



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

FACULTAD DE INGENIERÍA

**ESCUELA ACADÉMICO PROFESIONAL DE INGENIERÍA
INDUSTRIAL**

Implementación del Control de calidad de hilados para la mejora de la
Productividad en el Almacén de la empresa Kero Design S.A.C. 2015

**TESIS PARA OBTENER EL TITULO PROFESIONAL DE
INGENIERO INDUSTRIAL**

AUTOR:

Carlos Antonio Cardenas Vila

ASESOR:

Mg. Ronald Davila Laguna

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:

Gestión Empresarial y Productiva

LIMA – PERÚ

2015

Página del Jurado

PRESIDENTE

SECRETARIO

VOCAL

Dedicatoria

Dedico el presente trabajo a Dios por permitirme estar con mis seres queridos, a mí esposa e hijos por apoyarme en seguir estudiando, sacrificando fines de semana familiares, dándome fuerza para seguir adelante y no derrumbarme ante los problemas que se presentan, a mi hermana por apoyarme y creer en mí para realizar un sueño de ser profesional y a mis padres por su apoyo, consejos y ayuda en todo momento

Agradecimiento:

Primeramente agradecer a mi asesor de tesis porque gracias a sus conocimientos y consejos me ha permitido terminar mi trabajo de investigación, también a todos mis compañeros por el apoyo incondicional de cada uno para cumplir nuestras metas propuestas.

Declaración de Autenticidad:

Yo Carlos Antonio Cardenas Vila con DNI 10509229 declaro en honor de la verdad que el trabajo de tesis escrito es de mi propia autoría que no ha sido presentado para ningún grado o calificación profesional y he consultado las referencias bibliográficas que se incluyen en este documento.

A través de la presente declaración cedo mis derechos de propiedad intelectual correspondientes a este trabajo a la Universidad Cesar Vallejo.

Carlos Cardenas Vila

Presentación

Señores miembros del jurado:

En cumplimiento del reglamento de Grados y Títulos de la Universidad Cesar Vallejo presento ante ustedes la Tesis Titulada "Implementación del Control de calidad de hilados para la mejora de la productividad en el almacén de la empresa Kero Design S.A.C. 2015", la misma que someto a vuestra consideración y espero que cumpla con los requisitos de aprobación para obtener el Título Profesional.

Carlos Antonio Cardenas Vila

ÍNDICE

Caratula	i
Página de Jurado	ii
Dedicatoria	iii
Agradecimiento	iv
Declaratoria de autenticidad	v
Presentación	vi
Resumen	xi
Abstract	xii
I INTRODUCCIÓN	13
1.1 Realidad Problemática	14
1.2 Trabajos Previos	17
1.3 Teorías relacionadas al tema	22
1.3.1 Marco teórico	22
1.3.2 Marco Conceptual	57
1.4 Formulación del Problema	58
1.5 Justificación del estudio	58
1.6 Hipótesis	60
1.7 Objetivos	60
II METODO	61
2.1 Diseño de Investigación	62
2.2 Variables Operacionalización	64
2.3 Población y muestra	66
2.4 Técnicas, Instrumentos Validación Confiabilidad	66
2.4.1 Técnicas	66
2.4.2 Instrumentos de recolección	67
2.4.3 Validez	67

2.4.4 Confiabilidad	67
2.5 Métodos de análisis de datos	67
2.5.1 Análisis Descriptivo	67
2.5.2 Estadística Inferencial	68
2.5.3 Desarrollo y metodología	69
2.6 Aspectos éticos	82
III RESULTADOS	83
3.1 Análisis descriptivo	84
3.2 Análisis Inferencial	92
3.2.1 Prueba de Normalidad	92
3.2.2 Contrastación de Hipótesis	94
IV DISCUSIÓN	97
4.1 Discusión Resultados	98
4.1.1 Discusión de los Resultados Generales	98
4.1.2 Discusión de los Resultados Específicos N°1	99
4.1.2 Discusión de los Resultados Específicos N°2	100
V CONCLUSIONES	101
VI RECOMENDACIONES	103
VII REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS	105
ANEXOS	109
Anexo 1: Matriz de Consistencia	110
Anexo 2: Registro de Modelos 2014	111
Anexo 3: Registro de Modelos 2015	112
Anexo 4: Formato de validación de Instrumento	113

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla N° 1 Distribución diagrama de Pareto	16
Tabla N° 2 Matriz de Operacionalización	65
Tabla N° 3 Registro de Modelos 2015	81
Tabla N° 4: Registro de Modelos 2014	82
Tabla N° 5 Índice de Producto Terminado	84
Tabla N° 6 Estadístico descriptivo Variable Dependiente	85
Tabla N° 7 Índice de Orden de Fabricación	86
Tabla N° 8 Estadístico descriptivo de la Dimensión 1	87
Tabla N° 9 Índice de Consumo de la Materia Prima	88
Tabla N° 10 Estadístico descriptivo de la Dimensión 2	89
Tabla N° 11 Índice de Utilización de la Materia Prima	90
Tabla N° 12 Estadístico descriptivo de Utilización de la Materia Prima	91
Tabla N° 13 Análisis de Normalidad variable Dependiente	92
Tabla N° 14 Análisis de Normalidad Dimensión 1	92
Tabla N° 15 Análisis de Normalidad Dimensión 2	93
Tabla N° 16 Análisis de Normalidad de Utilización de la Materia Prima	93
Tabla N° 17 Análisis estadísticos muestra relación Hipótesis General	94
Tabla N° 18 Análisis de Prueba muestra relación Hipótesis General	94
Tabla N° 19 Análisis estadísticos muestra relación Hipótesis especifica 1	95
Tabla N° 20 Análisis de Prueba muestra relación Hipótesis especifica 1	95
Tabla N° 21 Análisis estadísticos muestra relación Hipótesis especifica 2	96
Tabla N° 22 Análisis de Prueba muestra relación Hipótesis especifica 2	96

INDICE DE FIGURAS

Figura N° 1 Diagrama de Pareto de los problemas generales	16
Figura N° 2 Hoja de verificación	31
Figura N° 3 Grafico de Control	36
Figura N° 4 Histograma	39
Figura N° 5 Diagrama de Pareto	43
Figura N° 6 Diagrama Causa Efecto	48
Figura N° 7 Diagrama Dispersión	50
Figura N° 8 Diagrama de Flujos	52
Figura N° 9 Tonalidades distintas	70
Figura N° 10 Swatches Diferentes	71
Figura N° 11 Diagrama Causa Efecto	72
Figura N° 12 selecciones de colores	74
Figura N° 13 elaboración del tejido de una espalda	75
Figura N° 14 secado swatch	76
Figura N° 15 vaporizado swatch	77
Figura N° 16 swatch aprobado	78
Figura N° 17 Formato de control de calidad	78
Figura N° 18 Diagrama de Operaciones mejorado	79
Figura N° 19 Índice Producto Terminado	85
Figura N° 20 Índice de Orden de Fabricación	87
Figura N° 21 Índice de Consumo de la Materia Prima	89
Figura N° 22 Índice de Utilización de la materia Prima	91

Resumen:

La Implementación del Control de calidad de hilados para la mejora de la productividad en el almacén de la empresa Kero Design S.A.C 2015, es una investigación experimental que tiene por objetivo determinar como el control de calidad de hilados mejora la productividad en el almacén de la empresa Kero Design , Besterfield, sistema de calidad, Inspección de calidad. García, eficacia, eficiencia.

Lo que se ha implementado es un óptimo control de calidad de hilados que intervienen en producción, normalizado mediante un manual de procedimientos e indicando los pasos a seguir para dicho control, y no tener problemas en el proceso de producción. El tipo de investigación es aplicada y el diseño de estudio corresponde a un enfoque cuantitativo, la población está conformada por los 6 meses de implementación (6 meses antes y 6 meses después) del control de calidad de hilados para la mejora de la productividad en el almacén de la empresa Kero Design, la muestra, es del 100% de la población de quienes fueron obtenidos los datos.

Se utilizó la técnica de la observación, cuyas herramientas fueron las fichas de recolección de datos, y guías de observación, se ha tenido en cuenta 4 indicadores: índice de producto terminado, índice de órdenes de fabricación, índice de consumo de la materia prima, utilización de la materia prima

Finalmente se concluye en un incremento de la productividad, y un mejor control de calidad de los hilados que intervienen en el proceso de producción.

Palabras claves: Control de calidad, Productividad, Eficacia, Eficiencia, hilado, título, calidad de hilado, Tonalidades de hilado, resistencia, Swatches.

ABSTRACT:

The implementation of the Quality Control of yarns for the improvement of productivity in the warehouse of the company Kero Design SAC 2015, is an experimental investigation whose objective is to determine how the quality control of yarns improves productivity in the warehouse of the company Kero Design, Besterfield, Quality System, Quality Inspection. Garcia, efficiency, efficiency.

What has been implemented is an optimal yarn quality control involved in production, normalized by a procedures manual and indicating the steps to such control, and not have problems in the production process. The research is applied and design study is a quantitative approach, the population is made up of 6 months of implementation (6 months before and 6 months later) quality control of yarn for improved productivity company warehouse Kero Design, the sample is 100% of the population of those data were obtained.

The art of observation, whose tools were the chips data collection and observation guides are used, has been taken into account four indicators: index of finished product orders index manufacturing, consumption rate of the raw material, use of raw material

Finally it is concluded in increased productivity and better quality control of yarns involved in the production process.

Keywords: Quality Control, Productivity, Efficiency, Efficiency, yarn, title, yarn quality, yarn shades, resistance, Swatches.