



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

“Aplicación de Lean Manufacturing para aumentar la productividad en la línea de crudos de la empresa pesquera San Lucas”

TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE:

Ingeniero Industrial

AUTOR:

Varas Pacheco, Cristhian Alexander (ORCID: [0000-0003-3114-9222](https://orcid.org/0000-0003-3114-9222))

ASESOR:

Ms. Williams Esteward Castillo Martinez (ORCID: [0000-0001-6917-1009](https://orcid.org/0000-0001-6917-1009))

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:

Gestión Empresarial y Productiva

CHIMBOTE - PERÚ

2020

Dedicatoria

A mis queridos padres y hermanos por todo el esfuerzo mostrado durante mi proceso de formación como profesional, y a Dios por ser nuestra guía y compañero le damos las infinitas gracias por darnos las fortalezas, sabiduría y salud para alcanzar este logro.

Agradecimiento

Agradezco a la Universidad César por formarme integralmente a lo largo del desarrollo académico de mi carrera, a los docentes que con su experiencia contribuyeron al fortalecimiento de mis competencias como ingeniero y de manera muy especial a mis asesores los ingenieros Lourdes Esquivel Paredes y Gracia Galarreta Oliveros.

Índice de contenido

Dedicatoria	ii
Agradecimiento	iii
Índice de contenido	iv
Índice de tablas	v
Índice de figuras	vi
Resumen	vii
Abstract	viii
I. INTRODUCCIÓN.....	1
II. MARCO TEÓRICO	5
III. METODOLOGÍA	12
3.1. Tipo y diseño de Investigación	12
3.2. Variables y operacionalización	12
3.3. Población, muestra y muestreo	13
3.4. Técnicas e instrumentos de recolección de datos.....	13
3.5. Procedimiento	14
3.6. Métodos de análisis de datos	14
3.7. Aspectos éticos	14
IV. RESULTADOS	15
V. DISCUSION	33
VI. CONCLUSIONES.....	37
VII. RECOMENDACIONES	38
REFERENCIAS.....	39
ANEXOS	42

Índice de tablas

Tabla 1: Porcentaje del check list.....	15
Tabla 2: Frecuencias de los desperdicios	24
Tabla 3: Balance de línea actual	27
Tabla 4: Eficiencia De Producción.....	28
Tabla 5: Balance de línea propuesto.....	29
Tabla 6: Eficiencia Del Balance Propuesto	30
Tabla 7. Comparación de balance de líneas	30

Índice de figuras

Figura 1. Espina de ishikawa.....	16
Figura 2. Diagrama de bloques	21
Figura 3. VSM actual de la línea de crudos, conservas de pescado de ¼ club.....	23
Figura 4. Gráfico de análisis de tiempos por ciclos	26
Figura 5. VSM propuesto producción de conservas de ¼ club	31

Resumen

La presente investigación titulada, aplicación del Lean Manufacturing para aumentar la productividad en la línea de crudos de la empresa pesquera San Lucas, tuvo como objetivo general en como la implementación de Lean Manufacturing aumentará la productividad en la línea de crudos. Posee un diseño metodológico pre experimental, con una variable independiente del lean Manufacturing de tipo aplicada, ya que se contrastó la teoría con la realidad problemática y una variable dependiente de productividad. Para la investigación se ha considerado como población, a la producción de la línea de crudos de la empresa pesquera San Lucas. Se ha determinado utilizar como muestra, a la producción del año 2020 de la empresa pesquera San Lucas y un tipo de muestreo es no probabilístico. Los datos se obtuvieron mediante guías de entrevista y formatos de producción. Entre las herramientas escogidas para incrementar la productividad fueron el mapa de flujo de valor y el takt time.

Palabras clave: lean manufacturing; productividad; mapa de flujo de valor.

Abstract

The present investigation entitled, application of lean manufacturing to increase productivity in the crude oil line of the San Lucas fishing company, had as a general objective how the implementation of Lean Manufacturing will increase productivity in the crude oil line. It has a pre-experimental methodological design, with an independent variable of lean Manufacturing of an applied type, since the theory was contrasted with the problematic reality and a dependent variable of productivity. For the research, the production of the crude line of the San Lucas fishing company has been considered as population. It has been determined to use as a sample, the 2020 production of the San Lucas fishing company and one type of sampling is non-probabilistic. The data were obtained through interview guides and production formats. Among the tools chosen to increase productivity were the value stream map and takt time.

Keywords: lean manufacturing; productivity; value stream map.



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

**FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL**

Declaratoria de Autenticidad del Asesor

Yo, CASTILLO MARTINEZ WILLIAMS ESTEWART, docente de la FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA de la escuela profesional de INGENIERÍA INDUSTRIAL de la UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO SAC - CHIMBOTE, asesor de Tesis titulada: "APLICACION DE LEAN MANUFACTURING PARA AUMENTAR LA PRODUCTIVIDAD EN LA LINEA DE CRUDOS EN LA EMPRESA PESQUERA SAN LUCAS", cuyo autor es VARAS PACHECO CRISTHIAN ALEXANDER, constato que la investigación cumple con el índice de similitud establecido, y verificable en el reporte de originalidad del programa Turnitin, el cual ha sido realizado sin filtros, ni exclusiones.

He revisado dicho reporte y concluyo 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.

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 vigentes de la Universidad César Vallejo.

CHIMBOTE, 22 de Diciembre del 2020

Apellidos y Nombres del Asesor:	Firma
CASTILLO MARTINEZ WILLIAMS ESTEWART DNI: 40169364 ORCID 0000-0001-6917-1009	Firmado digitalmente por: WECASTILLOM el 22-12- 2020 23:44:55

Código documento Trilce: TRI - 0093371