

	GESTIÓN DE RECURSOS Y SERVICIOS BIBLIOTECARIOS	Código	FO-SB- 12/v0
	ESQUEMA HOJA DE RESUMEN	Página	1/1

RESUMEN TRABAJO DE GRADO

AUTOR(ES):

NOMBRE(S) JAIRO ANDRÉS **APELLIDOS:** MENDOZA MANTILLA

NOMBRE(S): MARÍA SOLEDAD **APELLIDOS:** JAIMES DELGADO

FACULTAD: INGENIERÍA

PLAN DE ESTUDIOS: TECNOLOGÍA EN PROCESOS INDUSTRIALES

DIRECTOR:

NOMBRE(S): FANNY YURLEY **APELLIDOS:** HERNÁNDEZ

TÍTULO DEL TRABAJO (TESIS): PROPUESTA DE MEJORA MEDIANTE UN ESTUDIO DE MÉTODOS Y TIEMPOS PARA EL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA EMPRESA DISTRIBUCIONES Y REPRESENTACIONES UNO EN LA CIUDAD DE CÚCUTA

RESUMEN

El proyecto se propone desarrollar un estudio de métodos y tiempos para mejorar el área de producción de la empresa Distribuciones y Representaciones UNO en la ciudad de Cúcuta. Para esto, se utiliza una metodología proyectiva y descriptiva por medio del trabajo de campo, con el fin de determinar las relaciones de causa y efecto que permitan diseñar la propuesta. En los resultados se presenta el diagnóstico del estado actual del proceso de confección de traje de mayo en el área de producción de la empresa. Seguidamente, se determinan los tiempos reales de trabajo para la estandarización del proceso de confección, lo que permite aplicar las macro y micro herramientas de ingeniería de métodos en el proceso. Se presenta una propuesta de mejora por medio de la estandarización de los tiempos con un método único de trabajo en el proceso de confección. Por último, se propone una distribución de planta en el área de producción para la línea de traje anti fluido de mayo.

PALABRAS CLAVE: Estandarización de proceso, productividad, proceso de confección.

CARACTERÍSTICAS:

PÁGINAS: 82 **PLANOS:** **ILUSTRACIONES:** **CD ROOM:** 1

Elaboró		Revisó		Aprobó	
Equipo Operativo del Proceso		Comité de Calidad		Comité de Calidad	
Fecha	24/10/2014	Fecha	05/12/2014	Fecha	05/12/2014

COPIA NO CONTROLADA

PROPUESTA DE MEJORA MEDIANTE UN ESTUDIO DE MÉTODOS Y TIEMPOS PARA
EL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA EMPRESA DISTRIBUCIONES Y
REPRESENTACIONES UNO EN LA CIUDAD DE CÚCUTA

JAIRO ANDRÉS MENDOZA MANTILLA

MARÍA SOLEDAD JAIMES DELGADO

UNIVERSIDAD FRANCISCO DE PAULA SANTANDER
FACULTAD DE INGENIERÍA
PLAN DE ESTUDIOS DE TECNOLOGÍA EN PROCESOS INDUSTRIALES
SAN JOSÉ DE CÚCUTA

2017

PROPUESTA DE MEJORA MEDIANTE UN ESTUDIO DE MÉTODOS Y TIEMPOS PARA
EL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA EMPRESA DISTRIBUCIONES Y
REPRESENTACIONES UNO EN LA CIUDAD DE CÚCUTA

JAIRO ANDRÉS MENDOZA MANTILLA

MARÍA SOLEDAD JAIMES DELGADO

Trabajo de grado presentado como requisito para optar al título de
Tecnólogo en Procesos Industriales

Directora

FANNY YURLEY HERNÁNDEZ

Ingeniera Industrial

UNIVERSIDAD FRANCISCO DE PAULA SANTANDER

FACULTAD DE INGENIERÍA

PLAN DE ESTUDIOS DE TECNOLOGÍA EN PROCESOS INDUSTRIALES

SAN JOSÉ DE CÚCUTA

2017



ACTA DE SUSTENTACIÓN DE UN TRABAJO DE GRADO

FECHA: 07 de Febrero de 2017

HORA: 02:00 p.m

LUGAR: Calle 14 Av 2 - Oficina Corprodinco

PLAN DE ESTUDIOS: TECNOLOGÍA EN PROCESOS INDUSTRIALES

Título de la Tesis: "PROPUESTA DE MEJORA MEDIANTE UN ESTUDIO DE METODOS Y TIEMPOS PARA EL AREA DE PRODUCCIÓN DE LA EMPRESA DISTRIBUCIONES Y REPRESENTACIONES UNO EN LA CIUDAD DE CÚCUTA."

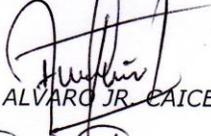
Jurados: Ing. WLAMYR PALACIOS ALVARADO
Ing. ALVARO JR. CAICEDO ROLÓN
Lic. ANA MILENA GÓMEZ SOTO

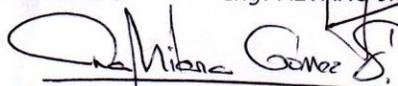
Director: Ing. FANNY YURLEY HERNÁNDEZ

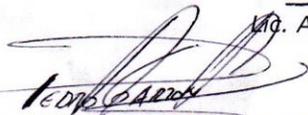
Nombre de los estudiantes	Código	Calificación	
		Letra	Número
MARIA SOLEDAD JAIMES	1980394	tres, ocho	3.8
JAIRO ANDRES MENDOZA	1980260	tres, ocho	3.8

APROBADA


Ing. WLAMYR PALACIOS ALVARADO


Ing. ALVARO JR. CAICEDO ROLÓN


Lic. ANA MILENA GÓMEZ SOTO


Vo.Bo. PEDRO GARZON AGUDELO
Coordinador Comité Curricular
Tecnología en Procesos Industriales

Contenido

	pág.
Introducción	14
1. Problema	16
1.1 Título	16
1.2 Planteamiento del Problema	16
1.3 Formulación del Problema	18
1.4 Justificación	18
1.4.1 A nivel de la empresa	18
1.4.2 A nivel del estudiante	19
1.5 Objetivos	19
1.5.1 Objetivo general	19
1.5.2 Objetivos específicos	19
1.6 Alcances y Limitaciones	20
1.6.1 Alcances	20
1.6.2 Limitaciones	20
2. Marco Referencial	21
2.1 Antecedentes	21
2.2 Marco Contextual	23
2.2.1 Generalidades de la empresa	23
2.2.2 Reseña Histórica	24
2.2.3 Misión	26
2.2.4 Visión	26
2.3 Marco Teórico	26

2.3.1 Estudio de macrométodos	26
2.3.2 Ingeniería de métodos	27
2.3.3 Medición del trabajo	28
2.3.4 Técnicas utilizadas en la medición del trabajo	29
2.3.5 Estudio con cronómetro	29
2.3.6 Pasos para su realización	30
2.3.6.1 Preparación	30
2.3.6.2 Ejecución	31
2.3.6.3 Valoración	31
2.3.6.4 Suplementos	31
2.3.6.5 Tiempo estándar	31
2.3.6.6 Ventajas de la aplicación del tiempo estándar	32
2.3.7 Factor de ritmo o actividad del operario	32
2.3.8 Estudio de movimiento	33
2.3.9 Diagrama de flujo	34
2.3.10 Beneficios del diagrama de flujo	34
2.3.10.1 Simbología	35
2.3.11 Análisis de operaciones	38
2.3.12 Distribución en Planta	38
2.3.13 Método SLP (planeación sistemática de la producción)	42
2.3.14 Balance de línea de producción	43
2.4 Marco Conceptual	44
2.5 Marco Legal	46
3. Diseño Metodológico	48

3.1 Tipo de Investigación	48
3.1.1 Investigación Proyectiva.	48
3.1.2 Investigación Descriptiva.	48
3.2 Población y Muestra	48
3.2.1 Población	48
3.2.2 Muestra	48
3.3 Instrumentos para la Recolección de Información. (Ver Anexos)	49
3.3.1 Fuentes de información primaria	49
3.3.2 Fuentes de información secundarias	49
3.4 Análisis de la Información	49
4. Análisis del Proceso Traje Anti Fluido de Mayo en el Área de Producción	50
4.1 Descripción	50
4.1.1 Descripción de materiales	50
4.1.2 Descripción de maquinas	50
4.1.3 Descripción del proceso	53
4.2 Análisis del Proceso	57
4.3 Distribución de Planta Actual	57
4.4 Determinación de los Tiempos de Fabricación	58
4.4.1 Herramientas y registro	58
4.4.2 Diagrama de operación actual	58
4.4.3 Diagrama de Flujo actual	60
4.4.4 Diagrama de Recorrido actual	60
4.5 Estudio de Tiempos	62
4.5.1 Técnicas de medición del trabajo	62

4.5.2 Método Empleado	62
4.5.2.1 Toma de tiempos para el traje anti fluido de mayo tela color azul jean	63
4.5.3 Estandarización de tiempos	68
4.5.3.2 Cálculo del tiempo estándar	68
4.6 Realización de la Propuesta de Mejora en el Área de Producción	73
4.6.1 Plano Propuesto para la redistribución de planta	73
4.6.1.1 Distribución por producto	74
4.6.1.2 Distribución por proceso	75
4.6.2 Diagrama de recorrido propuesto	76
4.6.3 Diagrama de operaciones propuesto	77
4.6.4 Diagrama de flujo de operaciones propuesto	78
4.6.5 Plano propuesto para la redistribución de Planta en una locación nueva	78
5. Conclusiones	79
6. Recomendaciones	80
Referencias Bibliográficas	81