



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

FACULTAD DE INGENIERÍA

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

**Estudio del trabajo para mejorar la productividad del área de acabado
en la fabricación de pantalones denim, Modipsa sac de sjl, 2017**

**TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE:
INGENIERO INDUSTRIAL**

AUTOR

Fernández Canales Yenny

ASESOR

Mg. Conde Rosas Roberto

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN

SISTEMA DE GESTIÓN EMPRESARIAL Y PRODUCTIVA

Lima – Perú

2017


PÁGINA DEL JURADO



.....
Dra. Luz Graciela Sánchez Ramírez
Presidente



.....
Dr. Julio Montoya Molina
Vocal



.....
Mg. Roberto Carlos Conde Rosas
Secretario

DEDICATORIA

Dedico el presente trabajo de investigación a mis padres, hermanos, hermanas, sobrinos, amigos y enamorado. Ya que gracias al apoyo de cada uno he logrado enfrentar todas las dificultades que encuentra uno en el camino, este triunfo se los dedico con mucho cariño por todos sus consejos que encaminaron mis pasos, para llegar donde me encuentro y ser la persona que soy.

AGRADECIMIENTO

Quisiera en primer lugar agradecer a Dios, por darme vida y lograr que cumpla con mis metas.

Así mismo agradezco a mis profesores, quienes aportaron enseñanzas y sabidurías en mi desarrollo académico.

DECLARATORIA DE AUTENTICIDAD

Yo Fernández Canales Yenny con DNI N° 48188898, a efecto de cumplir con las disposiciones vigentes consideradas en el Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad César Vallejo, Facultad de Ingeniería, Escuela de Ingeniería Industrial, declaro bajo juramento que toda la documentación que acompaño es veraz y auténtica.

Así mismo, declaro también bajo juramento que todos los datos e información que se presenta en la presente tesis son auténticos y veraces.

En tal sentido asumo la responsabilidad que corresponda ante cualquier falsedad, ocultamiento u omisión tanto de los documentos como de información aportada por lo cual me someto a lo dispuesto en las normas académicas de la Universidad César Vallejo.

Lima, Diciembre del 2017


.....
Yenny Fernández Canales

PRESENTACIÓN

Señores miembros del Jurado:

En cumplimiento del Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad César Vallejo presento ante ustedes la Tesis titulada “Estudio de trabajo para mejorar la productividad del área de acabado en la fabricación de pantalones denim, Modipsa Sac de sjl, 2017”, la misma que someto a vuestra consideración y espero que cumpla con los requisitos de aprobación para obtener el título Profesional de Ingeniero Industrial.

ÍNDICE

CARATULA	i
PÁGINA DEL JURADO	ii
DEDICATORIA.....	iii
AGRADECIMIENTO.....	iv
DECLARATORIA DE AUTENTICIDAD	v
PRESENTACIÓN	vi
RESUMEN	x
ABSTRACT	xi
I. INTRODUCCIÓN.....	1
1.1 Realidad problemática.....	1
1.2 Trabajos previos.....	6
1.2.2. Trabajos nacionales	8
1.3. Teorías relacionadas al tema	9
1.3.1. Estudio del trabajo.....	10
1.3.1.1.Procedimientos para realizar el estudio de trabajo	10
1.3.2. Estudio de Tiempos.....	10
1.3.3. Estudio de métodos.....	13
1.3.4. Productividad.....	15
1.3.4.1. Eficiencia	16
1.3.4.2. Eficacia	16
1.3.5. Calidad en los procesos	17
1.4. Formulación del problema	18
1.5. Justificación.....	18
1.5.1. Justificación económica	18
1.5.2. Justificación metodológica	18
1.5.3. Justificación social	19
1.6. Hipótesis.....	19
1.6.1. Hipótesis general	19
1.6.2. Hipótesis específicos	19
1.7. Objetivos	19
1.7.1. Objetivo general	19
1.7.2. Objetivos específicos	19
II. MÉTODO.....	20
2.1. Tipo de investigación.....	21

2.2	Diseño de investigación	21
2.3	Población y muestra.....	23
2.6.	Aspectos éticos	25
III.	RESULTADOS	26
3.1.	Propuesta de la investigación	27
3.2.	Estadística descriptiva.....	35
3.3.	Estadística Inferencial	38
IV.	DISCUSIONES	46
VI.	CONCLUSIONES	49
VII.	RECOMENDACIONES.....	50
VIII.	REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS	51
	ANEXOS	55

ÍNDICE DE GRÁFICOS

Gráfico N° 1	Diagrama de Ishikawa.....	4
Gráfico N° 2	Diagrama Pareto.....	5
Gráfico N° 3	sistema de gestión de calidad basado en procesos.....	17
Gráfico N° 4	D.O.P. productivo de la empresa Modipsa.....	27
Gráfico N° 5	Diagrama de recorrido del área de acabados (método actual).....	28
Gráfico N° 6	Diagrama de operaciones del área de acabados.....	29
Gráfico N° 7	Sub área preparados - estación de trabajo N° 1 y 2 (antes).....	30
Gráfico N° 8	sub área preparados - estación de trabajo N° 1 y 2 (después).....	30
Gráfico N° 9	Sub área preparados - estación de trabajo N° 3 (antes).....	31
Gráfico N° 10	sub área preparados - estación de trabajo N° 3 (después).....	31
Gráfico N° 11	Sub área preparados - estación de trabajo N° 4, 5 y 6 (antes).....	32
Gráfico N° 12	sub área preparados - estación de trabajo N° 4, 5 y 6 (después).....	32
Gráfico N° 13	Indicador: Eficiencia del Proceso.....	35
Gráfico N° 14	Indicador: Tiempo Estándar.....	36
Gráfico N° 15	Indicador: % de Fallas.....	37

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla N° 1 Causas que influyen la baja productividad	4
Tabla N° 2 Símbolos más empleados en el estudio de trabajo.....	13
Tabla N° 3 Matriz de consistencia.....	22
Tabla N° 4 Resumen de los resultados de la variable independiente.....	33
Tabla N° 5 Resumen de los resultados de la variable dependiente.....	34
Tabla N° 6 Indicador: Eficiencia del Proceso.....	35
Tabla N° 7 Indicador: Tiempo Estándar.....	36
Tabla N° 8 Indicador: % de Fallas	37
Tabla N° 9 Prueba de normalidad de la productividad	38
Tabla N° 10 Prueba de normalidad de la productividad spss.....	38
Tabla N° 11 Cuadro de significancia.....	39
Tabla N° 12 Estadística de muestras emparejadas de la productividad.....	40
Tabla N° 13 Correlaciones de muestras emparejadas de la productividad.....	40
Tabla N° 14 Prueba de muestras emparejadas de la productividad.....	40
Tabla N° 15 Prueba de normalidad de la eficiencia.....	41
Tabla N° 16 Prueba de normalidad de la eficiencia spss.....	41
Tabla N° 17 Cuadro de significancia.....	41
Tabla N° 18 Estadística de muestras emparejadas de la eficiencia.....	42
Tabla N° 19 Correlaciones de muestras emparejadas de la eficiencia.....	42
Tabla N° 20 Prueba de muestras emparejadas de la eficiencia	43
Tabla N° 21 Prueba de normalidad de la eficacia.....	43
Tabla N° 22 Prueba de normalidad de la eficacia spss.....	44
Tabla N° 23 Cuadro de significancia.....	44
Tabla N° 24 Estadística de muestras emparejadas de la eficacia.....	45
Tabla N° 25 Correlaciones de muestras emparejadas de la eficacia.....	45
Tabla N° 26 Prueba de muestras emparejadas de la eficacia.....	45

RESUMEN

El presente trabajo de investigación tuvo como propósito demostrar que la aplicación estudio del trabajo en el área de acabado en la fabricación de pantalones denim, mejora la productividad de la empresa MODIPSA SAC.

La aplicación estudio del trabajo se dio mejorando las dimensiones y exigencias de la Optimización de recursos y Cumplimiento de Metas del trabajo.

La población está conformada por las 12 semanas antes y 12 semanas después en la medida de mis indicadores aplicados en el área de acabado de la empresa MODIPSA SAC. Y la muestra es de tipo no probabilístico, intencional por el tiempo de desarrollo de la investigación, por lo tanto será igual que la población.

Así mismo, el tipo de tesis aplicada, por su enfoque cuantitativa y es de diseño cuasi experimental. Los datos resultaron ser paramétricos, por lo tanto para la validación de la hipótesis se usó la prueba T-Student dando como resultado que la aplicación estudio del trabajo incrementó la productividad en 27%, la eficiencia en 11% y la eficacia en 11% en promedio de medias del antes y del después de la aplicación. Por lo tanto concluyo que la aplicación estudio del trabajo en el área de acabado en la fabricación de pantalones denim, mejora la productividad de la empresa MODIPSA SAC.

Palabras Claves:

Estudio del trabajo, tiempo estándar, productividad, propuestas de mejora.

ABSTRACT

The purpose of this research work was to demonstrate that the application of the study of work in the finishing area in the manufacture of denim pants improves the productivity of the company MODIPSA SAC.

The application study of the work was given improving the dimensions and requirements of the Optimization of resources and Compliance with Work Goals. The population is made up of the 12 weeks before and after to the extent of my indicators applied in the finishing area of the company MODIPSA SAC. And the sample is of a non-probabilistic type, intentional for the time of research development, therefore it will be the same as the population.

Likewise, the type of thesis applied, for its quantitative approach and is of quasi-experimental design. The data turned out to be parametric, therefore, for the validation of the hypothesis, the T-Student test was used, resulting in the application of the work study increasing productivity by 27%, efficiency by 11% and efficiency by 11% in Average averages before and after the application. Therefore, I conclude that the application study of work in the finishing area in the manufacture of denim pants, improves the productivity of the company MODIPSA SAC.

Keywords:

Study of work, standard time, productivity, proposals for improvement.