

	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): YULIANA CAROLINA **APELLIDOS:** SANGUINO
NOMBRE(S): MIGUEL FABIAN **APELLIDOS:** ROMAN OSORIO

FACULTAD: INGENIERIA
PLAN DE ESTUDIOS: TECNOLOGIA EN PROCESOS INDUSTRIALES

DIRECTOR:

NOMBRE(S): CLARA PAOLA **APELLIDOS:** BARRETO PEDRAZA

TÍTULO DEL TRABAJO (TESIS): PROPUESTA DE MEJORAMIENTO PARA EL PROCESO DE FABRICACION DE LAS BALETAS DE REFERENCIA 326, 341 Y 426 EN LA EMPRESA DE CALZADO FRANCHESCO EN LA CIUDAD DE SAN JOSE DE CUCUTA

RESUMEN

El proyecto trata acerca de una propuesta de mejoramiento para el proceso de fabricación de las baletas de referencia 326, 341 y 426 en la empresa de Calzado Franchesco en la ciudad de San José de Cúcuta. se plantea Realizar una propuesta de estudio de métodos y tiempos para la fabricación de las baletas de referencia 326, 341 y 426 en la empresa de calzado Franchesco en san José de Cúcuta, con el fin de mejorar su proceso de fabricación. Para ello primero se Realiza un análisis en la empresa de calzado Franchesco del estado actual del proceso de fabricación de las baletas de referencia 326, 341 y 426. Seguido de, establecer el tiempo estándar de fabricación de las baletas de referencia 326, 341 y 426 en la empresa de calzado Franchesco, para finalmente, Elaborar una propuesta de mejora que disminuya los tiempos del proceso de elaboración de las baletas de referencia 326, 341 y 426. El tipo de investigación es descriptiva. La población y muestra está constituida por las 14 personas encargadas de la fabricación de los productos.

PALABRAS CLAVE: Mejoramiento, fabricación, calzado, propuesta, baletas, referencias.

CARACTERÍSTICAS:

PÁGINAS: 106 **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 MEJORAMIENTO PARA EL PROCESO DE FABRICACION DE LAS
BALETAS DE REFERENCIA 326, 341 Y 426 EN LA EMPRESA DE CALZADO
FRANCHESCO EN LA CIUDAD DE SAN JOSE DE CUCUTA

YULIANA CAROLINA SANGUINO

MIGUEL FABIAN ROMAN OSORIO

UNIVERSIDAD FRANCISCO DE PAULA SANTANDER

FACULTAD DE INGENIERÍA

PLAN DE ESTUDIOS DE TECNOLOGÍA EN PROCESOS INDUSTRIALES

SAN JOSÉ DE CÚCUTA

2018

PROPUESTA DE MEJORAMIENTO PARA EL PROCESO DE FABRICACION DE LAS
BALETAS DE REFERENCIA 326, 341 Y 426 EN LA EMPRESA DE CALZADO
FRANCHESCO EN LA CIUDAD DE SAN JOSE DE CUCUTA

YULIANA CAROLINA SANGUINO

MIGUEL FABIAN ROMAN OSORIO

Trabajo de grado presentado como requisito para optar al título de:

Tecnólogo en Procesos Industriales

Director:

CLARA PAOLA BARRETO PEDRAZA

Ingeniera Industrial

UNIVERSIDAD FRANCISCO DE PAULA SANTANDER

FACULTAD DE INGENIERÍA

PLAN DE ESTUDIOS DE TECNOLOGÍA EN PROCESOS INDUSTRIALES

SAN JOSÉ DE CÚCUTA

2018

ACTA DE SUSTENTACIÓN DE UN TRABAJO DE GRADO

FECHA: Cúcuta, 09 de Agosto de 2018
HORA: 08:00 a.m.
LUGAR: Sala de Juntas Dpto. Procesos Industriales (FU-109)
PLAN DE ESTUDIOS: TECNOLOGÍA EN PROCESOS INDUSTRIALES

Título de la Tesis: "PROPUESTA DE MEJORAMIENTO PARA EL PROCESO DE FABRICACIÓN DE LAS BALETAS DE REFERENCIA 326, 341 Y 426 EN LA EMPRESA DE CALZADO FRANCHESCO EN LA CIUDAD DE SAN JOSÉ DE CÚCUTA"

Nombre de los estudiantes	Código	Calificación	
		Letra	Número
YULIANA CAROLINA SANGUINO	1980579	cuatro uno	4,1
MIGUEL FABIAN ROMAN OSORIO	1980791	cuatro uno	4,1

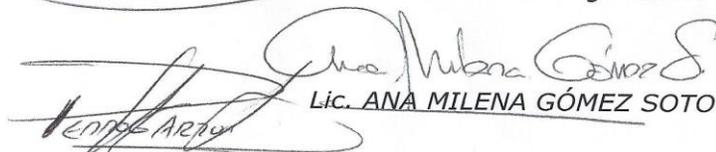
Jurados: Ing. FABIAN YESID DÁVILA
Ing. PEDRO GARZÓN AGUDELO
Lic. ANA MILENA GÓMEZ SOTO

Director: CLARA PAOLA BARRETO PEDRAZA

A P R O B A D A


Ing. FABIAN YESID DÁVILA


Ing. PEDRO GARZÓN AGUDELO


Lic. ANA MILENA GÓMEZ SOTO

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

Contenido

	pág.
Introducción	16
1. El Problema	17
1.1 Título	17
1.2 Planteamiento del problema	17
1.3 Formulación del problema	18
1.4 Justificación	18
1.4.2 A nivel del estudiante	18
1.4.3 A nivel Institucional	19
1.5 Objetivos	19
1.5.1 Objetivo general	19
1.5.2 Objetivos específicos	19
1.6 Delimitaciones	19
1.6.1 Delimitación espacial	19
1.6.2 Delimitación temporal	20
1.7 Alcance y Limitaciones	20
1.7.1 Alcance	20
1.7.2 Limitaciones	20
2. Marco Referencial	21
2.1 Antecedentes	21
2.2 Marco Contextual	26
2.2.1 Misión	27

2.2.2	Visión	28
2.2.3	Objetivos estratégicos	28
2.3	Marco Teórico	28
2.3.1	Técnicas de exploración. Análisis de Pareto	35
2.3.2	Técnicas de registro y análisis. Diagrama del proceso de la operación	36
2.3.3	Métodos para calificar. El sistema de Westinghouse	37
2.3.4	Suplementos constantes. Necesidades personales	41
2.3.5	Suplementos por fatiga variable. Principios básicos	42
2.3.6	Suplementos especiales	45
2.3.7	Desarrollo de datos de tiempo estándar. Enfoque general	46
2.4	Marco Conceptual	47
2.5	Marco Legal	48
3.	Diseño metodológico	50
3.1	Tipo de Investigación	50
3.2	Población y Muestra	50
3.2.1	Población	50
3.2.2	Muestra	50
3.3	Instrumentos para la Recolección de Información	50
3.3.1	Fuentes primarias	50
3.3.2	Fuentes secundarias	51
3.4	Análisis de la Información	51
4.	Desarrollo de la Propuesta de Mejoramiento para el Proceso de Fabricación de las Baletas	52

4.1 Diagnóstico de la Situación Actual del Proceso Productivo de la Baleta de Referencia 326, 341 y 426	52
4.1.1 Descripción de la maquinaria para la elaboración de las baletas	53
4.1.2 Encuesta	53
4.1.3 Elaboración de los diagramas básicos del estudio de método y tiempos	62
4.1.4 Diagrama causa- efecto	62
4.1.5 Diagrama de Pareto	63
4.1.6 Diagrama de operación de las baletas	64
4.1.7 Diagrama de operación de la baleta de referencia 326	64
4.1.8 Diagrama de operación de la baleta de referencia 341	65
4.1.9 Diagrama de operación de la baleta de referencia 426	66
4.2 Diagrama de Flujo de Proceso	67
4.2.1 Diagrama de distribución	74
4.3 Estandarización del Proceso Productivo de las baletas	76
4.3.2 Estandarización de tiempos	82
4.4 Propuesta de un Nuevo Método de Trabajo para el Proceso de Elaboración de las Baletas de Referencia 326, 341 y 426	83
4.3.1 Diagrama de recorrido propuesto	83
4.3.2 Diagrama de flujo de proceso propuesto	85
4.3.3 Propuesta de acondicionamiento de puestos de trabajo	93
5. Conclusiones	96
6. Recomendaciones	98

Referencias Bibliográficas

99

Anexos

104