



**UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO**

**FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA**

**ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL**

**Aplicación de la mejora de procesos para incrementar la  
productividad del área de estampado en corporación Dezatex  
E.I.R.L., Santa Clara, 2018**

TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE:  
Ingeniero Industrial

**AUTOR:**

Agustín Vásquez, José Luis (ORCID: 0000-0003-3801-8831)

**ASESOR:**

MBA. Añazco Escobar, Dixon Groky (ORCID: 0000-0002-2729-1202)

**LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:**

Gestión Empresarial y Productiva

LIMA - PERÚ

2019

## **Dedicatoria**

Dedico el presente trabajo de investigación a mis seres queridos que son la razón de mi existencia, así como a mis amigos que en la buenas y malas saben apoyarme.

## **Agradecimiento**

Agradezco de manera especial a todos los maestros de la Universidad César Vallejo por sus aportes brindados para mi consolidación como profesional.

## Índice

Carátula	i
Dedicatoria	ii
Agradecimiento	iii
Índice	iv
Índice de tablas	v
Índice de figuras	vi
Resumen	vii
Abstract	viii
I. INTRODUCCIÓN	1
III. METODOLOGÍA	18
3.1 Tipo y diseño de Investigación	19
3.1.1 Tipo de estudio	19
3.2 Variables, Operacionalizacion	20
3.3 Población y muestra	23
3.4 Técnicas e instrumentos de recolección de datos, validez y confiabilidad	24
3.5 Procedimiento	25
3.6 Métodos de análisis de Datos	40
3.7 Aspectos Éticos	41
IV. RESULTADOS	42
4.1 Análisis descriptivo	43
4.2 Análisis Inferencial	46
V. DISCUSIÓN	51
VI. CONCLUSIONES	54
VII. RECOMENDACIONES	56
VII. REFERENCIAS	58
VIII. ANEXOS	63

## Índice de tablas

Tabla 1. Índice de productividad en el área de estampado .....	6
Tabla 2. Matriz de Operacionalizacion de la variable independiente: Mejora de procesos .....	21
Tabla 3. Matriz de Operacionalizacion de la variable dependiente: Productividad	22
Tabla 4. clientes insatisfechos registrados en el área de estampados (febrero 2019).....	23
Tabla 5. Relación de expertos de la Universidad César Vallejo .....	25
Tabla 6. Causas y frecuencias de la baja productividad en el área de estampados .....	27
Tabla 7. Diagrama de Operaciones del área de estampados .....	28
Tabla 8. Cálculo de la variación del movimiento en el proceso de estampado .....	29
Tabla 9. Cálculo de la dimensión medición de producción .....	30
Tabla 10. Cálculo de la productividad .....	31
Tabla 11. Calculo de la dimensión Horas hombre .....	32
Tabla 12. Cálculo de las unidades de producción .....	33
Tabla 13. Diagrama de Operaciones del área de estampados .....	35
Tabla 14. Cálculo de la dimensión estudio de movimientos .....	36
Tabla 15. Cálculo de dimensión medición de la producción .....	37
Tabla 16. Cálculo de la productividad .....	38
Tabla 17. Cálculo de la dimensión Horas hombre .....	39
Tabla 18. Cálculo de las unidades de producción .....	40
Tabla 19. Estadística descriptiva de la variable productividad .....	43
Tabla 20. Estadística descriptiva de la dimensión Tiempo .....	44
Tabla 21. Estadística descriptiva de la dimensión unidades de producción.....	45
Tabla 22. Prueba de normalidad de productividad antes y después con Shapiro Wilk.....	46
Tabla 23. Estadística de muestras relacionadas de la productividad.....	47
Tabla 24. Prueba de hipótesis de la productividad antes y después de la mejora de procesos .....	47
Tabla 25. Prueba de normalidad del tiempo de producción antes y después de Shapiro Wilk.....	48
Tabla 26. Descriptivos de tiempo de producción antes y después de la mejora de procesos .....	48
Tabla 27. Análisis horas hombre antes y después de la mejora de procesos.....	49
Tabla 28. Prueba de normalidad de la dimensión unidades de producción antes y después de la mejora de procesos.....	49
Tabla 29. Análisis de unidades de producción antes y después de la mejora de procesos .....	50
Tabla 30. análisis de hipótesis de la dimensión unidades de producción antes y después de la mejora de procesos.....	50

## Índice de figuras

Figura 1. . Principales exportadores del mundo .....	2
Figura 2. Exportaciones textiles 1984 -2014 .....	3
Figura 3. Aporte porcentual del sector textil y confecciones al PBI Nacional, 2008 – 2014.....	4
Figura 4. Índice de productividad total de factores – Latinoamérica .....	4
Figura 5. Evolución del número de empresas del sector textil .....	5
Figura 6. Exportaciones textiles y confecciones en el Perú .....	5
Figura 7. Descripción del proceso .....	14
Figura 8. Comparación de reclamos en el área de estampados.....	24
Figura 9. Diagrama de Ishikawa.....	26
Figura 10. Diagrama de incidencias según valoración .....	27
Figura 11. Mapa de procesos.....	34
Figura 12. Diagrama de frecuencias de la variable productividad .....	43
Figura 13. Diagrama de frecuencias de la dimensión tiempo .....	44
Figura 14. Diagrama de frecuencias de la dimensión unidades de producción ....	45

## Resumen

La presente investigación cuyo título es “Aplicación de la mejora de procesos para incrementar la productividad del área de estampado en Corporación Dezatex E.I.R.L., Santa Clara, 2018”, tuvo por objetivo determinar en qué medida aplicación de la mejora de procesos incrementa la productividad del área de estampado.

El método de investigación es de tipo cuasi experimental, siendo la población igual a la muestra y está constituida por las órdenes de producción de estampado durante un periodo de 4 meses del año cuya consolidación es semanal siendo 16 semanas. La validez de los instrumentos fue por juicio de expertos y los datos recolectados en las fichas respectivas se comprobaron mediante la prueba de normalidad demostrando que tienen un comportamiento normal y son paramétricos. El análisis de los datos cuantitativos se hizo utilizando el programa estadístico SPSS versión 22.0. Se logró un incremento de la productividad en 37,98%, optimización de las horas hombre de 17,587% y un incremento las unidades de producción en 27,87%.

**Palabras claves:** Mejora de procesos, estudio de movimientos, medición de producción y tiempo de producción.

## **Abstract**

The present investigation whose title is "Application of the improvement of processes to increase the productivity of the stamping area in Corporación Dezatex EIRL, Santa Clara, 2018", aimed to determine to what extent application of process improvement increases the productivity of the area of stamping.

The research method is of quasi-experimental type, with the population equal to the sample and is constituted by stamping production orders during a period of 4 months of the year whose consolidation is weekly being 16 weeks. The validity of the instruments was by expert judgment and the data collected in the respective files were checked by the normality test demonstrating that they have a normal behavior and are parametric. The analysis of the quantitative data was done using the statistical program SPSS version 22.0. An increase in productivity was achieved in 37.98%, optimization of man hours of 17.587% and an increase in production units in 27.87%.

**Keywords:** Process improvement, movement study, production measurement and production time.



ACTA DE APROBACIÓN DE  
ORIGINALIDAD DE TESIS

Código : F06-PP-PR-02.02  
Versión : 10  
Fecha : 10-06-2019  
Página : 1 de 1

Yo, **MGTR. AÑAZCO ESCOBAR, DIXON GROKY**, docente de la facultad de **Ingeniería** y Escuela Profesional de **Ingeniería Industrial** de la Universidad Cesar Vallejo, revisor(a) de la tesis titulada **"Aplicación de la mejora de procesos para incrementar la productividad del área de estampado en corporación Dezatex E.I.R.L., Santa Clara, 2018"** del (de la) estudiante **AGUSTIN VASQUEZ, JOSE LUIS** constato que la investigación tiene un índice e similitud de **19%** verificable en el reporte de originalidad del programa Turnitin.

El/la suscrito (a) analizó dicho reporte y concluyó que cada una de las coincidencias detectadas no constituyen plagio. A mi leal saber y entender la tesis cumple con todas las normas para el uso de citas y referencias establecidas por la Universidad César Vallejo.

Ate, 22 de enero del 2019

  
.....  
**MGTR. AÑAZCO ESCOBAR, DIXON GROKY**  
**DNI: 08124462**



Elaboró	Dirección de investigación	Revisó	Responsable de SGC	Aprobó	Vicerrectorado de Investigación
---------	----------------------------	--------	--------------------	--------	---------------------------------