



**UNIVERSIDAD
SEÑOR DE SIPÁN**

FACULTAD DE INGENIERÍA, ARQUITECTURA Y URBANISMO

ESCUELA ACADÉMICO PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

TESIS

**PLAN DE MEJORA CONTINUA APLICANDO HERRAMIENTAS DE PRODUCCIÓN
ESBELTA EN EL ÁREA DE PRODUCCIÓN DEL MOLINO SAN NICOLAS S.R.L. –
LAMBAYEQUE, 2014.**

PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE:

INGENIERO INDUSTRIAL

AUTORES

BACH. ASCENCIO GUERRERO, TOMAS SALVADOR.

BACH. PUELLES UCEDA, ALESSANDRA YANILÉ.

ASESOR

MG. Ing. VIZCONDE MELENDEZ, PEDRO MARTÍN

PIMENTEL, NOVIEMBRE DEL 2015

RESUMEN

El modelo de Producción Esbelta, constituye una alternativa consolidada ya que su aplicación y potencial deben ser tomados en consideración por toda empresa que pretenda ser competitiva en un mercado global. La presente investigación, tiene como objetivo Elaborar un Plan de Mejora Continua basado en Herramientas de Manufactura Esbelta para incrementar la productividad en el área de producción, el tipo de investigación es aplicada explicativa.

Para el análisis de la situación actual del área de producción, se utilizaron las técnicas de observación, encuestas y entrevistas, con las que se identificaron problemas por paradas de máquinas, desorden y falta de limpieza en el área de producción, almacén de insumos y producto terminado. Posteriormente se identificó qué Herramientas de Producción Esbelta es la más adecuada para eliminar estos problemas; y se optó por la Metodología de las 5 S y el Mantenimiento Autónomo, además se aplicó una encuesta al personal para poder cuantificar los datos con la software estadístico SPSS, con el fin de realizar un diagnóstico general.

De esta manera los resultados obtenidos por mermas de parada de máquina fueron 4 521 sacos/ mes y con el diseño del plan se logra reducir en un 50% haciendo un total de 2260 sacos/ mes, incrementando de esta manera la productividad en h-H en un 16.60 %.

Así mismo se sugiere cumplir el procedimiento de la Metodología 5S y se brinden capacitaciones por lo menos 1 vez al mes, además de comprometer y motivar a los operarios para seguir con la propuesta.

ABSTRACT

Lean production model, is a consolidated since their application and potential must be taken into consideration by any company that seeks to be competitive in a global market alternative. This research aims to develop a plan of continuous improvement based on Lean Tools to increase productivity in the production area, the type of applied research is explanatory.

For the analysis of the current status of the production area, observation techniques, surveys and interviews they were used, with which problems were identified by stops machines, disorder and lack of cleanliness in the production area, warehouse input and output finished. Subsequently tools from Lean Production identified the most appropriate to eliminate these problems; and we opted for the methodology of the 5 S and the Autonomous Maintenance, plus a staff survey to quantify the data with SPSS statistical software, in order to conduct a comprehensive diagnosis was applied.

Thus the results obtained by machine stop losses were 4521 sacks / month and plan design is able to reduce by 50% for a total of 2260 sacks / month, thereby increasing productivity in hH 16.60%.

It also suggests the procedure meet the 5S methodology and trainings provide at least 1 time per month, plus engage and motivate workers to continue with the proposal.