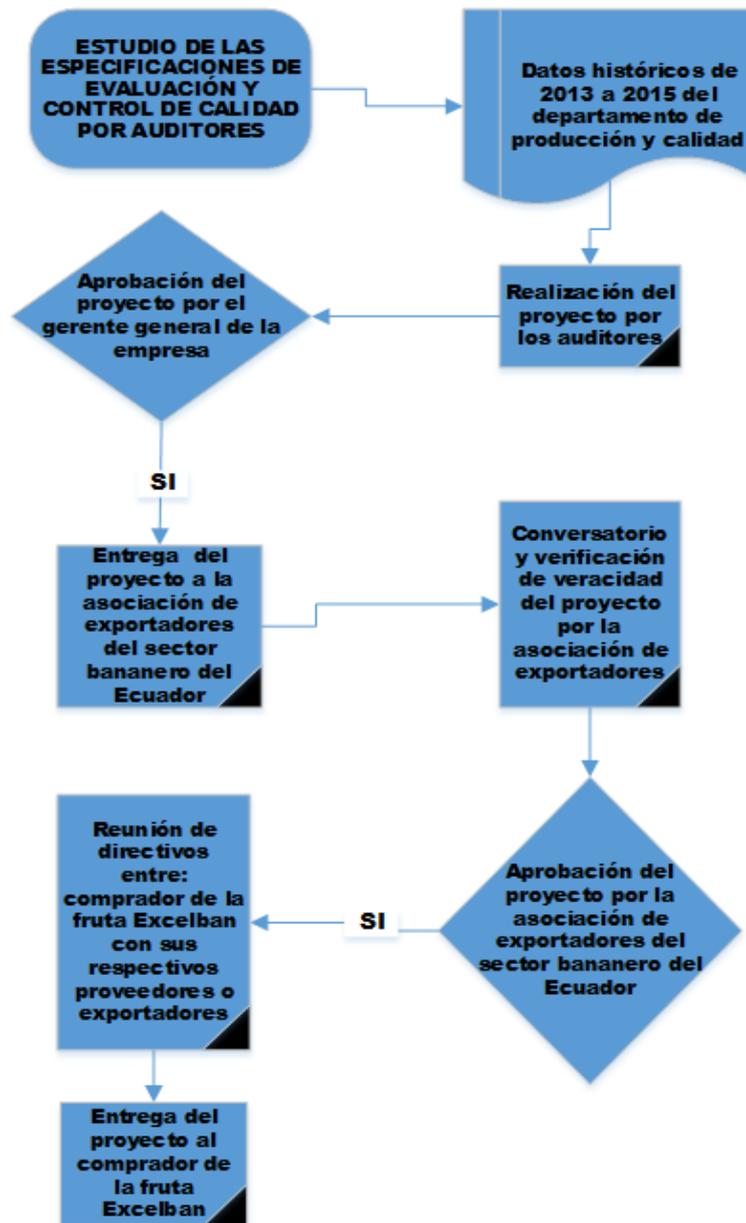
Es una institución de educación superior, pública, que forma profesionales de calidad, mediante la investigación científica y la vinculación con la sociedad, a través de un modelo educativo holístico, sistémico, por procesos y competencias, con docentes altamente capacitados, infraestructura moderna y tecnología de punta, para contribuir al desarrollo de la región y el país.

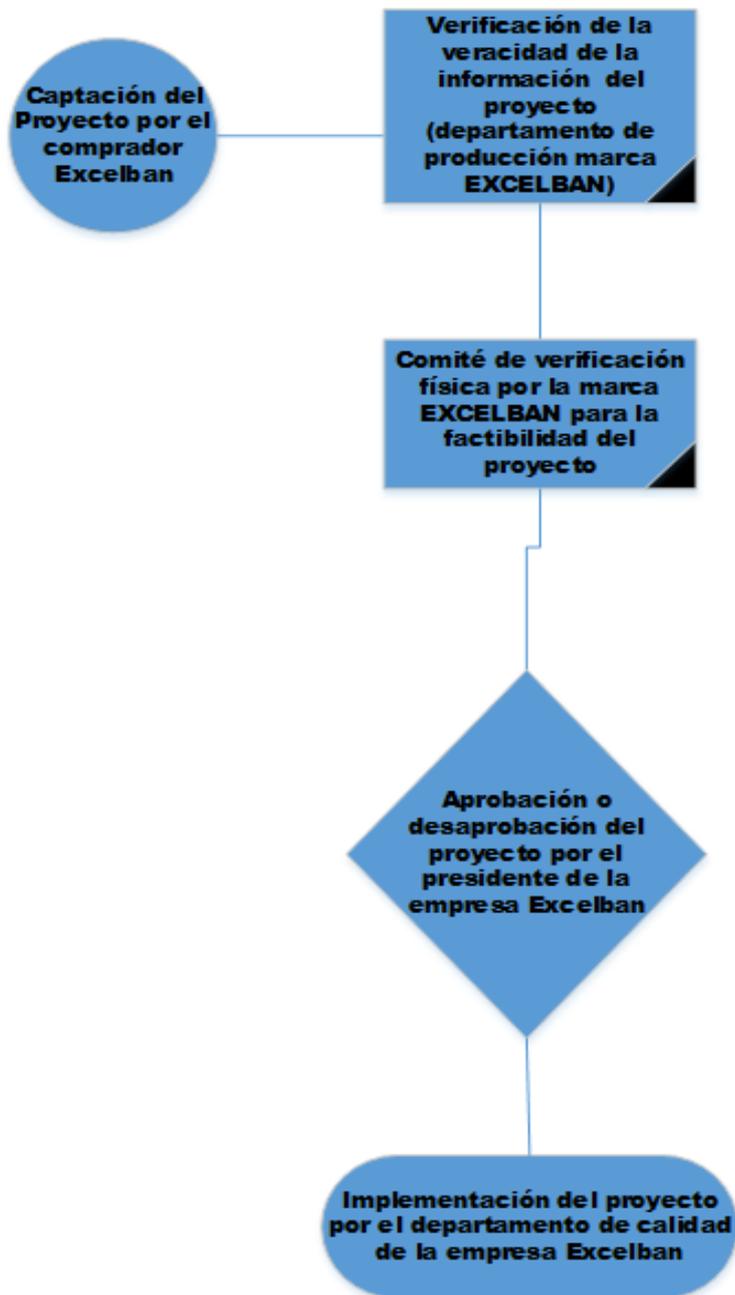
www.unemi.edu.ec

ANEXO: 3 MATRIZ DEL PROBLEMA

PROBLEMA	CAUSA	FORMULACION	OBJETIVOS	HIPOTESIS
Rechazo de la fruta por el cumplimiento de las especificaciones generales	Cumplimiento de las especificaciones	¿Cómo incide el cumplimiento de las especificaciones de control y evaluación en el rechazo del banano hacia el puerto?	Determinar la incidencia del cumplimiento de las especificaciones de control y evaluación en el rechazo del banano hacia el puerto.	El incumplimiento de las especificaciones de control y evaluación genera un rechazo del banano en la compañía BANACALI S.A.
SUBPROBLEMA	CAUSA	SISTEMATIZACION	OBJETIVOS	HIPOTESIS
Sobre grado	Maduración rápida del banano	¿Cómo afecta el sobre grado de la fruta en la cosecha del banano?	Identificar cómo influye el sobre grado del banano en la maduración rápida de la fruta.	El sobre grado del banano es generado por la maduración rápida
Manipulación de la estiba	Maltrato del banano	¿De qué manera incide la manipulación de la estiba en el maltrato del banano?	Definir de qué manera afecta la manipulación de la estiba de las cajas del banano en el maltrato de la fruta.	La manipulación de la estiba de las cajas de banano provoca el maltrato de la fruta
Conocimiento en el embalaje	Inadecuado proceso de empaque	¿De qué manera afecta el conocimiento de embalaje en el inadecuado proceso de empaque del banano?	Determinar de qué manera afecta el conocimiento del embalaje en el inadecuado proceso del empaque de banano.	El conocimiento en el embalaje afecta al proceso de empaque del banano
Productos orgánicos (fumigación)	Deterioro de la fruta y la corona	¿Cómo afecta la preparación de los productos químicos de fumigación en el deterioro de la corona del banano?	Identificar como afecta la preparación inadecuada de los productos químicos de fumigación en el deterioro de la corona del banano.	La preparación de los productos químicos de fumigación provoca deterioro de la corona de banano

ANEXO: 4 Diagrama de flujo para la aprobación del proyecto por la empresa compradora de fruta EXCLBAN





ANEXO: 5 Entrevista dirigida a Expertos

ENTREVISTA

Nombre: Ing. Wilson Sánchez Zhungata

UNIVERSIDAD ESTATAL DE MILAGRO



Entrevista dirigida al gerente de la compañía BANACALI S.A.

Objetivo General

Determinar la incidencia del cumplimiento de las especificaciones de control y evaluación de calidad en el rechazo del banano hacia el puerto.

La información solicitada es totalmente confidencial la cual servirá únicamente para tabular resultados que luego van a ser analizados con la finalidad de obtener el título de Ingeniería Comercial, es de mucha importancia que las respuestas reflejen su mejor criterio con transparencia, veracidad y honestidad.

1.- ¿Qué impacto económico genera el rechazo de las cajas de banano para la compañía BANACALI S.A.?

2.- ¿Considera usted que la calidad del banano es importante para poder exportarla hacia otros países?

**ANEXO: 6 Encuesta realizada a los trabajadores de la compañía
BANACALI S.A.**



**UNIVERSIDAD ESTATAL DE MILAGRO
FACULTA DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS Y COMERCIALES
INGENIERÍA COMERCIAL**



LA PRESENTE INVESTIGACIÓN SE REALIZA PARA TESIS DE GRADO CON EL TEMA ESTUDIO DEL CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES PARA LA EVALUACIÓN DEL BANANO EN LA EMPRESA “BANACALI” Y SU INCIDENCIA EN EL RECHAZO DE LA FRUTA EN LA ZONA NORTE EN EL PERIODO 2013-2015.

Es importante que la información suministrada sea cierta y verdadera.

ENCUESTA DIRIGIDA A LOS TRABAJADORES DE LA COMPAÑÍA BANACALI S.A.

<p>1. ¿CONSIDERA USTED QUE EL CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES DE CONTROL Y EVALUACION SON ADECUADAS PARA EL CONTROL DE CALIDAD DEL BANANO?</p> <p>MUY ADECUADO <input type="checkbox"/></p> <p>ADECUADO <input type="checkbox"/></p> <p>POCO ADECUADO <input type="checkbox"/></p> <p>INADECUADO <input type="checkbox"/></p>	<p>2. ¿CONSIDERA USTED QUE SE DEBERIA MODIFICAR LAS ESPECIFICACIONES DE CONTROL Y EVALUACION DE CALIDAD PARA LA EXPORTACION DE BANANO?</p> <p>SI <input type="checkbox"/></p> <p>NO <input type="checkbox"/></p>	<p>3. ¿CREE UD QUE EL SOBREGRAO DEL BANANO EN LA COSECHA SE DA POR LOS CAMBIOS CLIMATICOS QUE SE DA EN LA ZONA NORTE?</p> <p>SI <input type="checkbox"/></p> <p>NO <input type="checkbox"/></p>
<p>4. ¿CONSIDERA USTED QUE LA MANIPULACION DE LA ESTIBA DE CAJAS DE BANANO SON ADECUADOS AL MOMENTO DE UBICARLOS AL CAMION?</p> <p>MUY ADECUADO <input type="checkbox"/></p> <p>ADECUADO <input type="checkbox"/></p> <p>POCO ADECUADO <input type="checkbox"/></p> <p>INADECUADO <input type="checkbox"/></p>	<p>5. ¿CONSIDERA USTED QUE LAS TECNICAS APLICADAS EN EL AMBALAJE DURANTE EL PROCESO SON ADECUADAS?</p> <p>MUY ADECUADO <input type="checkbox"/></p> <p>ADECUADO <input type="checkbox"/></p> <p>POCO ADECUADO <input type="checkbox"/></p> <p>INADECUADO <input type="checkbox"/></p>	<p>6. ¿CONSIDERA USTED QUE LOS PRODUCTOS QUIMICOS PARA LA FUMIGACION DEL BANANO TIENEN LA DEBIDA ESPECIFICACIONES PARA SU PREPARACION?</p> <p>SI <input type="checkbox"/></p> <p>NO <input type="checkbox"/></p>
<p>7. ¿CREE USTED QUE LA FUMIGACION DEL BANANO ES ADECUADA PARA EL PROCESO DE EXPORTACION?</p> <p>SI <input type="checkbox"/></p> <p>NO <input type="checkbox"/></p>		

ANEXO: 7 Fotos de la entrevista y encuesta



ANEXO: 8 control de calidad para el transporte de la fruta (finca- puerto de desembarqué)

		TARJETA DE EMBARQUE N°			
Direc.: 4ta. Norte # 403 e/. Carrera 9na B Este y 10 de Agosto Telf.: 2936207 * La Providencia - Machala - El Oro R.U.C. 0791742374001		Código:	Fecha:		
CAMIÓN PLACA: _____		SEMANA: _____			
CONTENEDOR N°: _____		CANTÓN: _____			
VAPOR: _____		PROVINCIA: _____			
PUERTO DE EMBARQUE: _____		CALIDAD %: _____			
DESTINATARIO: _____		CÓDIGO MAGAP: _____			
HORA DE ENTRADA: _____		HORA DE SALIDA: _____			
NOMBRE DEL PRODUCTOR: _____		MARCA	TIPOS CAJAS		
RUC DEL PRODUCTOR: _____		LIBRAS			
NOMBRE DE LA FINCA: _____		_____			
_____		_____			
_____		_____			
CAJAS DECLARADAS	CAJAS RECIBIDAS	CAJAS RECHAZADAS	CAJAS FALTANTES	CAJAS CAIDAS	TOTAL DE CAJAS ENTREGADAS
OBSERVACIÓN: _____					

FIRMAS:					
_____		_____		_____	
RESPONSABLE PRODUCTOR		RESPONSABLE DE LA EXPORTADORA		CHOFER	
# CÉDULA:		# CÉDULA:		# CÉDULA:	

5 block de 100x3 / COPIA 1 AMARILLA - COPIA 2 VERDE

